

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CHASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIEŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI
D WUTY GODNIK

SPIS TRESCI

O progresywne normy zużycia	215	Mgr Olgier Cybulski — Zagadnienia gospodarki tkaninami technicznymi	236
Filip Goldenberg — O planowe zaopatrzenie w wyroby hutnicze	219	O technicznych normach zużycia materiałów	242
Inż. K. Kwiatkowski — Import całkowity chemikali	223	DLACZEGO?	245
Edward Cichecki — Etatowe normy zużycia	225	DOWIADUJEMY SIĘ Z TERENU, ZE...	248
W. Sawerdenko — Zastosowanie nowych, oszczędnościowych profili walcówki	232		

O PROGRESYWNE NORMY ZUŻYCIA

...musimy tak postawić sprawę zaopatrzenia, aby jak najszybciej zostały opracowane oszczędne i racjonalne normy zużycia tam, gdzie one jeszcze nie istnieją...

BOLESŁAW BIERUT

Walka o oszczędność stanowi charakterystyczną cechę socjalistycznego gospodarowania.

Zarówno W. Lenin jak i J. Stalin wielokrotnie wskazywali na konieczność najbardziej ostrego przestrzegania zasad oszczędzania w zużyciu państwowych zasobów i środków.

W. Lenin wskazywał „za cenę coraz oszczędniejszego gospodarowania w naszym państwie dopiąć tego, aby najdrobniejszą oszczędność zabezpieczyć dla rozwoju naszego przemysłu maszynowego, dla rozwoju elektryfikacji”.

W liście do wszystkich członków partii „O walce o system oszczędzania” J. Stalin i W. Kujbyszew w imieniu KCWKP(b) — wskazywali, że systemu oszczędzania „nie można rozpatrywać jako krótkotrwałą akcję dnia”, że „walka o system oszczędzania powinna stać się sprawą wszystkich kierujących i nadzorujących organów gospodarczych, a w szczególności wszystkich komunistów pracujących w tych jednostkach”.

System oszczędzania stanowi zatem zasadę gospodarki socjalistycznej, gospodarki najbardziej racjonalnej, najbardziej oszczędnej.

System oszczędzania ma na celu wyeliminowanie przejawów wszelkiego rodzaju rozrzutności i niegospodarności, ma zapewnić pełne wykorzystanie wszelkich środków produkcji, dać pełną likwidację wszelkiego rodzaju strat w wyko-

rzystaniu przedmiotów i środków pracy, zwiększenie wydajności pracy, przyspieszenie obiegu środków obrotowych, racjonalizację i redukcję nadmiernego aparatu administracyjnego.

W walce o system oszczędności niezmiennie ważną rolę odgrywa zmniejszenie zużycia urządzeń i maszyn, materiałów, paliwa i energii, gdyż przeważającą część kosztów własnych produkcji przemysłowej stanowi właśnie zużycie materiałów i amortyzacja, która jest rzeczowym udziałem środków trwałych w procesie produkcji.

Oszczędność materiałowa decydująco wpływa na obniżenie kosztu własnego wytworu, poważnie podnosi rentowność przedsiębiorstwa.

Im mniejsze jest zużycie materiałów na jednostkę produkcji, tym więcej można wyprodukować z tej samej ilości materiału, a zatem oszczędność materiałów bezpośrednio wpływa na wielkość produkcji, jest czynnikiem jej wzrostu.

Obniżenie zużycia materiałów pociąga za sobą wprowadzenie nowej techniki produkcji, udoskonalenie organizacji pracy, podwyższenie całej kultury produkcyjnej.

Zmniejszenie zużycia powoduje automatycznie możliwość zmniejszenia zapasów produkcyjnych, co wpływa na przyspieszenie obiegu środków obrotowych i poprawę sytuacji finansowej przedsiębiorstwa.

Walka o racjonalne i oszczędne zużycie surowców i materiałów stanowi zatem niezmiennie ważny czynnik postępu technicznego i gospodarczego, jest poważnym bodźcem wpływającym na tempo rozwoju gospodarki narodowej.

W pomyślnym realizowaniu zadań oszczędnościowych decydujące znaczenie posiada sprawa normowania zużycia materiałów.

„Bez norm technicznych — mówi Stalin — planowa gospodarka jest niemożliwa“.

Techniczne normy zużycia stanowią niezbędne kryterium do ustalenia planów zużycia w skali przedsiębiorstw i całej gospodarki narodowej. Jedynie prawidłowo ustalone normy pozwalają na dokładne opracowanie państwowych bilansów materiałowych i słuszny podział istniejących zasobów na poszczególne działy gospodarki zgodnie z prawem planowego i proporcjonalnego rozwoju poszczególnych dziedzin życia gospodarczego.

Ustalenie technicznych norm zużycia stanowi obiektywne kryterium do kontroli racjonalności gospodarki materiałowej i umożliwia, poprzez analizę poszczególnych norm, ustalenie istniejących dysproporcji między zakładami czy oddziałami, a w wyniku ich wykrycia usuwanie tych dysproporcji drogą zmian organizacyjno-produkcyjnych, czy zmian technicznych; umożliwia usuwanie marnotrawstwa wynikającego zarówno z zaniedbań w usprawnianiu technologii produkcji jak i zaniedbań pochodzących z braku troski o dobro społeczne, o własność socjalistyczną.

Zagadnienie norm zużycia materiałów było przedmiotem Obrad VI Plenum KC PZPR, na VII Plenum Tow. B. Bierut dokładnie sprecyzował, w cytowanych na wstępie słowach, zadania stojące przed naszym przemysłem na tym odcinku.

Zarówno w roku 1951 jak i 1952 prowadzono prace nad ustaleniem norm zużycia. Trzeba jednak przyznać, że zagadnieniu temu, zarówno resorty jak i poszczególne CZP nie poświęciły dostatecznej uwagi, nie wszędzie opracowano normy, a jeżeli nawet je opracowano, to nie uwzględniono w nich w dostatecznej mierze nowych osiągnięć technicznych, podniesienia kwalifikacji robotników, osiągnięć przodujących zakładów, racjonalizatorów produkcji, nie nadano normom niezbędnej i uzasadnionej progresji.

Jednym z braków w dotychczasowym systemie prac nad normowaniem zużycia materiałowego było i to, że nie dość ściśle ewidencjonowano materiały które winny być znormowane i nie wykorzystywano norm do faktycznej kontroli go-

spodarki, nie stały się one regulatorem życia, a życie przechodziło obok albo ponad normami.

Stan taki nie może być nadal tolerowany. Rozwój naszej gospodarki wymaga coraz więcej maszyn, urządzeń i materiałów, braki na odcinku gospodarki materiałowej limitują wielokrotnie nasze budownictwo socjalistyczne. Usunięcie tych braków może i powinno nastąpić przez usprawnienie gospodarki, a poważnym czynnikiem do tego są normy zużycia.

Sprawę opracowania nowych technicznych norm zużycia materiałów na rok 1954 zleca jednostkom gospodarki uspołecznionej zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 1 kwietnia 1953 r. podając jednocześnie szczegółowe zasady ich obliczenia.

Zarządzenie cytowane zleca opracowanie norm w takim terminie, by mogły one stanowić podstawę do ustalania planów zaopatrzenia przedsiębiorstw i centralnych zarządów opracowywanych w ramach prac nad Narodowym Planem Gospodarczym na r. 1954.

Zadanie stojące przed przemysłem jest zagadnieniem podstawowej wagi, jest dalszym krokiem do pogłębiania naszych metod pracy, jest zagadnieniem które powinno przysporzyć gospodarce narodowej nowe tony węgla, stali, cementu i innych materiałów, wyzwolić wszystkie rezerwy tkwiące w naszej gospodarce, dla jeszcze szybszego i lepszego budownictwa.

Ujawnione rezerwy to wzmożenie produkcji. to nowe domy i fabryki, to wzrost podaży towarowej na cele zaopatrzenia świata pracy.

Nowe normy powinny być normami progresywnymi, normami mobilizującymi, opartymi na osiągnięciach przodujących robotników i zakładów, na bogatych doświadczeniach teorii i praktyki radzieckiej.

Nowe normy powinny stać się dźwignią postępu technicznego i organizacyjnego, usprawnić naszą gospodarkę; muszą one być tak opracowane, by przyczyniły się do przyspieszenia naszego budownictwa socjalistycznego.

Nowe normy będą normami mobilizującymi, jeżeli zostaną opracowane przy czynnym udziale przodowników pracy i racjonalizatorów, uwzględnią w pełni nowe osiągnięcia techniki i ruchu współzawodnictwa.

Walka o realne, ale i progresywne techniczne normy zużycia, to niezmiennie ważne zadanie dla naszego przemysłu, zadanie, które powinno być wykonane z pełnym zrozumieniem jego znaczenia dla naszej gospodarki, dla przyspieszenia wykonania Planu 6-letniego.

O PLANOWE ZAOPATRZENIE W WYROBY HUTNICZE

Zaopatrzenie w wyroby walcowane jest bodajże jednym z najważniejszych zagadnień gospodarki materiałowej naszego przemysłu. Nieterminowość dostaw doprowadza do szeregu zaburzeń w pracy wielu zakładów przemysłowych i budów, co z kolei ujemnie odbija się na wykonaniu planów produkcji maszyn i urządzeń i na terminowości oddawania obiektów inwestycyjnych.

Stan jaki istnieje obecnie nie może być tolerowany. Nie można się pogodzić z tysiącami interwencji niezadowolonych odbiorców z setkami interwencji przybywających do hut, z prośbą o przyspieszenie konkretnego zamówienia, ponieważ interwencje, nawet konieczne, w obecnym okresie nie poprawiają a pogarszają pracę hut. Również nie można dalej godzić się z niewywiązywaniem się hut z potwierdzonych terminów dostaw i ciągłym niepokojem odbiorcy, który stracił zaufanie do terminów ustalonych przez huty.

Poprawienie obecnego stanu wymaga szeregu posunięć organizacyjnych, wymaga poprawienia metod pracy szeregu ogniw. Zadanie to nie jest łatwe i jego całkowite rozwiązanie będzie wymagało kilkuletniego okresu czasu.

Wykorzystanie doświadczeń Hutnictwa Związku Socjalistycznych Republik Radzieckich pozwoli nam szybciej opanować sytuację i wprowadzić pewną poprawę już w roku bieżącym oraz uporządkować zagadnienie zaopatrzenia w wyroby hutnicze.

Musimy sobie jednak zdać sprawę jakie są przyczyny obecnie panującego chaosu w dziedzinie planowego zaopatrywania odbiorców w wyroby hutnicze, ażeby sytuację poprawić, ażeby odzyskać zaufanie odbiorcy do terminów potwierdzanych przez hutnictwo.

Do ważniejszych przyczyn należą:

1. Niewykonywanie asortymentowych planów przez poszczególne huty.
2. Brak ścisłego powiązania pomiędzy planem produkcji i rozdzielnikiem.
3. Spóźnione składanie zamówień.
4. Brak właściwej współpracy organów zbytu z produkcją.
5. Nieodpowiedni tryb przydzielania zamówień.

W okresie obecnym walcownie są w stanie wykonywać plany produkcyjne. Przyczyną niedotrzymywania planów asortymentowych jest nieodpowiednia dostawa stali ze stalowni i niepowiązanie planów asortymentowych z wpływem zamówień co w sumie powoduje rozluźnienie dyscypliny wykonywania planów asortymentowych.

Grupy kontyngentowe, na podstawie których odbiorca składa zamówienia są powiązane z grupami wyrobów, na podstawie których opracowa-

ne są plany produkcyjne centralnych zarządów tak, że istnieje formalne powiązanie rozdzielników z planem, zakładające pełną zamiennność wewnątrz grupy kontyngentowej. Rozwój naszego przemysłu a szczególnie przemysłu budowy maszyn wpływa na poważne zmiany jakościowe zapotrzebowania wewnątrz grupy kontyngentowej, dość często odbiegające od zmian jakościowych, które zakłada wewnątrz grupy kontyngentowej, plan i możliwości produkcyjne huty. Stąd wynika, po stwierdzeniu istotnych zmian jakościowych we wpływających zamówieniach konieczność robienia podbilansów. Dotychczasowa nomenklatura dla bilansów i dla planów nie odpowiada potrzebom i to jest powodem małej stosunkowo dokładności bilansów — szczególnie w wyrobach walcowanych jakościowych.

Brak dyscypliny składania zamówień przez odbiorców powoduje chaos w pracy hut. Wydziały hutnicze dające produkcję towarową muszą mieć zamówienia na czas, ażeby mogły przygotować produkcję. Cykl produkcyjny w szeregu naszych hut jest długi. Wpływa na to w szczególności nie usunięta jeszcze spuścizna po kapitalistycznej gospodarce, to jest za niska produkcja stalowni w stosunku do potrzeb walcowni danej huty i wynikające stąd skomplikowane powiązanie dostaw międzyhutniczych. Z tym stanem hutnictwa należy się liczyć i dlatego terminy składania zamówień muszą być dotrzymywane.

Głównym zadaniem organu zbytu jest prawidłowe obciążanie zamówieniami hut, ażeby mogły wykonywać plany produkcyjne i zapewnić pokrycie zapotrzebowania odbiorców — zadanie to jest w okresie obecnym wykonywane w sposób niedostateczny. Skutkiem tego szczegółowe plany asortymentowe nie pokrywają się z zamówieniami, które wpływają do hut.

Huta dość często posiada w swoim portfelu o wiele więcej zamówień niż przewiduje plan produkcyjny na dany kwartał. To daje niektórym hutom możliwość wykonywania planów produkcyjnych przez dobieranie zamówień łatwiejszych.

Okres poprawy istniejącego stanu musimy podzielić na dwa etapy. Rok 1953 w którym winniśmy działać w ramach obowiązującego systemu dystrybucji i lata 1954 i dalsze, w których winniśmy działać na podstawie nowych i lepszych systemów dystrybucji i lepszych metod planowania produkcji.

W roku 1953 już w kwartale drugim a szczególnie w kwartale trzecim i czwartym winniśmy doprowadzić do zgodności między asortymentowym planem produkcji kwartalno-miesięcznym, a portfelem zamówień. W tym celu Centralstał winna doprowadzić do tego, ażeby odbiorcy złożyli zamówienia na te kwartały, zgodnie z obowiązującym systemem dystrybucji. Dla podkreś-

lenia ważności terminowego składania zamówień niech posłuży przykład z marca bieżącego roku. W roku 1952 został opracowany nowy program walcowania dla poszczególnych hut. W oparciu o statystykę profilową ustalono w tym programie, że ceownik NP 24 winien być walcowany na jednej walcowni, która pokryje zapotrzebowanie kraju na ten profil. Wpływ zamówień wykazał, że walcowanie ceownika NP 24 na jednej walcowni nie pokrywa potrzeb i że występuje konieczność wprowadzenia zmian do programu walcowania. Niestety wskutek późnego składania zamówień wynikło to w marcu i na pewno spowoduje nie małe zaburzenia. Ten przykład wskazuje, że nawet stosunkowo drobna trudność, ale nie uchwycona w odpowiednim czasie, wskutek niedoceniań znaczenia terminowości składania zamówień powoduje poważne zaburzenia. Można by uniknąć całego szeregu trudności, gdyby wydział produkcyjny miał przed rozpoczęciem kwartału pełny obraz zamówień, które ma wykonywać.

Na podstawie posiadanego portfela zamówień należy ustalić plan produkcji na trzeci i na czwarty kwartał 1953 w ten sposób, ażeby był on ściśle powiązany z portfelem zamówień i ażeby zapewnił pokrycie potrzeb odbiorców. To wymaga szeregu bezpośrednich rozmów i uzgodnień z hutami i walcowniami w okresie opracowywania planów kwartalno-miesięcznych, oraz zatwierdzania ilościowych planów poszczególnych walcowni w Ministerstwie.

Dla poprawienia dzisiejszego stanu zaopatrzenia w wyroby hutnicze należy przeprowadzić szereg zmian w dziedzinie planowania i dystrybucji, na podstawie których zostanie nadany nowy kierunek pracy planowania, zaopatrzenia i zbytu. Te zmiany winny już obowiązywać od roku 1954. Szybkie opanowanie nowego systemu przez aparat pozwoli zlikwidować istniejące obecnie poważne niedociągnięcia i błędy w dziedzinie zaopatrzenia w wyroby hutnicze.

NOMENKLATURA WYROBÓW

Na rok 1954 winna być przygotowana nowa nomenklatura wyrobów hutniczych, stosowana przy planowaniu produkcji, która byłaby ściśle powiązana z nomenklaturą wyrobów, stosowaną w bilansach. Nomenklatura nie może być identyczna w obu przypadkach. W planowaniu produkcji winna ona być bardziej szczegółowa, czego nie można żądać od nomenklatury bilansowej, która z nadto rozbudowana skomplikowałaby bilansowanie i rozdzielnictwo.

Dlatego też należy opracować bardziej szczegółową nomenklaturę dla potrzeb planowania produkcji huty w ten sposób, ażeby z niektórych klas wydzielić wyroby szczególnie ważne dla odbiorców i których produkcja w hutnictwie jest ograniczona ze względu na „wąskie gardła“, a także wydzielić w klasach wyrobów walcowanych, obejmujących wyroby ze stali martenowskiej i stali elektrycznej, wyroby które mogą być wykonane wyłącznie ze stali elektrycznej. Stąd na przykład w blachach grubych należy wydzielić blachy kotłowe, blachy okrętowe, blachy twarde

itp., w prętach walcowanych należy wydzielić stal na łożyska toczne, stal armco itp., w stali szlachetnej należy wydzielić stale narzędziowe w rozbiciu na odpowiednie grupy.

Nomenklatura planów na szczeblu Ministerstwa i Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego powinna być zgodna z nomenklaturą bilansów. Nie wymaga to znacznego rozszerzenia dotychczasowych grup kontyngentowych, natomiast należy wprowadzić w niektórych z nich wydzielenie ważnych wyrobów i ich wyraźne podkreślenie, np. w grupie taśmy zimnowalcowanej wydzielić „w tym taśma armco“, w grupie prętów walcowanych wydzielić „w tym stal łożyskowa“.

Tak zbudowana nomenklatura planu produkcji na szczeblu państwowym pozwoli łatwo sprawdzić czy plan hutnictwa przewiduje ilość wyrobów potrzebną na przykład dla produkcji łożysk tocznych.

W ten sposób uniknąć będzie można dotychczasowych błędów w planowaniu produkcji, to jest niewykazywania w planie hutnictwa wyrobów, będących podstawą produkcji poważnych zakładów, a dość często całych gałęzi przemysłu. Dla takich zakładów czy też gałęzi produkcji wyroby hutnicze muszą być zagwarantowane w planie państwowym i nie mogą one być tylko przedmiotem umowy pomiędzy hutą, a zakładem zamawiającym.

Nowa, odpowiednia nomenklatura wyrobów, użyta przy opracowywaniu bilansów i rozdzielników, doprowadzi do bardziej szczegółowej koordynacji produkcji i zapotrzebowania już w bilansie, a tym samym spełni główne zadanie bilansu.

SYSTEM DYSTRYBUCJI

Obecny system dystrybucji wymaga szeregu zmian i opracowań ażeby zadowolili producenta i odbiorcę.

Jakie zmiany należałoby wprowadzić?

Zasadniczą zmianą jest kwartalny obowiązek składania zamówień i kwartalny obowiązek dostaw. Istnieje on formalnie i obecnie, ale nie jest dotrzymywany ani przez zamawiającego ani przez producenta. Żeby ten obowiązek mógł być dotrzymywany należy też uporządkować okresy przydzielania kontyngentów, ażeby można było składać zamówienia w terminach wymaganych przez produkcję.

Dla właściwego zorganizowania produkcji i wykonywania zamówień konieczny jest wpływ zamówień do organu zbytu na 60 dni przed kwartałem dla stali pospolitej i na 90 dni przed kwartałem dla stali szlachetnej. To pozwoli na odpowiednie zaplanowanie programu produkcji dla pokrycia zapotrzebowania. Stąd wynikają wcześnie terminy przydzielania kontyngentów. Kontyngenty na I kwartał 1954 można wydać dość wcześniej, jeszcze przed opracowaniem bilansu, na podstawie kontyngentów na IV kwartał roku 1953. To pozwoli na wcześnie opracowanie zamówień.

Zamówienia wpływające do hut na dany kwartał nie mogą być mniejsze od ustalonych ilości minimalnych. Dlatego też należy przewidzieć

w centralnych zarządach zaopatrzenia komasację małych zamówień i wyznaczenie jednego adresu wysyłkowego do zakładu, z którego inni odbiorcy będą mogli otrzymać należny im materiał.

Ważnym zagadnieniem, wymagającym uregulowania w nowym systemie dystrybucji jest terminowość składania zamówień. Należy koniecznie podnieść dyscyplinę składania zamówień przez podkreślenie, że zamawiający, który spóźnił się ze złożeniem zamówień może otrzymać materiał dopiero w ostatnim miesiącu kwartału. Jeżeli zaś spóźnienie przekroczyło trzydzieści dni, należy założyć, że zamawiający traci prawo otrzymania materiału w danym kwartale. Zwrócić należy równocześnie uwagę na opracowanie zamówień. Zamówienie przysłane formalnie w terminie, ale nie opracowane zgodnie z wymogami nie może być uważane za złożone w terminie.

Te zmiany w systemie dystrybucji podniosą dyscyplinę składania zamówień i stworzą warunki ich terminowego wykonania przez huty, które będą otrzymywały zamówienia tylko na kwartał i wykonując plany produkcyjne będą je wykonywały terminowo z tym, że większe zamówienia będą wykonywane sukcesywnie w ciągu kwartału, a zamówienia na kilka ton — w jednym miesiącu kwartału.

PLANOWANIE PRODUKCJI

Wprowadzając zmiany systemu dystrybucji należy równocześnie usprawnić planowanie produkcji. Głównym niedociągnięciem jest niedostosowanie asortymentowych planów do zamówień oraz nastawienie wydziałów na wykonywanie planów w/g wartości i premiowanie za wykonanie planów w/g wartości.

Istniejący obecnie nieuporządkowany wpływ zamówień nie pozwala władzom nadrzędnym na ustalenie planów produkcji dostosowanych do zamówień. Będzie można to zmienić, jeśli zostanie wprowadzona odpowiednia dyscyplina składania zamówień.

Asortymentowy plan produkcji na rok winien być ustalony na podstawie doświadczenia zakładu z lat poprzednich oraz na podstawie wytycznych organu zbytu orientującego się w zapotrzebowaniu gospodarki narodowej i eksportu. Przy odpowiedniej nomenklaturze wyrobów plan taki będzie można opracować z większą dokładnością niż obecnie. Mając tak opracowany plan roczny można jeszcze dokładniej opracowywać, już na podstawie zamówień, plany kwartalno-miesięczne. Organ zbytu winien na 70—60 dni przed kwartałem ustalić wspólnie z hutami i walcowniami, szczegółowy asortyment produkcji na dany kwartał i na poszczególne miesiące.

Tak opracowany asortyment jest podstawą dla ustalenia kwartalno-miesięcznego planu huty przez Ministerstwo oraz jest podstawą dla organu zbytu przy obciążaniu zamówieniami agregatów produkcyjnych. W ten sposób można osiągnąć zgodność pomiędzy planem produkcji a obciążeniem zamówieniami. Organ zbytu będzie mógł we właściwy sposób ustalić i potwierdzić terminy

wykonania zamówień. Jak już zaznaczyłem, można będzie prawidłowo planować produkcję w asortymentach na kwartał, jeśli zamówienia zostaną złożone w odpowiednich terminach. Ale nie tylko do prawidłowego, zgodnego z zamówieniami ustalenia planu produkcji ograniczyć się winny zmiany w planowaniu produkcji. Nie można dłużej godzić się z wartościowym zaliczaniem wykonania planu i z premiowaniem za wartość produkcji. Niektórzy uzasadniają słuszność wartościowego zaliczania wykonania planu tym, że przy szerokim asortymencie planu produkcji, przy asortymencie o różnych cenach jednostkowych, tylko wykonana wartość produkcji określa wyniki pracy. To jednak nie jest słuszne. Wartość produkcji jest ważnym wskaźnikiem, ale musi zejść na drugie miejsce w stosunku do wskaźnika w tonażu w/g poszczególnych asortymentów. Ponieważ w bilansach dzielimy tonaż, odbiorcy domagają się towaru w tonażu, musimy więc wykonanie planu liczyć w tonażu w/g asortymentów i za tonażowe wykonanie planu premiować.

Asortymentowo ściśle wykonywanie planów wydziałów hutniczych — walcowni jest bardzo trudne ze względu na sam charakter procesu oraz ze względu na powiązanie ze stalownią. Niemniej jednak należy w planie miesięcznym walcowni ustalić 5—6 asortymentów najważniejszych, które będą decydowały o wykonaniu planu, o premiowaniu pracowników. To znaczy za tonażowe wykonanie planu w 100% będziemy uważali takie wykonanie, przy którym cała produkcja w tonach będzie wykonana w 100% a w tym wyznaczone najważniejsze asortymenty — co najmniej w 100% i to będzie podstawą obliczania premii. Jeżeli natomiast całość będzie wykonana w 100% czy też ponad 100% a wyznaczone asortymenty będą wykonane w mniejszym procencie, to wtedy wprowadzić plan będzie tonażowo wykonany, ale do obliczenia premii przyjęty będzie procent wykonania asortymentów ważniejszych, bez uwzględnienia przekroczenia w asortymentach pozostałych.

Właściwe ustalenie planu produkcji, zgodnego z zamówieniami i odpowiedni system premiowania zmobilizuje kierownictwo wydziałów, kierownictwo hut do terminowego wykonywania zamówień.

ORGANY ZBYTU

Obecne organy zbytu Ministerstwa Hutnictwa — Centrala Handlowa Żelaza i Stali oraz Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych — nie spełniają należycie swojej głównej roli, nie obciążają właściwie agregatów produkcyjnych. Obecne organy zbytu są przedsiębiorstwami handlowymi, bardzo słabymi technicznie, toteż nie spełniają i nie mogą spełnić zadań zasadniczych. I dlatego należy wprowadzić w nich szereg zmian.

W okresie ubiegłym dość często wynikała dyskusja na temat tego, co jest ważniejsze czy wykonanie planu produkcji agregatu hutniczego, czy nastawienie na wykonanie zamówień bez względu na wykonanie planu. W tej dziedzinie

należy jasno sprecyzować stanowisko. Zadaniem organu zbytu jest takie obciążenie zamówieniami agregatu, ażeby osiągnął optymalną wydajność, wykonał i przekroczył plan produkcyjny oraz pokrył przy tym w kwartale zapotrzebowanie odbiorców. Zadanie to nie jest łatwe. Jego wykonanie wymaga poważnej pracy organów zbytu i produkcji, ale nie może ono być inne. Agregaty produkcyjne hutnictwa winny pracować, osiągając najwyższą wydajność i dając wysoką i jakościową produkcję. Wtedy pokryjemy najlepiej potrzeby gospodarki narodowej.

Zła, niedostateczna praca organów zbytu szczególnie uwydatnia się na tle nowoczesnych, uruchomionych w Planie 6-letnim agregatów produkcyjnych, które nie mogą być odpowiednio wykorzystane, z powodu niewłaściwego obciążania zamówieniami. Organa zbytu podchodzą do tych agregatów według dawnych, kapitalistycznych metod handlowych. Nie wykorzystują wyższości planowej gospodarki socjalistycznej. Stosowana jest „urawniłowka“, polegająca na jednakowym podejściu do agregatów nowoczesnych i agregatów starych. Jedne i drugie obciąża się jednakowo, nie zwracając uwagi na to, że agregat nowoczesny przy dostosowanym asortymencie osiągnie maksymalną wydajność i pokryje z nadwyżką pozorne straty produkcyjne wynikające z obciążania agregatów starych asortymentem niekorzystnym. Tę „urawniówkę“ należy możliwie szybko zlikwidować.

W niedługim czasie będziemy uruchamiać najnowocześniejsze agregaty produkcyjne Nowej Huty pod Krakowem. Tam — asortyment produkcji, jego kolejność wykonywania na walcowni wynika z procesu technologicznego. Zamówienia muszą być tak dobrane, ażeby walcownia pracowała najekonomiczniej i dawała najwyższą produkcję.

W tym wypadku nie może być dyskusji, co jest ważniejsze czy produkcja, czy zbył. Programy produkcyjne, obciążenie zamówieniami winno być dostosowane do agregatów, ażeby przy osiągnięciu planowanej wydajności pokryły potrzeby odbiorców. Nie nastąpi to przy stosowaniu „urawniłowki“ w obciążaniu zamówieniami poszczególnych agregatów. Wiele musimy pracować nad programami produkcyjnymi i nad metodami obciążania zamówieniami agregatów produkcyjnych.

Przy obecnym systemie wpływu zamówień, organa zbytu na podstawie programów produkcyjnych, na podstawie planów produkcji w grupach asortymentowych, przesyłają do hut zamówienia prowadząc obciążenie zamówieniami w ogólnych grupach. Szczegółowe obciążenie agregatów prowadzi huty, które też potwierdzają terminy wykonania zamówień.

Rezultatem tego systemu jest nieodpowiednie obciążanie agregatów i poważne trudności w pokryciu potrzeb odbiorców, które powstają już w trakcie wykonywania zamówień. Stąd powstają trudności i niewykonywanie planów w zakładach, zapotrzebowujących wyroby hutnicze oraz niepotrzebna nerwowość i interwencje na wszyst-

kich szczeblach administracji przemysłowej. Z tym systemem musimy skończyć.

Organa zbytu, Centrala Handlowa Żelaza i Stali oraz Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych muszą przejść z hut obciążanie agregatów produkcyjnych. W obecnym układzie organizacyjnym Centrale tych zadań nie wykonają. Należy je przekształcić w Centralne Zarządy Zbytu i wzmocnić je odpowiednimi kadrami inżynieryjno-technicznymi.

Rzecz jasna, że przy dzisiejszych zadaniach przemysłu, nie możemy sobie pozwolić na oddanie licznej kadry inżynieryjno-technicznej do Centralnych Zarządów Zbytu. To musi się sprawdzić do kilku osób. Ale można przez szkolenie podnieść poziom techniczny kadr Centralnych Zarządów Zbytu.

Centralne Zarządy Zbytu Ministerstwa Hutnictwa muszą zlikwidować swoje nawyki handlowe i stać się Zarządami o czynnościach pomocniczo produkcyjnych. Najważniejszymi komórkami tych Centralnych Zarządów powinny być Działy Techniczno-Produkcyjne. Musi być zmieniona dotychczasowa formalno-biurokratyczna metoda współpracy z hutami. Ścisłe, asortymentowe plany produkcyjne na kwartał winny być ustalane na podstawie otrzymanych w terminie zamówień, w bezpośrednich rozmowach z odpowiednimi przedstawicielami hut.

W ten sposób huta wcześniej będzie wiedziała o czekającym ją programie na kwartał i będzie mogła należycie przygotować się, a Centralne Zarządy Zbytu odpowiednio obciążą huty zamówieniami i potwierdzą terminy odbiorcom.

Nie wystarczy jednak tylko odpowiednie obciążenie zamówieniami, ażeby poprawić dzisiejszą sytuację w dziedzinie zaopatrzenia w wyroby hutnicze. Konieczna jest odpowiednia kontrola wykonania. Tę kontrolę wykonania zamówień muszą prowadzić Centralne Zarządy Zbytu. One muszą bieżąco orientować się w przebiegu wykonania i w powstających trudnościach.

Centralne Zarządy Zbytu winny mieć wyłączną gestię w określaniu terminów wykonania zamówień i ich polecenia w tej dziedzinie muszą być wykonywane przez Dyrektorów Hut. One też winny być organami Ministerstwa odpowiedzialnymi za planowe zaopatrzenie gospodarki w wyroby hutnicze. Musi też być zlikwidowany ciepłarniany stosunek pomiędzy Centralnymi Zarządami Zbytu i Centralnymi Zarządami Produkcyjnymi. Centralne Zarządy Zbytu muszą wymagać od hut i Centralnych Zarządów Produkcyjnych wykonywania zamówień i muszą kontrolować ich działalność w tym zakresie.

Centralne Zarządy Produkcyjne nie mogą dokładnie kontrolować wykonywania zamówień przez huty, ale mogą i powinny współpracować z Centralnymi Zarządami Zbytu i przy ustalaniu szczegółowych kwartalno-miesięcznych asortymentowych planów produkcyjnych, kontrolować wykonanie tych planów i, jako władza nadrzędna hut, natychmiast reagować na sygnały Centralnych Zarządów Zbytu i wkraczać przy niewykonaniu zamówień.

Poprawienie sytuacji w planowym zaopatrzeniu w wyroby hutnicze nie może się sprowadzić tylko do zmiany metod pracy organów zbytu. Aparat techniczno-produkcyjny hut, centralnych zarządów i Ministerstwa musi doprowadzić do poprawy w produkcji. Wprowadzenie instrukcji technologicznej, podniesienie kwalifikacji robotników i personelu inżynieryjno-technicznego, poprawa organizacji produkcji, dyscyplina wykonywania planu muszą stać się regułą w pracy naszych zakładów. Poprawienie systemu dystrybucji, wprowadzenie prawidłowego obciążenia agregatów na szczeblu Centralnych Zarządów Zbytu, przydzielanie zamówień na cały kwartał podniesie dyscyplinę wykonywania asortymentowych planów produkcji. Huta nie będzie mogła wykonywać planu, dobierając sobie zamówienia z posiadanego portfelu, lecz będzie musiała wykonywać zamówienia wyznaczone.

Ulepszając w ten sposób system dystrybucji, planowanie produkcji, operatywną kontrolę wykonania planu i jakość wykonania planu produkcji możemy poprawić planowe zaopatrzenie w wyroby hutnicze.

Wprowadzenie tych zmian jest trudne i wymaga pewnego czasu. Ale jest to droga wypróbowana, oparta o doświadczenia hutnictwa Związku Radzieckiego — droga, która doprowadzi do uporządkowania terminowości dostaw wyrobów hutniczych, zmniejszy do minimum interwencję i nerwowość.

Nowy system planowania obciążeń i wykony-

wania zamówień wprowadzimy jak najszybciej w hutnictwie żelaza, obejmując przede wszystkim wyroby walcowane a w dalszym etapie odkuwki i odlewy. Tym samym systemem zostanie również objęte hutnictwo metali kolorowych i przemysł wyrobów metalowych.

Tow. Bierut w referacie wygłoszonym na VII Plenum KC PZPR 14 czerwca 1952 r. mówiąc o zagadnieniach zaopatrzenia w przemyśle powiedział: „Na obecnym etapie rozwoju naszego przemysłu i całości naszej gospodarki narodowej jednym z najważniejszych zagadnień, które domagają się nowego ukształtowania i rozwiązania, stają się zagadnienia zaopatrzenia w przemysł”.

Hutnictwo zdaje sobie sprawę ze złego, niedopuszczalnego stanu terminowości dostaw wyrobów hutniczych i dlatego też szuka organizacyjnych sposobów rozwiązania.

Przyjaźń Związku Radzieckiego, oparcie o pomoc hutnictwa radzieckiego pozwoliło znaleźć takie rozwiązanie i będzie ono wprowadzone.

Nie wszystko jednak zależy od samego hutnictwa.

Odbiorcy ze swej strony winni też wprowadzić porządek u siebie. Podnieść kwalifikacje zaopatrzeniowców. Przeprowadzić szkolenie pracowników zajmujących się zaopatrzeniem w wyroby hutnicze. Poznać nowy system dystrybucji i ściśle stosować się do niego.

Musimy wspólnie — producenci i odbiorcy — pokonać trudności powstałe w planowym zaopatrzeniu w wyroby hutnicze.

Inż. K. KWIATKOWSKI

Import „całkowity” chemikalii

Artykuł dyskusyjny ob. Albina Woźniakowskiego p.t. „Z zagadnień importu nieinwestycyjnego”, zamieszczony w Nr 3 z dnia 15.II.1953 r. „Gospodarki Materiałowej”, opracowany został niewątpliwie z dużą znajomością przedmiotu. Autor ujmuje sprawę przede wszystkim z punktu widzenia C.Z. Zaopatr., co jest zrozumiałe, gdyż obserwacje swoje i doświadczenia czerpie z pracy w tej komórce; pomija on jednak pewne zarządzenie PKPG, mające zasadnicze znaczenie dla procedury importu tzw. całkowitego chemikalii.

Mając sposobność robić spostrzeżenia z tytułu mojej pracy w Biurze Zbytu Produktów Nieorganicznych C.Z. Zbytu Min. Przem. Chemicznego w zakresie zamawiania przez odbiorców importowanych chemikalii, dochodzę do wniosku, że w wielu przedsiębiorstwach państwowych, w centralnych zarządach przemysłów, a wreszcie w centralnych zarządach zaopatrzenia panuje znaczna różnorodność w interpretowaniu trybu postępowania w sprawach zaopatrzenia w artykuły importowane. Taki stan rzeczy musi powodować dla zakładów produkcyjnych nieraz znaczne opóźnienia w realizacji zaopatrzenia, a co za tym idzie ewent. nie wykonywanie planów produkcyjnych lub obniżenie jakości produkcji, czy też jedno i drugie. Dla biura zbytu powoduje to

zbędną, a uciążliwą korespondencję, w której trzeba ciągle na nowo wyjaśniać sprawy, które zaopatrzeniowcy powinni znać.

W interesie więc obydwu stron podaję, co powinni wiedzieć i przestrzegać zaopatrzeniowcy w omawianej dziedzinie. Należy więc przede wszystkim zdawać sobie sprawę z tego, że nie wszystkie potrzebne nam chemikalia są produkowane w kraju, względnie, że niektóre z nich produkowane są w niedostatecznej ilości dla pokrycia zapotrzebowania krajowego. Jedne więc i drugie muszą być przywożone z zagranicy. Pierwsze określa się, jako import całkowity, drugie — jako import uzupełniający. Ilość artykułów w imporcie chemicznym uzupełniającym nie jest wielka, natomiast w imporcie całkowitym znaczna.

Informację podstawową, jakie chemikalia są importowane, zaczerpnąć można z wydanego przez PKPG „Wykazu artykułów dla planowania zaopatrzenia” Nr 29b. W wykazie tym w rubryce „Oznaczenia” litera „Z” oznacza import. W ostatniej rubryce podany jest importer każdego sprowadzonego z zagranicy artykułu. Chemikalia sprowadza Centrala Importowo-Eksportowa Chemikalii, w skrócie „Ciech”, Warszawa, ul. Jasna 10/12; inne artykuły importowane sprowadzają odnośne centrale handlu zagranicznego.

Informacja ta jest potrzebna, żeby było wiadomo, dokąd zwracać się ze sprawami, które wchodzą w zakres czynności poruczonych „Ciechowi”.

Niezajomość zarządzeń PKPG, regulujących tryb postępowania, dotyczy głównie importu całkowitego, przy którym rola BZPN jest tylko pomocniczą, podczas gdy zainteresowani w tym imporcie odbiorcy przesyłają zamówienia do BZPN tak, jak na chemikalia produkcji krajowej, których to biuro jest dystrybutorem. Również należy uświadomić sobie, że BZPN nie zajmuje się handlowymi czynnościami importu, bo do tego powołane są centrale handlu zagranicznego, a następnie, że w naszym ustroju obowiązuje gospodarka planowa, a więc potrzeby pokrywane z importu winny być zgłaszane w przepisany trybie postępowania do rocznego planu importu. Ten tryb postępowania ustalony został zarządzeniem PKPG Nr 340 z 28 sierpnia 1951 r. „w sprawie zgłaszania potrzeb na materiały importowane, niebilansowane w ramach prac nad planem zaopatrzenia materiałowego”. Zarządzenie to streszcza się najogólniej w następujących trzech punktach:

1) jednostki planujące zapotrzebowanie materiałowe (przedsiębiorstwa i równorzędne) opracują zgłoszenia importowe (paragrafy 3 i 4) w terminie do dnia 15 września,

2) centralne zarządy, centrale zaopatrzenia lub departamenty zaopatrzenia właściwych ministerstw opracują zestawienia zbiorcze (par. 5) w terminie do dnia 30 września,

3) jednostki bilansujące dany materiał sporządzają wnioski importu (par. 6) w terminie do dnia 15 października.

A zatem każde przedsiębiorstwo ma obowiązek przewidzieć swoje zapotrzebowanie na chemikalia na następny rok i zgłosić je w przepisany terminie poprzez swoje instancje nadrzędne do planu importu.

Drugim zarządzeniem o zasadniczym znaczeniu jest zarządzenie PKPG Nr 435 z 17 listopada 1951 r. „w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji artykułów chemicznych w 1952 r.” Jak widać z tytułu zarządzenie to obejmuje szersze zagadnienie. Wycinkiem tego zagadnienia jest sprawa „artykułów importowanych”. Tej sprawie poświęcona jest część IV zarządzenia. Sprawa chemikali importowanych jest ujęta w najważniejszej swej części w par. 9 punkt 3. Brzmi on: „Wyjątek stanowią artykuły importu całkowitego, które nie są objęte działalnością branżowych biur zbytu i dla których rozdzielnik opracowują centralne biura handlu zagranicznego, zgodnie z zarządzeniem wymienionym w ustępie 2”.

Jak wynika z tego postanowienia „import całkowity” chemikali znajduje się w zasadzie całkowicie w gestii „Ciechu”. Biuro zbytu nie ma merytorycznego udziału w tych sprawach, jakkolwiek faktycznie stanowi znaczną część pracy komórki importowej BZPN, gdyż — jak już wspomniano na wstępie — do BZPN wpływa znaczna ilość zamówień na chemikalia importu całkowitego bez liczenia się z procedurą impor-

tową. Tu i ówdzie BZPN jest w możności zrealizować te zamówienia, bądź ze zgłaszanych do upłynnienia remanentów, bądź też z nowouruchomionej produkcji. W większości jednak przypadków załatwienie spraw sprowadza się do pouczeń o trybie postępowania importowego i negatywnego załatwienia zamówienia.

Trzecie wreszcie zarządzenie PKPG Nr 188 z dnia 30 kwietnia 1951 r. o zgłaszaniu wniosków na import dodatkowy przewidziane jest dla potrzeb ponadplanowych, których w okresie sporządzenia planu zaopatrzenia nie można było przewidzieć.

Wydaje mi się, że centralne zarządy zaopatrzenia powinny poświęcić więcej uwagi sprawie wyszkolenia podległych sobie zaopatrzeniowców w zakresie zasad realizacji importu, przez co zaopatrzenie będzie mogło niewątpliwie poprawić wyniki swojej pracy na tym odcinku.

Powracając do artykułu ob. Woźniakowskiego, to uważam sugestie jego artykułu za słuszne. Chciałbym uzupełnić je uwagą, że zarządzenia PKPG w sprawach importu mają charakter raczej dorywczy, brak jest w nich bowiem koncepcji organizacyjnej. Na poparcie tego spostrzeżenia może służyć podział kompetencji w imporcie chemikali pomiędzy Biurem Zbytu i „Ciechem”. Formalnie biorąc istnieje niezależność pracy obydwu czynników na tym samym polu, a przecież „Ciech” z natury swoich podstawowych zadań pochłonięty jest czynnościami importera, które nie są łatwe i wymagają dużo drobiazgowej i skomplikowanej pracy w zakresie importu towarów; z drugiej strony brak mu jest znajomości krajowej produkcji, będącej w stałym rozwoju. Bez jednolitego powiązania organizacyjnego spraw importu ze znajomością krajowej produkcji planowanie musi kuleć.

Obciążenie np. „Ciechu” funkcją sporządzania rozdzielników importu całkowitego wydaje mi się niefortunne. Zresztą praktyka wykazuje, że stara się on przerzucić tę czynność pod rozmaitymi pozorami na Biura Zbytu. Ta dwutorowość jest sprzeczna z podstawową zasadą wszelkiej racjonalnej organizacji: jednolitości w wykonywaniu tej samej czynności. „Ciech” powinien zajmować się realizacją importu, a planowaniem tegoż, które musi się opierać na znajomości rodzimej produkcji, winna się zajmować całkowicie ku temu powołana organizacja, w danym wypadku branżowe biura zbytu.

Jak już wspomniałem, ilość chemikali importowanych jest dość znaczna. W imporcie całkowitym są to przeważnie niewielkie ilości poszczególnych rodzajów, których produkcji przedsiębiorstwa państwowe raczej nie chcą się podejmować. Daje to poważne możliwości produkcyjne dla spółdzielczości. Inicjatywa w tym zakresie jest, niestety, dość chaotyczna, a przez to wyniki dość ograniczone. Pełne rozwinięcie tej produkcji jest bardzo trudne, gdyż brak jest należytych powiązań organizacyjnych pomiędzy spółdzielczością a branżowymi biurami zbytu. Dziedzina ta wymaga również należytego i rychłego uregulowania.

EDWARD CICHECKI

Etatowe normy zużycia

Normy zużycia są planowymi zadaniami wyznaczanymi przedsiębiorstwom i gałęziom przemysłu przez narodowe plany gospodarcze, są podstawowym instrumentem planowego systemu oszczędzania w gospodarce socjalistycznej. Normy zużycia zmuszają do oszczędnego rozchodowania surowców i materiałów do produkcji, pozwalają obniżyć koszty własne, osiągać planową i ponadplanową akumulację, są bronią w walce z marnotrawstwem, a poza tym wychowują człowieka, wspajając w niego troskę o podstawową własność socjalistyczną, o środki produkcji w postaci surowców i materiałów.

Zadania w zakresie zużycia materiałowego postawione przedsiębiorstwom w formie zatwierdzonych norm zużycia muszą być tak samo wykonywane, jak zadania w zakresie produkcji. Niewykonanie ich powinno pociągać u nas te same skutki co niewykonanie planu produkcji. Na tym odcinku została już w Związku Radzieckim, z całą konsekwencją, ugruntowana zasada zależności w ocenie wykonania jednych i drugich zadań. W Związku Radzieckim istnieje zakaz premiowania kierowników i pracowników inżyniersko-technicznych tych przedsiębiorstw, które pomimo wykonywania i przekraczania miesięcznych planów produkcji oraz planów obniżenia kosztów własnych, wykazują przekroczenie planowych norm zużycia surowców.

W ten sposób realizuje się jedną z głównych zasad normowania zużycia surowców i materiałów — zasadę stałej kontroli norm zużycia.

Doświadczenia Związku Radzieckiego w zakresie kontroli zużycia materiałowego nie zostały jeszcze we właściwy sposób przejęte przez przemysł polski, pomimo istniejących w tym kierunku nakazów Partii i Rządu.

Wiadomą jest rzeczą, że zagadnienie kontroli wykonania norm zużycia nie stoi jeszcze u nas na poziomie nawet dostatecznym pomimo że w wielu gałęziach przemysłu istnieją setki a nawet tysiące technicznych norm zużycia, opracowywane corocznie do planów zaopatrzenia przedsiębiorstw przemysłowych. Wiadome jest również, że w wielu przedsiębiorstwach nie prowadzi się operatywnej, a o d z i e n n e j kontroli norm zużycia, oczekując na wynik ogólnego bilansu zużycia, który często zupełnie przypadkowo, ukształtuje taki lub inny wynik na przestrzeni pewnego okresu (kwartału czy półrocza). Zużycie materiału na jednostkę produktu kształtuje się w takim bilansie żywiołowo i system ten nie ma nic wspólnego z normowaniem zużycia.

Trzeba sobie wyraźnie i otwarcie powiedzieć, że wszędzie tam gdzie pomimo opracowanego katalogu norm, nie przeprowadza się codziennej,

operatywnej kontroli ich wykonania — normy zużycia faktycznie nie istnieją.

Jako nieistniejące należy potraktować również te normy zużycia, które są opracowane w sposób niedostatecznie jasny i nie precyzują wyraźnie zadań odnośnie wykorzystania surowca, czy materiału w każdej fazie i w każdym miejscu w procesie wytwarzania.

Dlatego też podany na wstępie cytat z przemówienia Tow. Bolesława Bieruta, wygłoszonego na VII Plenum Komitetu Centralnego P.Z.P.R. ma bardzo głęboki sens. „Opracować normy zużycia tam gdzie one jeszcze nie istnieją” to nie jest wezwanie tylko do opracowania brakujących norm. Jest to również nakaz aby istniejące i zatwierdzone dla aktualnego planu techniczne normy zużycia rzeczywiście **z a i s t n i a ł y** tzn. aby były kontrolowane, aby można je było praktycznie stosować, aby w sposób jasny i zrozumiały można je było podać do wiadomości niższego personelu technicznego w przedsiębiorstwie, aby wokół nich zorganizować socjalistyczne współzawodnictwo w kierunku praktycznego oszczędnościowego ich korygowania, aby wreszcie na ich podstawie — zorganizować premiowanie załogi za oszczędności surowców w produkcji.

Techniczna norma zużycia ustala technicznie uzasadnioną, górną granicę wydatkowania materiału na jednostkę produkcji w określonych warunkach procesu technologicznego. Kontrola wykonania normy polega na porównaniu ilości materiału rozchodowanej na określony produkt, z ilością zaabsorbowaną przez ten produkt (zużyciem teoretycznym) i ilością odpadów. Między tymi dwoma wielkościami występuje zawsze nieznaczne saldo ujemne w postaci minimalnych i nieuniknionych strat czystych.

Z końcowych agregatów produkcyjnych zakładów przemysłowych schodzą codziennie tysiące i dziesiątki tysięcy jednostek gotowego produktu, codziennie więc istnieje konieczność kontrolowania zużycia materiałów na tę produkcję, codziennie powinna być przeprowadzana, nie tylko wstępna, ale i ostateczna kontrola indywidualnych norm zużycia, gdyż odkładanie końcowej kontroli na terminy późniejsze, może spowodować straty surowca, których nie da się już odrobić.

Kontrola technicznych norm zużycia powinna polegać na natychmiastowym wkraczaniu w przypadkach stwierdzenia nadmiernych odpadów i strat, na natychmiastowej interwencji i usuwaniu błędów procesu używania materiału.

Te założenia muszą być uwzględniane zarówno w organizacji kontroli wykonania norm zużycia

na zakładzie przemysłowym, jak również w **samej metodzie opracowania tych norm**.

Techniczna norma zużycia określa, jak już wspomniano, ilość wydatkowania materiału na jednostkę gotowej produkcji, a więc na tę formę produktu, w jakiej opuszcza on proces technologiczny. Teoretycznie biorąc, w momencie opuszczenia procesu technologicznego przez produkt zaistnieje możliwość skontrolowania zużycia surowca.

Cóż jednak robić wówczas, gdy proces technologiczny jest długi, trwa kilka lub kilkanaście dni lub nawet kilka miesięcy i odbywa się w wielu przejściowych etapach produkcyjnych, w których materiał zostaje poddawany różnym procesom obróbowym po to, aby ostateczną swą formę uzyskać dopiero w końcowym etapie. Nadmierne straty, jakie powstaną w etapach przejściowych będą już nie do odrobienia, w chwili ich stwierdzenia po wykonaniu jednostki gotowego produktu. Sposób opracowania technicznych norm zużycia powinien więc umożliwiać kontrolę wykonania norm nie tylko w momencie uzyskania produktu, ale również w trakcie zużywania materiału w przejściowych etapach procesu wytwarzania.

Teoretycy normowania zużycia odpowiedzą w tym miejscu, że metodyka normowania zużycia rozwiązuje to zagadnienie, że przecież każda dotychczas opracowywana norma zużycia uwzględnia w swej treści szczegółowe normy strat dla każdego miejsca ich powstawania. Odpowiedź ta będzie teoretycznie słuszna, w praktyce jednak rzecz przedstawia się nieco inaczej. Otóż wszelkie, uwzględniane w dotychczasowym schemacie normy, procenty i ilości strat obliczane są tylko w stosunku do ilości materiału wprowadzonego do pierwszego etapu procesu technologicznego, a nie są natomiast ustalane w stosunku do form półproduktów wprowadzanych do każdego z następnych etapów.

Do każdego następnego etapu procesu wytwarzania wprowadzana jest mniejsza ilość surowca przekształconego już w półprodukt i również w stosunku do tej mniejszej ilości powinny być obliczone normy uzysków i strat, niezależnie od obliczania ich w stosunku do ilości surowca, jaki w swej pierwotnej formie zasila proces technologiczny.

W długich cyklach produkcyjnych mających miejsce przeważnie w dużych zakładach przemysłowych surowiec zużywa się w wielkich partiach. Etapy procesu technologicznego odbywają się, w zamkniętych w pewną całość organizacyjną, oddziałach produkcyjnych przedsiębiorstwa, pracujących na wewnętrznym rozrachunku gospodarczym i niejednokrotnie oddalonych od siebie terenowo. **Przejściowy oddział produkcyjny nie musi znać normy zużycia na produkt końcowy — musi natomiast znać normę zużycia surowca lub półproduktu wejściowego na półprodukt lub produkt opuszczający zespół maszyn wchodzących w skład tego oddziału.**

Dla długich cykli produkcyjnych techniczna norma zużycia powinna określać zużycie mate-

riału na jednostkę produkcji, ale powinna stanowić równocześnie zespół norm określających zużycie surowca na półprodukt, półproduktu na dalszy półprodukt i wreszcie półproduktu na produkt końcowy. Innymi słowy normy zużycia powinny być w tym przypadku wynikiem całych zespołów norm wewnętrznych, które można by nazwać **n o r m a m i e t a p o w y m i**.

Na tym odcinku istnieje w dotychczasowej metodyce normowania zużycia luka, która powoduje, że wszystkie posiadane normy zużycia surowców i materiałów zużywanych w długich cyklach produkcyjnych nie mogą być należycie kontrolowane, nie sprzyjają walce o oszczędności i obniżkę kosztów własnych produkcji.

Zamierzeniem niniejszego artykułu jest wypełnić tę lukę.

Postaramy się to zrobić na przykładzie wziętym z przemysłu włókienniczego, a konkretnie na przykładzie opracowania technicznej normy zużycia surowców w przemyśle bawełnianym, uwzględniając zarówno schemat opracowania norm etapowych, jak również pełnej normy zużycia surowca na produkcję przędzy.

— * —

Bawełna odbywając swoją drogę w technologicznym procesie przedzenia przechodzi z jednego etapu do drugiego zawsze w zmienionej postaci. Etapy produkcji przędzy mają miejsce w odrębnych oddziałach przędzalni, pracujących na wewnętrznym rozrachunku gospodarczym, jak — trzepalnia, zgrzeblarnia, ciągarki, wrzeciennice, samoprząśnice (przędzalnica właściwa)¹⁾. Dlatego też analiza strat procesu technologicznego, będąca podstawową czynnością w opracowaniu technicznej normy zużycia musi być zrobiona oddzielnie dla każdego z wymienionych oddziałów. Przejściowe formy półproduktów w całym procesie przedzenia są następujące:

Etap produkcyjny	Surowiec lub półprodukt wejściowy	Półprodukt lub produkt wyjściowy
Oddział rozluźniający-trzepający	bawełna	zwój
Zgrzeblarnia	zwój	taśma zgrzebl.
Ciągarki	taśma zgrzebl.	taśma
Wrzeciennice	taśma	niedoprzęd
Samoprząśnice	niedoprzęd	przędza

Techniczna norma zużycia określonego gatunku bawełny na produkcję określonego gatunku przędzy bawełnianej, musi być równocześnie techniczną normą zużycia:

bawełny na produkcję zwoju,
zwoju na produkcję taśmy zgrzeblonej,
taśmy zgrzeblonej na produkcję taśmy
taśmy na produkcję niedoprzędu,
niedoprzędu na produkcję przędzy.

¹⁾ cykl przędzalni średnioprzędnej.

Jest to podstawowe prawo technicznego normowania zużycia w długich procesach technologicznych i wszelkie próby innego sposobu opracowania normy są z góry skazane na niepowodzenie, gdyż nie stwarzają możliwości operatywnej kontroli wykonania normy.

Opracowanie technicznej normy zużycia bawełny w przędzalni średnioprzędnej rozpoczniemy od analizy bilansów strat produkcyjnych, występujących w każdym z powyżej podanych etapów przędzenia. Będzie to wstępem do opracowania norm etapowych i szczegółowej części technicznej normy zużycia, na podstawie której zestawimy jej część ogólną (zbiorczą). Założmy przykładowo, że chcemy opracować normę zużycia bawełny na przędzę wątkową Nm 54, przy czym zatwierdzona przez Ministerstwo Przemysłu Lekkiego mieszanka surowca obejmuje:

65% bawełny radzieckiej II klasy 30/31
30% " " III klasy 31/32
5% odpadków taśmy i niedoprzędu.

Będzie to więc norma w s a d o w a o 3-ch składnikach surowcowych.

Przystępujemy do opracowania etapowej normy zużycia dla pierwszego etapu procesu technologicznego, a więc dla oddziału rozluźniająco-trzepiącego. Będzie to norma zużycia mieszanki na produkcję zwojów. Wykonujemy kolejno następujące czynności:

- ustalenie faktycznego średniego uzysku zwojów z powyższej mieszanki na przestrzeni ubiegłego okresu, (okres ten może być dłuższy lub krótszy w zależności od tego w jakich ilościach podobne partie mieszanki były przerabiane),
- analizę strat i wynealezienie błędów procesu technologicznego,
- przeprowadzenie prób technologicznych,
- ustalenie normy uzysku zwoju z mieszanki bawełny, ustalenie norm odpadków i strat oraz

obliczenie technicznej normy zużycia mieszanki na produkcję jednej tony zwoju.

Wyniki dokonanej pracy ujmujemy w formie protokołu sporządzonego według wzoru podanego w tablicy 1.

Próby technologiczne przeprowadza się po usunięciu tych usterek procesu technologicznego, które dadzą się usunąć natychmiast. Równocześnie w obliczeniach uwzględnia się efekty oszczędności surowca, jakie zostaną osiągnięte po usunięciu usterek wymagających większego nakładu pracy.

Podany w tabl. 1 protokół obliczenia norm uzysków i strat jest niczym innym jak dokumentem określającym etapową normę zużycia stanowiącą część ogólnej normy zużycia bawełny na produkcję przędzy bawełnianej. Podane w części A protokołu odpady i straty zaliczymy w poz. 4—14 do odpadów, a poz. 15 do strat czystych (nieuchwytnych).

W podobny sposób opracowujemy protokoły norm uzysków i strat dla dalszych etapów produkcji a więc kolejno dla zgrzeblarni, oddziału ciągarek, wrzeciennic i samoprząśnic. Po wykonaniu tej pracy na całej długości cyklu produkcyjnego, pozostaje nam do wykonania:

- obliczenie ogólnej normy zużycia bawełny na produkt końcowy a więc w naszym przypadku na przędzę wątkową Nm 54,
- przeliczenie procentów strat z ustalonych w normach etapowych w stosunku do ilości półproduktu wejściowego, na procenty strat w stosunku do pierwotnej formy surowca,
- zestawienie szczegółowej części technicznej normy zużycia,
- zestawienie ogólnej części technicznej normy zużycia.

Założmy, że w naszym przykładzie etapowe normy zużycia oraz procenty uzysków i strat kształtują się tak, jak to podano w poniższym zestawieniu.

Tabl. 2

Zestawienie uzysków i norm etapowych dla technicznej normy zużycia bawełny

Oddział produkcyjny	Surowiec lub półprodukt zużywany	Półprodukt lub produkt uzyskiwany	Norma zużycia kg/t	Norma uzysku %	Straty %	w tym:	
						Odpady %	Straty czyste %
1	2	3	4	5	6	7	8
rozluźn. — trzep.	<u>bawełna</u>	zwój	1062,7	94,1	5,9	4,5	1,4
zgrzeblarnia	zwój	taśma	1082,3	92,4	7,6	6,7	0,9
ciągarki	taśma	taśma	1012,2	98,8	1,2	1,2	—
wrzeciennice	taśma	niedoprzęd	1016,3	98,4	1,6	1,6	—
samoprząśnice	niedoprzęd	<u>przędza</u>	1019,5	98,1	1,9	1,8	0,1

Posiadając powyższe normy etapowe możemy z łatwością obliczyć zarówno ogólną (pełną) normę zużycia, jak i ogólną (pełną) normę uzysku, przez zastosowanie wzorów:

a) dla normy zużycia —

$$TN_z = \frac{N_{z1} \cdot N_{z2} \cdot N_{z3} \cdot N_{z4} \cdot N_{z5}}{1000^4}$$

gdzie TN określa techniczną normę zużycia, $N_{z1}, 2, 3, 4, 5$ — zawarte w tej normie szczegółowe normy etapowe zużycia;

b) dla normy uzysku —

$$N_u = \frac{N_{u1} \cdot N_{u2} \cdot N_{u3} \cdot N_{u4} \cdot N_{u5}}{100^4}$$

gdzie N_u określa techniczną normę uzysku, $N_u 1, 2, 3, 4$ i 5 — zawarte w niej szczegółowe normy etapowe uzysku.

W miejsce symbolów podstawiamy cyfry naszego zestawienia (tabl. 2) i otrzymujemy:

$$N_z = \frac{1062,7 \times 1082,3 \times 1012,2 \times 1016,3 \times 1019,5}{1000 \times 1000 \times 1000 \times 1000} = 1206,27$$

$$N_u = \frac{94,1 \times 92,4 \times 98,8 \times 98,4 \times 98,1}{100 \times 100 \times 100 \times 100} = 82,9\%$$

W normowaniu zużycia istnieje reguła ustalająca, że norma zużycia jest odwrotnością normy uzysku, spróbujmy więc sprawdzić nasz przykład:

$$\frac{1000}{82,9} \cdot 100 = \underline{\underline{1206,27 \text{ kg}}}$$

i odwrotnie —

$$\frac{1000}{1206,27} \cdot 100 = \underline{\underline{82,9\%}}$$

Opracowana w powyższy sposób norma zużycia ustala, że górna granica zużycia określonej mieszanki bawełnianej na 1 tonę przędzy wynosi 1206,27 kg oraz równocześnie określa (w protokołach) etapowe normy zużycia wszystkich rodzajów półproduktów występujących w procesie produkowania przędzy. Jest to jednak norma wsadowa, koniecznym więc będzie ustalenie jej składu, stosownie do procentowego udziału poszczególnych składników mieszanki surowcowej. W swym ogólnym wyrazie norma nasza ukształtuje się więc następująco:

Zużycie mieszanki na 1 tonę przędzy	— 1206,27 kg
w tym: 65% bawełny radz. kl. II,30/31	— 784,08 „
30% bawełny radz. kl. III,31/32	— 361,88 „
5% odpadków niedoprzędu	— 60,31 „

Następną czynnością będzie ustalenie stosunku, w jakim straty wykazane w normach etapowych pozostają do pełnej normy zużycia su-

rowca wejściowego a więc w tym przypadku — mieszanki surowcowej. Wiemy, że straty te wynoszą ogólnie 17,1% mieszanki ($100 - 82,9 = 17,1$), przy czym posiadamy obliczone procenty strat w normach etapowych, wykazane w rubr. 6, tabl. 2. Wiemy również, że techniczna norma zużycia równa jest zużyciu teoretycznemu (N_{teor}) powiększonemu o straty materiałowe (S_1, S_2, S_3 itd.), przy tym straty te są obliczane w stosunku do pełnej normy a nie do norm zużycia półproduktów.

Przeliczenie rozpoczynamy od zamiany procentów ogólnych strat występujących w normach etapowych na procenty strat wyliczone w stosunku do całości normy.

Dokonujemy tego przy pomocy następujących wzorów:

$$S_1 = S_{e1}$$

$$S_2 = \frac{(100 - S_1) \cdot S_{e2}}{100}$$

$$S_3 = \frac{(100 - S_1 - S_2) \cdot S_{e3}}{100}$$

$$S_4 = \frac{(100 - S_1 - S_2 - S_3) \cdot S_{e4}}{100}$$

$$S_5 = \frac{(100 - S_1 - S_2 - S_3 - S_4) \cdot S_{e5}}{100}$$

gdzie $S_1, 2, 3, 4$ i 5 określają procenty strat od ogólnej wysokości normy zużycia $S_{e1}, 2, 3, 4$ i 5 — procenty strat w normach etapowych.

Podstawiając cyfry naszego przykładu do powyższego wzoru otrzymamy:

$$S_1 = 5,9\%$$

$$S_2 = \frac{(100 - 5,9) \times 7,6}{100} = 7,2\%$$

$$S_3 = \frac{(100 - 5,9 - 7,2) \times 1,2}{100} = 1\%$$

$$S_4 = \frac{(100 - 5,9 - 7,2 - 1) \times 1,6}{100} = 1,4\%$$

$$S_5 = \frac{(100 - 5,9 - 7,2 - 1 - 1,4) \times 1,9}{100} = 1,6\%$$

Oznacza to, że techniczna norma zużycia, którą obliczyliśmy w wysokości 1206,27 kg mieszanki na 1 tonę przędzy uwzględnia następujące wysokości strat surowcowych:

w oddziale rozluźniająco-trzep.	— 5,9 %	czyli 71,17 kg
w zgrzeblarni	— 7,2 %	„ 86,85 „
w oddziale ciągarerek	— 1,0 %	„ 12,06 „
w oddziale wrzeciennic	— 1,4 %	„ 16,06 „
w oddziale samoprząśnic	— 1,6 %	„ 19,30 „
razem	— 17,1 %	czyli 206,27 kg

Część szczegółowa					TN-53/125		
A. Zestawienie uzysków i norm etapowych							
Oddział produkcyjny	Surowiec lub półprodukt zużywany	Surowiec lub półprodukt uzyskiwany	Norma zużycia kg/t	Norma uzysku %	Straty %	w tym	
						Odpady %	Straty czyste %
1	2	3	4	5	6	7	8
rozluźniająco-trzep.	bawełna	zwój	1062,7	94,1	5,9	4,5	1,4
zgrzeblarnia	zwój	taśma	1082,3	94,2	7,6	6,7	0,9
ciągarki	taśma	taśma	1012,2	98,8	1,2	1,2	—
wrzeciennice	taśma	niedoprz.	1016,3	98,4	1,6	1,6	—
samoprząsnice	niedoprz.	przędza	1019,5	98,1	1,5	1,5	0,1

B. Obliczenie normy zużycia i uzysku

1. Norma zużycia

$$TN_z = \frac{1062,7 \times 1082,3 \times 1012,2 \times 1016,3 \times 1019,5}{1000 \times 1000 \times 1000 \times 1000} = \underline{\underline{1.206,27}}$$

2. Norma uzysku

$$N_u = \frac{94,1 \times 94,2 \times 98,8 \times 98,4 \times 98,1}{100 \times 100 \times 100 \times 100} = \underline{\underline{82,9}}$$

3. Sprawdzenie

$$\frac{1000}{82,9} \cdot 100 = 1206,27 \quad \frac{1000}{1206,27} \cdot 100 = 82,9$$

C. Przeliczenie procentów strat

Straty ogółem	%	Odpady	%	Straty czyste	%
S_1	5,9		1,5		1,4
$S_2 \frac{(100-5,9) \times 7,6}{100}$	7,2	$\frac{(100-4,5) \times 6,7}{100}$	6,4	$\frac{(100-1,4) \times 0,9}{100}$	0,8
$S_3 \frac{(100-5,9-7,2) \times 1,2}{100}$	1,0	$\frac{(100-4,5-6,4) \times 1,2}{100}$	1,0	—	—
$S_4 \frac{(100-5,9-7,2-1) \times 1,6}{100}$	1,4	$\frac{(100-4,5-6,4-1,0) \times 1,6}{100}$	1,4	—	—
$S_5 \frac{(100-5,9-7,2-1-1,4) \times 1,9}{100}$	1,6	$\frac{(100-4,5-6,4-1,0-1,4) \times 1,5}{100}$	1,5	$\frac{(100-1,4-0,8) \times 0,1}{100}$	0,1*
Razem	17,1	Razem	14,8	Razem	2,3

D. Zestawienie strat TN

Miejsce strat	Straty ogółem		Odpady		Straty czyste	
	kg	%	kg	%	kg	%
Oddział rozluźniająco-trzepiacy	71,17	5,9	54,28	4,5	16,89	1,4
Zgrzeblarnia	86,85	7,2	77,20	6,4	9,65	0,8
Ciągarki	12,06	1,0	12,06	1,0	—	—
Wrzeciennice	16,89	1,4	16,89	1,4	—	—
Samoprząsnice	19,30	1,6	18,09	1,5	1,21	0,1
Razem	206,27	17,1	178,52	14,8	27,75	2,3

E. Rozliczenie mieszanek

Mieszanka	kg	%	Uzyski	kg	%
baw. radz. kl. II 30/31	784,08	65	przędza	1000,00	82,9
baw. radz. kl. III 31/32	361,88	30	odpadki	177,32	14,7
odpadki niedoprz.	60,31	5	straty	28,95	2,4
	1206,27	100		1206,27	100,0

Obliczył :
 Data Podpis

Sprawdził :
 Data Podpis

Zatwierdził :
 Data Podpis

*) w zaokrągleniu

N o r m a z u ż y c i a (część ogólna)

Zakład: Z. P. B. im. Stalina	C. Z. P. Bawełnianego-Północ	TN — 53	
		BW — P 125	
Nazwa materiału i cechy charakteryst. Mieszanka bawełniana w składzie 65 % baw. radz. kl. II 30/31 30 % „ „ kl. III 31/32 5 % odpadków niedoprzędu		C e l z u ż y c i a Przędza bawełniana wątek Nm 54	
$N = \underline{1206,27} \text{ kg mieszanki/1000 kg przędzy}$ w tym: 65 % baw. radz. II kl. 30/31 — kg <u>784,08</u> 30 % „ „ III kl. 31/32 — kg <u>361,28</u> 5 % odpadków niedoprzędu kg <u>60,31</u> W s k a ż n i k i % % o d p a d k ó w i s t r a t S₁ — odpadki oddziału rozluźn.-trzepiącego S₂ — odpadki oddziału zgrzeblarni S₃ — odpadki oddziału ciągarek S₄ — odpadki oddziału wrzeciennic S₅ — odpadki oddziału samoprząśnic S_s — straty czyste $S_1 = 4,5\%, S_2 = 6,4\%, S_3 = 1\%, S_4 = 1,4\%, S_5 = 1,5\%, S_s = 2,3\%$ $S = S_1 + S_2 + S_3 + S_4 + S_5 + S_s = 4,5 + 6,4 + 1 + 1,4 + 1,5 + 2,3 = 17,1\%$ $N = \frac{1000}{100 - 17,1} \cdot 100 = \frac{100000}{82,9} = 1206,27 \text{ kg}$			
Obliczył: Podpis..... Data.....	Sprawdził: Podpis..... Data.....	Zatwierdził: Podpis..... Data.....	Unieważniono normę poprzednio obowiązującą <u>TN-52</u> <u>BW-P 261</u>

PROTOKÓŁobliczenia norm uzysków i strat w oddziale: **rozluźniająco-trzepiącym**

SUROWIEC: mieszanka bawełny: 65% radz. kl. II 30/31, 30% radz. III kl. 31/32, 5% odpadków niedoprzędu

PRODUKT ODDZIAŁU: zwoje

PRODUKT KONCOWY: przędza wątkowa Nm 54

A. Bilans strat i ustalenie norm

Poz.	Wyszczególnienie	Wyniki uzyska- ne w okresie ubiegłym		Wyniki uzyskane w próbach technologicznych		Ustalone normy %
		Ilość kg	%	Ilość kg	%	
1	2	3	4	5	6	7
1.	Łączne zużycie mieszanki	40.000	100,0	2.000	100,0	100,0
2.	Produkcja zwojów	37.320	93,3	1.876	93,8	94,1
3.	Odpady i straty	2.680	6,7	124	6,2	5,9
4.	w tym: targacz bel	80	0,2	4	0,2	0,2
5.	zasilacz automatycz.	40	0,1	2	0,1	0,1
6.	bęben nożowy	320	0,8	14	0,7	0,7
7.	crichton	240	0,6	10	0,5	0,5
8.	skrzynia kurzowa	80	0,2	4	0,2	0,2
9.	otwieracz poziomy	280	0,7	12	0,6	0,6
10.	trzepak wstępny	200	0,5	10	0,5	0,5
11.	trzepak ostateczny	160	0,4	8	0,4	0,4
12.	zerwane zwoje	360	0,9	16	0,8	0,7
13.	puch kanałowy	120	0,3	6	0,3	0,3
14.	zmiotki	120	0,3	6	0,3	0,3
15.	Straty nieuchwytnie	680	1,7	32	1,6	1,4

Norma zużycie w kg na tonę zwojów $\frac{1000}{94,1} \cdot 100 = 1062,7 \text{ kg}$

B. Stwierdzone błędy procesu technologicznego

Analiza procesu technologicznego wykazała następujące błędy mające wpływ na zwiększenie odpadów i strat:

1. Niedoprzęd wprowadzany do mieszanki nie był dostatecznie potargany.
2. Targacz bel zasilany zbyt grubymi płatami bawełny.
3. Czyszczenie maszyn odbywało się rzadziej niż ustalają przepisy technologiczne.
4. Bawełna wprowadzana do przerobu posiadała za małą wilgotność (7% zamiast 8,5%).
5. Transport zwojów odbywa się ręcznie a waga nie posiada zabezpieczenia przed rozdzieraniem zwojów.
6. Urządzenie klimatyzacyjne uszkodzone.

C. Przeprowadzone próby

Po usunięciu błędów wymienionych pod B pkt 1 — 4 przeprowadzono 10 prób technologicznych przerabiając 10 partii po 200 kg. Po każdej próbie przeprowadzono staranne oczyszczenie maszyn. Partie te uzyskały wydajność w %: 94 — 93,3 — 93,7 — 93,9 — 94 — 93,8 — 93,6 — 93,9 — 93,5 czyli średnio 93,8. Wyniki prób po ich zsumowaniu ukształtowały średnie uzyski wykazane w rubr. 6 bilansu strat. W trakcie prób kondycjonowano surowiec i odpadki.

D. Uwzględnienie założeń postępu technicznego

Do ustalenia norm podanych w rubr. 7 przyjęto następujące założenia:

1. Zmechanizowanie transportu zwojów oraz zakupienie specjalnej wagi do ich ważenia.
2. Wymianę urządzeń klimatyzacyjnych oddziału.
3. Rewizje przepisów organizacji procesu i zaostrezenie dyscypliny technologicznej.

Realizacja tych założeń pozwoli na podwyższenie wydajności surowca z 93,3 na 94,1%, co zostaje ustalone jako techniczna norma uzysku.

Data.....

Podpisy:

Zatwierdz. przez Głównego
Inżyniera Zakładu:

Podpis

Dalszą czynnością będzie dokonanie podobnych przeliczeń osobno dla procentów odpadków i osobno dla procentów strat czystych, podanych w rubr. 7 i 8 tabl. 2, po to aby na podstawie normy móc równocześnie planować wysokość przychodu odpadków, które są przecież cennym surowcem wtórnym. Jest to ostatnia czynność w opracowaniu szczegółowej części technicznej normy zużycia, której wzór dla naszego przykładu podany jest w tabl. 3. Część szczegółowa normy zawierać powinna wszystkie powyższe wyliczenia. Na jej podstawie zestawia się część ogólną normy według wzoru podanego w tabl. 4.

Przy przenoszeniu procentów strat i odpadków z części szczegółowej do części ogólnej, jako S_1 , S_2 , S_3 , S_4 i S_5 specyfikujemy tylko odpady, natomiast straty czyste łączymy w jedną zbiorczą pozycję, oznaczając je symbolem S_s . Ma to na celu ułatwienie w posługiwaniu się normą w planowaniu zużycia surowców i przychodu odpadków.

Tak więc na całość dokumentów określających techniczną normę zużycia surowców w długim cyklu produkcyjnym składają się:

- część ogólna normy (tabl. 4)
- część szczegółowa normy (tabl. 3)
- załączniki w formie protokołów obliczenia norm uzysków i strat, opracowane odrębnie dla każdego oddziału (etapu) produkcyjnego, czyli — etapowe normy zużycia.

Najbardziej istotną częścią normy są właśnie jej załączniki. Są one szczegółowym uzasadnieniem normy, pozwalają na określenie progresywności normy i co najważniejsze, umożliwiają operatywną kontrolę wykonania normy, jako planowego zadania całego przedsiębiorstwa i wszystkich jego oddziałów produkcyjnych.

Opracowania planu zużycia materiałowego dokonuje się przy pomocy ogólnej części normy. Kontrolę jego wykonania należy organizować przez wprowadzenie do każdego oddziału produkcyjnego etapowych norm zużycia obliczonych w sposób podany w tabl. 1, przy czym wysokość tych norm należy podawać do wiadomości załogi tego oddziału. Na podstawie norm etapowych należy organizować w przedsiębiorstwach o długim cyklu produkcyjnym socjalistyczne współzawodnictwo między poszczególnymi oddziałami na odinku oszczędzania surowców i materiałów. Na

tej podstawie należy również zorganizować premiovanie za osiągnięte oszczędności, tzn. za zużycia surowców poniżej ustalonych norm.

Przy pomocy norm etapowych należy normować i kontrolować zużycie we wszystkich gałęziach przemysłu włókienniczego, w przemyśle skórzanym, drzewnym, papierniczym, niektórych gałęziach przemysłu chemicznego, a nawet w niektórych przypadkach w hutnictwie żelaza, stali i metali nieżelaznych, czyli wszędzie tam gdzie przedmiot pracy przekształca się w produkt pracy w zamkniętym ale długim i wieloetapowym procesie wytwarzania.

Opracowywana obecnie instrukcja Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w sprawie normowania zużycia powinna zawierać specjalny rozdział dotyczący opracowywania etapowych norm zużycia materiałów zużywanych w długich cyklach produkcyjnych oraz ustalać taki tryb zatwierdzania technicznych norm zużycia, które by wprowadzał warunek, że zatwierdzenie norm dla niektórych (wymienionych w instrukcji) materiałów może nastąpić dopiero po przedłożeniu projektów etapowych norm zużycia.

Artykuł niniejszy nie wyczerpuje całości zagadnienia norm etapowych. Instrukcja w tej sprawie powinna uwzględniać i takie przypadki długich procesów technologicznych, w których surowiec przechodzi przez dwie równoległe, jednak technologicznie różne, linie etapów produkcyjnych, które w pewnym momencie zbiegają się, tworząc formę półproduktu uzyskiwanego z dwóch różnych form półproduktów zużywanych. Przykłady takich procesów są bardzo popularne w przemyśle włókienniczym. Metoda obliczania technicznej normy zużycia na podstawie norm etapowych będzie w takich przypadkach nieco inna niż przedstawiona powyżej.

Zagadnienie norm etapowych zmusza do pogłębienia metod normowania zużycia surowców i materiałów. Wprowadzenie tych norm do niektórych zakładów wytwórczych będzie również ożywieniem posiadanych już przez te zakłady norm zużycia, norm które praktycznie nie spełniają swego zadania, a więc w praktyce — nie istnieją, ponieważ z powodu zbyt ogólnego ich opracowania nie stwarzają podstaw do operatywnej kontroli zużycia surowców i materiałów.

W. SAWERDENKO

Doktor nauk mech. profesor

Zastosowanie nowych, oszczędnościowych profili walcówki

Zdaniem tow. J. Stalina — stal stanowi podstawę podstaw naszego przemysłu. Partia bolszewików i Rząd Państwa Radzieckiego na wszystkich etapach budownictwa socjalistycznego poświećali niesłabnącą uwagę rozwojowi hutnictwa.

W okresie stalinowskich pięćdziesiąt lat stworzony został w ZSRR potężny przemysł hutniczy. Jesz-

cze w okresie przed Wielką Wojną Ojczyźnianą produkcja żeliwa w ZSRR wzrosła w porównaniu do 1913 r. prawie czterokrotnie, a stali 4,5 razy. W dobie dzisiejszej poziom produkcji żeliwa w stosunku do roku 1940 uległ wielokrotnemu zwiększeniu.

Szeroki rozmach budownictwa ZSRR, wielkie budowle komunizmu, rozwój budowy maszyn

i środków transportowych, dalsza mechanizacja rolnictwa wymagają ogromnej ilości czarnych i kolorowych metali.

W związku ze zwiększonym zapotrzebowaniem stali — problem ekonomicznego jej rozchodowania, zabezpieczający dopełniające zasoby stali dla przemysłu, rolnictwa, transportu i innych gałęzi gospodarki narodowej posiada wyjątkowo ważne znaczenie w polityce gospodarczej i ogólnopaiństwowej.

Drogi i metody rozwiązujące ten problem są różne.

Większa oszczędność zużycia stali może być osiągnięta i rzeczywiście staje się osiągalną w samym procesie jej zużycia. Zmniejszenie odpadów przy cięciu stali, ulepszone zużycie odpadów, obniżenie wagi maszyn i wyrobów w stosunku do ich ostatecznej formy, powiększenie współczynnika wykorzystania metali przy szlancowaniu, znaczne zmniejszenie braków produkcji itd. to bardzo niekompletne wyliczenie środków, zastosowanie których pozwoli na osiągnięcie znacznych oszczędności.

Poza tym ogromną rolę w walce o racjonalne wykorzystanie metali w gospodarce narodowej może i powinno odegrać zastosowanie nowych oszczędnościowych profili. W projekcie dyrektyw XIX Zjazdu Partii do piątego pięcioletniego planu zlecono: „Rozwinąć produkcję oszczędnościowych typów i profili walcówek”.

Zastosowanie szeregu nowych, dobrze wykonanych profili gwarantuje znaczną oszczędność metali kosztem nadania półfabrykatom, przybliżonej formy do części maszyn i gotowych wyrobów. Poza tym liczne nowe profile walcówki pozwalają konstruktorom na projektowanie produkowanie maszyn i aparatów o zmniejszonej wadze. Zastosowanie wspomnianych profili w budownictwie w znacznej mierze zmniejsza pracochłonność robót, przyspiesza tempo budownictwa. W ten sposób wprowadzenie i stosowanie nowych profili daje gospodarce narodowej duże oszczędności.

Wyjątkowo duże znaczenie dla gospodarki narodowej ma walcowanie profili periodycznych, które są z powodzeniem stosowane w przemyśle budowy maszyn. Zastosowanie profili periodycznych, w odróżnieniu od walcówki cienkościennej, nie wpływa na zmniejszenie wagi maszyny lecz przynosi znaczną oszczędność zużycia metalu, sięgającą w całym szeregu przypadków do 20%. Tłumaczy się to tym, że przy produkcji części samochodów, traktorów i innych maszyn w drodze szlancowania stali okrągłej lub kwadratowej powstają duże odpadki metalu, idącego na złom, jak również duże nadatki dla mechanicznej obróbki.

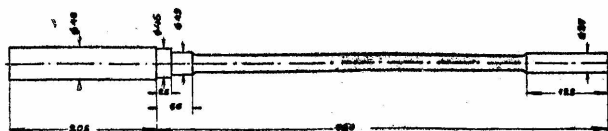
Przy zastosowaniu periodycznych profili zużycie metalu zmniejsza się ponieważ użycie materiału o konfiguracji i wymiarach, zbliżonych do rzeczywistego kształtu części maszyny — powoduje wydatne zniżenie ilości metalu, odpadające na złom i nadatki.

O korzyściach, wynikających z zastosowania periodycznych profili w przemyśle budowy maszyn sądzić można wg następujących danych.

Strata metalu na złom przy masowym szlancowaniu części maszyn dochodzi przeciętnie do 25%, straty te, przy zastosowaniu periodycznych profili spadają do 5 — 7%.

Na podstawie opublikowanych w prasie danych¹⁾ szlancowanie na gorąco belki osi przedniej dla samochodu GAZ-51 z pręta o wymiarze 65 × 65 × 1140 mm wymagało od 15 do 18 uderzeń. Przy zastosowaniu w tym wypadku periodycznych profili ilość uderzeń spadła do 6 — 7. Przy tym osiągnięto oszczędność metalu o 7,8%, a pracochłonność spadła prawie o 50%.

Zastosowanie walcowanych periodycznych profili (rys. 1) przy produkcji półosiek tylnego mo-



stu samochodu ZIM dało możliwość zmniejszenia zużycia metalu o 13% przy czym koszty własne wykonania odkuwek spadły o 14,2%.

Przytoczone liczby przekonywająco mówią o korzyściach jak najszerzego stosowania periodycznych profili. Ponadto, jeśli weźmiemy pod uwagę, że walcówka ta pozwala na wybitne obniżenie pracochłonności produkowanych części maszyn na skutek zmniejszenia ilości wiórów, powstających na obrabiarkach, wtedy staje się jasnym, jak ogromne znaczenie ma stosowanie walcówek periodycznych profili przy budowie maszyn.

Stosowanie walcówki profilowanej w budownictwie daje również znaczne oszczędności. Na przykład, zastosowanie belek dwuteowych i korytek o przekroju periodycznym do wyrobu belek poddźwigowych, belek stropowych i innych elementów, pracujących na zginanie, może dać oszczędność metalu w budownictwie, sięgającą od 10 — 15 i więcej procent.

W naszych hutach systematycznie wprowadza się nowe profile walcówki z przeznaczeniem dla różnych gałęzi gospodarki narodowej. W dobie dzisiejszej szereg zespołów walcowni produkuje periodyczne profile walcówki. Na przykład, walcownia 550 — Zakładu im. Pietrowskiego walcuje profile periodyczne następujących części: belki na osie dla przyczep samochodowych, wały rozrządowe, korbowody i inne. Doświadczenia walcowania przeprowadzone na walcowni uniwersalnej Huty im. Dzierżyńskiego, wykazały możliwość i celowość produkcji na tej walcowni profili periodycznych do wyrobu tarcz do kół samochodowych. Produkcja wyżej wymienionych części przy stosowaniu periodycznych profili może dać oszczędność metalu do 30%.

Zastosowanie walcarki trójwalcowej dla poprzecznego walcowania, skonstruowanej pod przewodnictwem laureata Premii Stalinowskiej, doktora nauk technicznych, profesora J. Celiko-

¹⁾ S. E. Ławrientjew „Oszczędność metali przy tłoczeniu na gorąco i zimno”. Przodujące doświadczenia oszczędzania metali i wyrobów hutniczych wyd. Redsektora Gosnab ZSRR, 1952.

wa rokuje osiągnięcie wielkich oszczędności metalu przy walcowaniu osi wagonowych.

Produkcja naszych hut nie może zaspokoić w chwili obecnej całego zapotrzebowania na periodyczne profile dla naszego przemysłu maszynowego i budownictwa. Ministerstwo Hutnictwa ZSRR powoli opanowuje produkcję walcówki periodycznych profili. Konieczne staje się kilkakrotne zwiększenie w przeciągu najbliższych dwóch lat ilości produkcji periodycznych profili walcówki.

Ogromne znaczenie posiada również organizacja produkcji takich nowych oszczędnościowych profili walcowanych, jak profili cienkościennych, a w szczególności belek dwuteowych, korytek, kątowników, rur, belek szerokostopowych itd.

Charakterystyczną cechą profili cienkościennych jest to, że w porównaniu do istniejących asortymentów — grubość ścianek jest zmniejszona, a szerokość stóp odwrotnie — zwiększona. Takie rozmieszczenie metalu w profilach cienkościennych nie tylko polepsza warunki ich pracy w konstrukcjach budowlanych, ale gwarantuje również oszczędności metalu w granicach od 12 — 25%. Na przykład, wytrzymałość belki dwuteowej wzrasta w pewnej mierze w zależności od grubości ścianek belki, tj. im większy stosunek wysokości ścianki do jej grubości, tym wytrzymalsza będzie w pracy belka dwuteowa.

Odrębnym zagadnieniem jest kwestia belek szerokostopowych w budownictwie — z powodzeniem powinno się je zastąpić zwykłymi belkami dwuteowymi. Największe korzyści daje ta zamiana stosowana w budownictwie wielopiętrowym, wysokościowcach, przy budowie mostów, przy budowie środków transportowych (wagony), w budownictwie okrętowym i w innych gałęziach przemysłu. Belki szerokostopowe posiadają większą ogólną wytrzymałość przy pracy na zginanie lub przysiosowym ściskaniu, niż zwykłe belki. Na skutek tego przy montażu konstrukcji stalowych wymagana jest mniejsza ilość wiązań. Wobec tego stosowanie belek szerokostopowych jest ekonomiczniejsze, dzięki mniejszemu zużyciu metalu na wiązania.

Możliwość walcowania belek dwuteowych szerokostopowych dla budownictwa i budowy maszyn przewidziana jest w nowoprojektowanych agregatach. Istnieje jednak możliwość produkcji belek cienkościennych i szerokostopowych w zainstalowanych nowych urządzeniach walcowni hut: Azowstal, Niżnietagilsk i innych.

Z istniejących walcowni, w których produkuje się belki o poszerzonych stopach — najlepszą jest walcownia szyn Huty w Nowym Tagilu. Profile cienkościenne, produkcji tego zakładu, odznaczają się dużą dokładnością, zawdzięczając to sztywnemu zamocowaniu pokrywy klatki roboczej walcowni. W dobie obecnej walcuje się w naszych zakładach belki dwuteowe o maksymalnej wysokości 600 mm i szerokości stóp 180 mm; korytka — odpowiednio 400 i 100 mm. W celach budowlanych stosować można belki o wysokości do 1000 mm i o szerokości stóp do 400 mm.

Życiową koniecznością staje się, aby przedsiębiorstwa budowlane i Ministerstwo Hutnictwa

opracowały podstawowe parametry, ujednoliciły profile korytek i opracowały metody, umożliwiające produkowanie tych profili na istniejących walcarkach.

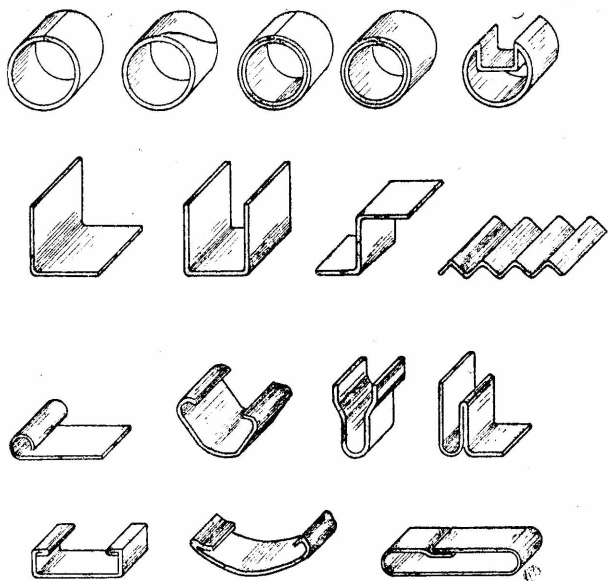
W stosunku do profili kątowych o zmniejszonej grubości ścianek, obok opracowania warunków technicznych dla tego rodzaju walcówki — celowym jest zbadanie wpływu warunków cieplnych, konstrukcji zespołu, jakości walców do walcowania kątowych profili cienkościennych w zainstalowanych zespołach. Do przeprowadzenia wskazanych zadań, konieczne jest wyznaczyć pewne zakłady i warsztaty, opracować dla nich schematy walcowania, obliczyć wagę i wymiar wsadu, długość walcowanych przedmiotów, szybkość walcowania, moc silników, jak również opracować wskaźniki pracochłonności walcowni kątowych profili cienkościennych.

Równocześnie z opracowaniem kątowników cienkościennych należy opracować środki opanowania procesu walcowania w istniejących zespołach walcowniczych kątowych profili o ramionach szerokości 250 i 300 mm i grubości do 40 mm.

Najbliższym kolejnym zadaniem winno być opracowanie metody produkcji rur spawanych o średnicy 80 — 550 mm, o grubości ścianek 3 — 12 mm i długości około 20 m, powyższe opracowanie powinno zawierać również zasady organizacji tej produkcji.

Zwiększone zapotrzebowanie na specjalnie lekkie profile tak jak na przykład na ramy okienne, podkreśla nieodzowną potrzebę opracowania metod opanowania walcowania omawianych profili na istniejących walcowniach.

Na równi z profilami cienkościennymi o zmniejszonej wadze, wielkie znaczenie dla gospodarki narodowej posiada produkcja profili giętych. Profile gięte stosowane są z dużym powodzeniem w przemyśle samochodowym, traktorowym, lotniczym, budowlanym i innych. Na rys. 2-gim²⁾ przedsta-



wione są profile otrzymywane za pomocą gięcia na specjalnych agregatach.

²⁾ „Obróbka metalu za pomocą sztancowania“ Metalurgizat, 1952, str. 345.

Ten rodzaj produkcji wyrobów profilowanych ma większe zalety niż zwykłe walcowanie, sztan-cowanie i inne metody obróbki metalu. Produkcja profilowanej stali z prętów metodą gięcia na maszynach o ruchu ciągłym jest mniej skomplikowana i tańsza w porównaniu do walcowania na walcach kalibrowanych.

Wyższość metody gięcia polega jeszcze i na tym, że pręt może być wygięty w dowolną formę przekroju, nieosiągalną na zwykłym agregacie walcowniczym. Należy szczególnie podkreślić fakt, że zastosowanie profili giętych daje znaczną oszczędność stali, wahającą się dla poszczególnych profili w granicach od 10 do 70%.

Jako przykład możemy wskazać na profile, opracowane przez WISCHOM. Według danych inż. Podmazowa, zastosowanie przy budowie maszyn rolniczych profili lżejszego korytka o skróconych ramionach, giętego na zimno — może dać oszczędność metalu do 43%. Korytka o przedłużonych bokach zastąpić mogą następujące profile walcowane na gorąco: dwuteowniki, korytka i płaskowniki, oszczędzając od 10—72% metalu.

Jednak mimo oczywistej wyższości profili giętych nie uzyskały one jeszcze szerszego zastosowania, a to na skutek tego, że przemysł hutniczy nie potrafił dotychczas zaspokoić całego zapotrzebowania poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej.

Poza wspomnianymi już profilami korzystnym jest również stosowanie profili pustych. W dobie dzisiejszej profile puste kształtu rurowego stosowane są z powodzeniem w przemysłach: lotniczym, budowy maszyn i innych. Zastosowanie profili pustych kwadratowego, trójkątnego, okrągłego i innych przekrojów może dać oszczędność materiału, sięgającą do 75%, z zachowaniem przy tym trwałości konstrukcji.

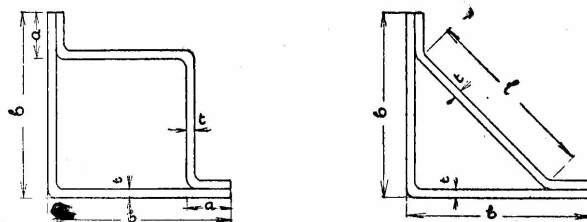
Profile puste przy jednakowym momencie bezwładności i wytrzymałości posiadają mniejszą powierzchnię ścinania poprzecznego, niż profile całkowite. Dzięki tym przymiotom maszyny i konstrukcje zbudowane z profili pustych są o wiele lżejsze.

Według opublikowanych danych³⁾ zastosowanie profili pustych przy wykonaniu ramy pługa PN-2-30 zamiast pełnego prostokąta o wymiarze 70×30 i 70×20 mm dało zmniejszenie wagi ramy o 21,5 kg, czyli o 43%. Zastosowanie pustego profilu $70 \times 50 \times 7$ mm przy wykonaniu ramy pługa PO-4-36 w zamian wzmocnionej dwuteówki — znacznie zmniejszyło zużycie metalu, kosztem obniżenia wagi ramy pługa o 165 kg, czyli o 60%.

Złożony pusty kwadrat, otrzymany drogą spawania elementów (rys. 3-ci) z powodzeniem zastępuje dwuteówkę walcowaną na gorąco, korytka i kątowniki dając przy tym oszczędność metalu od 45—75% oraz zastępując kątowniki Nr 60—75 walcowane na gorąco.

³⁾ Praca zbiorowa „Przodujące doświadczenie oszczędzania wyrobów hutniczych“ Redsektora Gossnaba ZSRR 1952, str. 150, 151.

Przeglądając w ten sposób pokrótce sprawę oszczędnościowych profili walcowanych stwierdzamy, że zastosowanie ich w przemyśle daje znaczne oszczędności metalu, wahające się od 10—50%, równocześnie warunki pracy maszyn i konstrukcji nie tylko nie pogarszają się, lecz przeciwnie w większości przypadków polepszają się skutkiem obniżenia wagi maszyn.



Według orientacyjnych obliczeń na najbliższe lata, zapotrzebowanie na belki cienkościennie, korytka walcowane według periodycznych profili, giętych i pustych profili dla budownictwa i budowy maszyn — wyniesie około 2,5 mil. ton. Jeśli z tej ogromnej liczby uda się nam zaoszczędzić nawet najskromniejszy procent metalu przez zastosowanie omawianych profili, tj. 45—20% — to roczna oszczędność wyniesie — od 300—400 tys. ton.

W ten sposób bez większych nakładów inwestycyjnych możemy łatwo uzyskać dla gospodarki narodowej dodatkową ilość stali, która to ilość równa się rocznej produkcji nowoczesnej, średniej walcowni.

Czym można wytłumaczyć, że niezależnie od oczywistej przewagi stosowania w budownictwie i budowie maszyn — belek dwuteowych cienkościennych, korytek, kątowników, rur, belek szerokostopowych, walcówek periodycznych profili, pustych i giętych — produkcja ich w hutach w chwili obecnej jest wybitnie niedostateczna i nie zaspokaja wciąż rosnących potrzeb gospodarki narodowej w tej dziedzinie?

Jedną z podstawowych przyczyn tego zjawiska jest fakt, że produkcja belek cienkościennych, korytek i kątowników, a także belek o periodycznym przekroju na istniejących urządzeniach walcowniczych Ministerstwa Hutnictwa ZSRR — wiąże się z pewnymi trudnościami technicznymi. Jednak trudności te mogą i muszą być przezwyciężone, walcowanie bowiem wymienionych profili jest możliwe. Należy wykorzystać w tym celu walcarki zainstalowane w takich walcowniach, jak, Azowstal, Nowotiagil, Kuźnieck, Magnitogorsk itd.

Walcowanie periodycznych, giętych i pustych profili może być dokonane w niektórych zakładach Ministerstwa Hutnictwa, Ministerstwa Budowy Maszyn i innych.

Niewystarczająca produkcja odpowiednich profili jest spowodowana również niedostatecznym zainteresowaniem Ministerstwa Hutnictwa, Ministerstwa Budowy Maszyn i budowlanych przedsiębiorstw. Prawdą jest, że od dawna dyskutuje się nad problemem wprowadzenia nowych odpowiednich profili, przeprowadzone zostały do-

świadczenia, celem uzyskania szeregu nowych typów profili na starych i specjalnie w tym celu wybudowanych zespołach walcowniczych lecz wprowadzenia użycia nowych profili walcówki na szeroką skalę — jeszcze nie osiągnięto.

Spodziewamy się, że Ministerstwo Hutnictwa wykaże więcej operatywności w tak ważnym zagadnieniu państwowym i obok projektowania i budowania nowych walcowni dla produkowania wydajniejszych profili opracuje rozwiązanie problemu wykorzystania istniejących obiektów, celem produkowania tych profili.

Poważną część wykonania tego zadania przypada w udziale Ministerstwu Budowy Maszyn; winno ono skontrolować używane obecnie profile do wykonywania części maszyn i zastąpić je wydajniejszymi. Ministerstwom budowlanym zaleca się, na podstawie przeprowadzonych inżynierskich obliczeń — energiczniej opracowywać i wprowadzać do budownictwa nowe, najwydajniejsze profile walcowane.

Naturalnie zacząć należy od profili, odnośnie których, zagadnienie produkcji zostało już rozwiązane. Ministerstwo Budowy Maszyn i urzędy budowlane opracowały już nowe wydajniejsze profile, a Ministerstwo Hutnictwa przygotowane jest do ich produkcji. Jednak w przeciągu już dość długiego czasu kwestia ta jeszcze nie jest ostatecznie rozstrzygnięta z powodu mało istotnych organizacyjnych niedociągnięć, związanych z wprowadzeniem cienkościennych lżejszych profili.

Mgr OLGIERD CYBULSKI

Zagadnienia gospodarki tkaninami technicznymi

W świetle trudności surowcowych istniejących na odcinku przemysłu włókienniczego, problem racjonalnego gospodarowania wytworami tego przemysłu nabiera ostatnio specjalnego znaczenia. Dążenie do maksymalnych oszczędności materiałowych we wszystkich dziedzinach gospodarki narodowej uzasadnia konieczność poruszania i omawiania szeregu nowych problemów związanych z zagadnieniami zaopatrzenia.

Jednym z ważnych zagadnień interesujących wiele gałęzi przemysłu jest kwestia zaopatrzenia w tkaniny techniczne. Należy tutaj zaznaczyć, że dotychczas publikowana krajowa literatura fachowa niewiele miejsca poświęcała temu zagadnieniu, ograniczając się do krótkich i wycinkowych wzmianek. Właściwie można powiedzieć, że nie ma jeszcze odpowiednio opracowanych publikacji, które by problemowo ujęły całość gospodarki tkaninami technicznymi z punktu widzenia produkcji, zaopatrzenia i dystrybucji. Publikacja fachowych opracowań z dziedziny tkanin technicznych jest bardzo potrzebna gdyż umożliwia poznanie dość skomplikowanego asortymentu, warunków technicznych, użyteczności i zastosowania tych artykułów, a tym samym pozwala pogłębiać wiadomości zawodowe tak potrzebne do usprawnienia i podniesienia poziomu gospodarki materiałowej.

Gospodarka narodowa ZSRR powinna w najbliższym terminie otrzymać znacznie większą ilość wyrobów walcowanych o profilach oszczędnościowych. Ministerstwo Hutnictwa w celu obniżenia wagi maszyn i oszczędności metalu powinno znacznie rozszerzyć produkcję nowych oszczędnościowych walcowanych profili.

Ministerstwu Budowy Maszyn powinna być całkowicie zapewniona produkcja cienkościennych dwuteówek, zetówek i korytek; dla Ministerstwa Maszyn Rolniczych produkcja — pustych, prostokątnych, kwadratowych profili, kątowych cienkościennych; dla Ministerstwa Samochodowego i Traktorowego Przemysłu — nowych, lżejszych profili fasonowych do obręczy kół i zawiasów drzwiowych, nowych profili periodycznego walcowania itd. Znaczna ilość oszczędnościowych walcowanych profili winna być również wprowadzona do budowy ciężkich maszyn, przemysłu elektrotechnicznego, obrabiarkowego, budowlanego i drogowego, jak również i do innych gałęzi przemysłu.

Uzyskanie dodatkowych zasobów metalu kosztem jego zaoszczędzenia przez wprowadzenie wydajniejszych profili — staje się wielkim zadaniem narодно-gospodarczym.

Ministerstwo Hutnictwa ZSRR i podległe mu jednostki oraz Ministerstwo Budowy Maszyn i urzędy budowlane oraz naukowo-badawcze instytuty powinny wykazać maksimum uwagi i wysiłku, aby w jak najszybszym czasie rozwiązać stojące przed nimi tak ważne zagadnienia.

Niestety, jak wspomniano, nie ma dotychczas żadnych odpowiednio zredagowanych wydawnictw i na skutek tego w szeregu przypadków praca nie przebiega tak jak przebiegać powinna, ograniczając się częstokroć do dorywczości, i co najważniejsze, nie posiada właściwego systemu. Dlatego też w artykule niniejszym postaramy się, aczkolwiek w dużym skrócie, omówić całokształt zagadnienia gospodarki tkaninami technicznymi co może przyczyni się do zainteresowania odpowiednich instytucji tą dziedziną gospodarki i spowoduje właściwe organizacje do opracowania tak niezbędnych bardziej fachowych i szczegółowych materiałów.

Tkaniny techniczne odgrywają poważną rolę w zaopatrzeniu szeregu przemysłów i innych gałęzi gospodarki narodowej. Na wstępie należy się zastanowić i rozważyć samo pojęcie „tkaniny technicznej“. Na ten temat odbyło już wiele dyskusji i rozmów koncentrujących się wokół zagadnienia: co należy uważać za tkaninę techniczną?

W dyskusjach kierowano się szeregiem różnych kryteriów dotyczących bądź odcinka produkcyjnego, bądź dystrybucyjnego. Trzeba przyznać, że problem w zasadzie nie był dość prosty i wyraźny, a zatem trudno było ustalić jedną uniwersalną definicję „tkaniny technicznej“. Nie

będziemy dalecy od słuszności, jeżeli na podstawie dotychczasowej praktyki i mniej więcej ustalonych zasad zaopatrzeniowych przyjmujemy następujące określenie dla tkanin technicznych: „tkaninami technicznymi nazywamy tkaniny, odpowiadające ściśle określonym warunkom technicznym i stosowane w gospodarce jako artykuły wchodzące, po dalszym procesie produkcyjnym, w skład wyrobu gotowego lub mające charakter części urządzeń produkcyjnych albo też używane jako materiały pomocnicze w bezpośrednich czynnościach wytwórczych”.

Definicja ta, aczkolwiek może najbliższa prawdy, nie wyklucza możliwości szeregu odchyień i różnych sporadycznych przypadków gdzie tkaniną techniczną zostanie nazwany produkt nie odpowiadający wyżej wymienionym warunkom. Niemniej należy zaznaczyć, że tkaniną techniczną nazwiemy taki produkt, który będzie służył (w obrocie pozarynkowym), jako artykuł zaopatrzenia materiałowego produkcji na cele bezpośrednio z produkcją i techniką produkcyjną związane.

Ponadto definicja ta w zasadzie umożliwia omówienie problemu tkanin technicznych i wydaje się obecnie definicją najślusniejszą.

Jak wspomnieliśmy tkaniny techniczne są ważnym artykułem dostarczającym dla potrzeb gospodarki narodowej. W dostawach tkanin technicznych zainteresowany jest cały szereg kluczowych gałęzi naszego przemysłu, a poza tym inne dziedziny gospodarki jak: rolnictwo, żegluga, komunikacja itd.

Na bazie poprzednio omówionej definicji dzielimy zatem cały asortyment tkanin technicznych na trzy zasadnicze grupy:

- 1) tkaniny techniczne wchodzące, po dalszym procesie produkcyjnym, w skład gotowego produktu ewentualnie półfabrykatu,
- 2) tkaniny techniczne stosowane w procesie wytwórczym jako element urządzeń produkcyjnych,
- 3) tkaniny techniczne o charakterze materiałów pomocniczych bezpośrednio związanych z czynnościami wytwórczymi zakładu pracy.

Asortyment tkanin technicznych wchodzących w skład gotowego produktu lub półfabrykatu jest dosyć różnorodny, koncentrujący się jednakże w kilku zasadniczych grupach. Tkaniny te z racji swego przeznaczenia można uważać właściwie jako surowiec zakładów wytwórczych z tym jednak zastrzeżeniem, że w wyprodukowanym z nich towarze są elementem pomocniczym. Tkaniny techniczne tej grupy stosowane są przede wszystkim w przemysłach: gumowym, tworzyw sztucznych i obuwniczym. W pierwszych dwóch służą jako materiał podstawowy do powlekania lub też gumowania, w przemyśle obuwniczym natomiast są materiałem, z którego wycina się różne części obuwia. Należy nadmienić, że pojęcie przemysłu obuwniczego rozumiane jest tu jako pewien rodzaj branży handlowej, a nie przemysłowej, tzn. branży obejmującej swym zasięgiem obuwie w ogóle bez różnicy surowcowej: gumowe, skórzane i tekstylne. Tkaniny technicz-

ne mają szerokie zastosowanie przy produkcji wszystkich gatunków obuwia.

Asortyment tkanin technicznych stosowanych w procesach wytwórczych w charakterze elementu urządzeń produkcyjnych obejmuje największą ilość gatunków. Zróżnicowanie jest bardzo duże, a zastosowanie w wielu gałęziach przemysłów. Będą tu przede wszystkim różne tkaniny filtracyjne używane przez przemysły spożywcze, chemiczne i inne. Poza tym należy tu wliczyć tak zwane tkaniny transporterowe mające charakter transporterów (przenośników) w produkcji różnych zakładów (np. tkanina do maszyn snopowiązałkowych używana przez rolnictwo będzie należała również do tej grupy). Oprócz tego mamy tu szereg różnego rodzaju tkanin, których warunki techniczne kwalifikują je do specjalnych czynności w procesie produkcyjnym związanych z wytwarzaniem w pojęciu bezpośrednim jak tkaniny kalandrowe, manszony itp. Do grupy tej zaliczymy również jako specjalny rodzaj tkaniny sieci rybackie (płótno sieciowe) będące właściwie narzędziem produkcji w rybołówstwie morskim i śródlądowym.

Trzecia grupa tkanin technicznych składa się z asortymentów obejmujących przeważnie tkaniny oponowe i plandekowe. Należą tu wszelkiego rodzaju brezenty, tkaniny ochronne, żaglowe, lotnicze itp., stosowane we wszystkich gałęziach produkcji. Tkaniny te mają charakter artykułów pomocniczych, odpowiadających co prawda określonym i ścisłym warunkom technicznym, lecz o najbardziej różnym zastosowaniu użytkowym. Jak już wspomnieliśmy dominuje charakter tkanin ochronnych — brezentów.

Baza surowcowa tkanin technicznych jest różna w zależności od przeznaczenia użytkowego tkanin. Częstokroć zresztą ulega ona zmianom na skutek takich czy innych usprawnień technologicznych procesu produkcji lub też w związku ze zmianą reżimów produkcyjnych u odbiorców tkanin. Zasadniczym surowcem tkanin technicznych jest bawełna, z której wykonuje się najszerszy asortyment tkanin, poza tym produkowane są tkaniny wełniane, lniane lub pakulane oraz z jedwabiu naturalnego i włókna sztucznego. Istnieje również szereg kombinacji surowcowych na odcinku tkanin technicznych jak np.: tkaniny lniano - bawełniane, lniano-pakulane, lniano-wełniane, wełniano-bawełniane itp.

Ogólnokrajowym dystrybutorem przeważającej większości tkanin technicznych jest Centrala Zbytu Artykułów Technicznych w Łodzi, która zaopatruje gospodarkę narodową w następujące grupy tkanin technicznych:

T k a n i n y t e c h n i c z n e f i l t r a c y j n e.

Tkaniny te obejmują asortymenty tkanin bawełnianych, wełnianych, jutowych, i jedwabnych. Tkaniny filtracyjne bawełniane mają szerokie zastosowanie przede wszystkim w przemyśle spożywczym i chemicznym. Używane są do wszelkiego rodzaju procesów jak filtracja olejów, ługów, tłuszczów, różnych ekstraktów spożyw-

czyli, słoju w przemyśle piwowarsko-słodowniczym, soków w przemyśle cukrowniczym, moszczu w przemyśle owocowo-warzywniczym i do innych celów.

Poza tym tkaniny te stosowane są na różnorodnych etapach produkcji poszczególnych gałęzi przemysłu chemicznego, gdzie występuje proces filtracji jak np. przy produkcji nawozów sztucznych, barwników, medykamentów, przy filtracji wiskozy w przemyśle włókien sztucznych, przy produkcji farb, lakierów itp. Poza przemysłami spożywczymi i chemicznymi tkaniny filtracyjne-bawełniane używane są i w innych gałęziach przemysłu jak np. w przemyśle ceramicznym przy produkcji kaoliny (ceramika szlachetna) lub w hutnictwie przy przesiewaniu i odpylaniu rudy cynkowej.

Tkaniny filtracyjne-wełniane obejmują znacznie węższy asortyment gatunków niemniej jednak mają również poważne znaczenie w produkcji przemysłów: spożywczego (wytlaczanie oleju), chemicznego, (wytworzenie barwników i garbników, stearyny i sody amoniakalnej, odpylanie przemięlnego antracytu i nawozów fosforowych), hutniczego (odpylanie surowców hutniczych), młynarskiego (odsiewacze młyńskie) i węglowego (odpylacze).

Tkaniny filtracyjne-jutowe mają zastosowanie w przemyśle spożywczym i obejmują jeden asortyment używany do błotniarek w cukrowniach. Tkaniny jedwabne, tak zwana gaza młyńska, o szerokiej numeracji gatunku stosowane są w młynarstwie przy wytwarzaniu mąki i kasz.

Tkaniny techniczne obuwio we.

Tkaniny te służą jako surowiec w przemyśle obuwniczym. Tkaniny techniczne obuwio we produkowane są na bazie bawełnianej. Tkaniny obuwio we obejmujące kilkanaście asortymentów stosowane są w przemyśle obuwniczym jako tkaniny podszewkowe lub międzypodszewkowe oraz częściowo jako tkaniny wierzchnie (przy produkcji obuwia tekstylnego).

Tkaniny techniczne przeznaczone do gumowania lub powlekania.

Stosowane są one w przemyślach: gumowym i tworzyw sztucznych. Ta grupa tkanin ma również charakter surowca i stosunkowo szerokie przeznaczenie użytkowe. Głównymi odbiorcami jak wspomniano są: przemysł gumowy i przemysł tworzyw sztucznych. Bazą surowcową jest tu przeważnie bawełna. Tkaniny techniczne do gumowania i powlekania służą do produkcji: opon samochodowych, pasów klinowych, węży gumowych, taśm zgrzeblnych (obicia zgrzeblne), teczek, ceraty, nici gumowych, plastrów, płaszczy, a również w bardzo poważnym procencie do produkcji obuwia gumowego jak: kalosze, śniegowce, obuwie tenisowe i robocze. Tkaniny te mają także zastosowanie w produkcji powlekanej (sztuczna skóra, granitol, derma itp.) oraz częściowo przy wyrobach bakelitowych jako tkaniny wiążące.

Tkaniny techniczne transporterowe.

Tkaniny techniczne transporterowe produkowane są z bawełny i włókna sztucznego. Zastosowanie wspomnianych tkanin to przede wszystkim produkcja transporterów dla przemysłu węglowego (tkanina transporterowa służy jako podstawowy element przy produkcji gotowych taśm transporterowych wykonywanych przez przemysł gumowy). Poza tym grupa tkanin transporterowych obejmuje: tkaniny snopowiązałkowe używane jako transportery w snopowiązałkach oraz różne tkaniny przeznaczone dla przemysłu cukierniczego, roszarniczego i innych gdzie stosowane są w charakterze transporterów.

Tkaniny techniczne izolacyjne.

Tkaniny techniczne izolacyjne produkowane są z bawełny i włókna sztucznego, mają zastosowanie w przemyśle elektrotechnicznym przy produkcji ogniw suchych, płótna olejowego, taśm olejowych, płyt prasowanych gumo-deksowych, nagumowanych taśm izolacyjnych, przewodów elektrycznych itp. Poza tkaninami izolacyjnymi bawełnianymi istnieją również tkaniny izolacyjne pakulano-wigoniowe stosowane do izolacji przewodów cieplnych.

Tkaniny kordowe.

Tkaniny techniczne kordowe produkowane ze sztucznego włókna są specyficznym i podstawowym artykułem w przemyśle gumowym służącym do produkcji wszelkiego rodzaju opon samochodowych i rowerowych, a ponadto do produkcji pasów klinowych.

Tkaniny techniczne oponowe, pokrowcowe i plandekowe.

Tkaniny te obejmują asortymenty bawełniane, lniane, i lniano-pakulane. Tkaniny bawełniane używane są do produkcji plecaków turystycznych, do pokrywania płatów jednostek latających (tzw. płótno lotnicze) do namiotów turystycznych, do pokrywania siedzeń samochodowych itp. Tkaniny lniane i lniano-pakulane są tkaninami brezentowymi służącymi do produkcji plandek oraz ochronnej odzieży brezentowej. Do grupy tej wlicza się również specjalny rodzaj tkanin to jest płachty żniwne stosowane przy zwózce żętego zboża. Tkaniny techniczne oponowe, pokrowcowe i plandekowe będąc tkaninami o charakterze pomocniczym mają zastosowanie w różnych gałęziach przemysłu. Tkaninami plandekowymi są również tak zwane tkaniny żaglowe bawełniane i lniano-pakulane używane do produkcji żagli oraz stosowane częściowo jako brenty.

Tkaniny techniczne specjalne.

Tkaniny techniczne specjalne są tkaninami o różnorodnym przeznaczeniu użytkowym i zastosowaniu produkcyjnym. Są to tkaniny bawełnia-

ne, wełniane, lniane oraz kombinowane jak: lniano-wełniane, lniano-bawełniane itp. Należy wymienić grupę tkanin uszczelkowych stosowanych do uszczelnień oraz grupę tkanin podkładowych używanych jako podkładki w przemyśle włókienniczym. Poza tym mamy tu tkaniny na specjalne kwasoodporne ubrania ochronne (wełniane), do obciążania wałków rozciągowych i czyszczących w przemyśle włókienniczym (wełniane sukna cylindrowe i czyszczące), tkaniny do polerowania i szlifowania metali (sukna polerskie), tkaniny do maszyn graficznych, do produkcji artykułów ściernych (taśm i papierów) do produkcji taśm do maszyn pisarskich i szereg innych.

Płótna sieciowe (sieci rybackie).

Szeroki asortyment sieci rybackich produkowany jest z bawełny i konopia i dostarczany do ośrodków rybołówstwa morskiego oraz śródlądowego gdzie uzupełniany (zbrojony) odpowiednimi elementami tworzy narzędzia połowowe.

Filce techniczne tkane.

Filce techniczne tkane są specjalną grupą tkanin technicznych. Głównym użytkownikiem filców jest przemysł papierniczy, a ponadto dostawy filców kierowane są na zaopatrzenie przemysłu garbarskiego i izolacyjnego (produkcja papy). Wachlarz asortymentowy filców technicznych tkanych jest bardzo szeroki i obejmujący różne rodzaje suszników, manszonów, filców kalandrowych, garbarskich itp.

Powyższa pobieżna charakterystyka poszczególnych grup towarowych tkanin technicznych nie wyczerpuje oczywiście wszystkich asortymentów i rodzajów tkanin. Każdy asortyment grupowy dzieli się na szereg gatunków oznaczonych specjalnymi symbolami technicznymi, uzupełniony ewentualnie dodatkowym określeniem ustalającym jego przeznaczenie oraz sposób wykończenia. Cechą charakterystyczną wszystkich tkanin technicznych jest posiadanie przez nie odpowiednio ścisłych warunków technicznych, od których odchylenia mogą spowodować częstokroć zupełną zmianę użyteczności. Tkanina techniczna wykonana błędnie lub o niewłaściwych warunkach technicznych może stracić zupełnie istotne cechy kwalifikujące ją do danego asortymentu i pozostaje wówczas w ogóle nieprzydatną do celów techniczno-produkcyjnych.

Ten krótki szkic obrazujący zasięg wachlarza sortymentowego tkanin technicznych dowodzi, że są one szeroko stosowane w najrozmaitszych gałęziach gospodarki narodowej, że są ściśle związane z produkcją wytwórczą. Dowodzi to również tego, że zaopatrzenie gospodarki narodowej w tkaniny techniczne jest problemem poważnym, od którego w bardzo dużym stopniu uzależnione są jej osiągnięcia i wyniki. Kwestia zaopatrzenia przemysłu i innych dziedzin gospodarczych oraz związana z tym racjonalna gospodarka tkaninami technicznymi ma szereg istotnych aspektów natury ekonomicznej. Do ważniejszych z nich należą:

- a) Zagadnienie planowania zużycia tkanin technicznych,
- b) Zagadnienie warunków technicznych i jakości tkanin,
- c) Zagadnienie organizacji obrotu towarowego i dystrybucji.

ad. a) Szybki rozwój naszego przemysłu wiąże się ze zwiększeniem zużycia tkanin technicznych co w konsekwencji powoduje stały wzrost zapotrzebowań na te artykuły.

Należy zastanowić się o ile wzrost produkcji przemysłowej uzasadnia większe zużycie tkanin technicznych w gospodarce narodowej i w jaki sposób zużycie to może być kontrolowane.

Nie ulega kwastii, że zwiększony potencjał produkcyjny szeregu dziedzin gospodarczych powoduje większe zużycie artykułów pomocniczych ściśle związanych z procesami wytwórczymi (artykułami tymi są właśnie tkaniny techniczne), jednakże postulaty pogłębienia oszczędności materiałowych wymagają ścisłej kontroli zużycia i dokładnego uzasadnienia potrzeb. Na czoło zagadnień wysuwa się tu kwestia właściwego planowania zużycia tkanin. Właściwe planowanie zużycia tkanin technicznych pozwala odpowiednio ustawić wysokość potrzeb, umożliwiającą z kolei zaplanowanie odpowiedniej produkcji w przemysłach dostarczających tkaniny.

Cechą charakterystyczną produkcji tkanin technicznych jest konieczność ustalania planów w oparciu o możliwie konkretne zapotrzebowania czy zamówienia odbiorców. Wypływa to z faktu określonych warunków technicznych jakim muszą odpowiadać poszczególne asortymenty tkanin. Warunki techniczne kwalifikują użytkową wartość tkaniny określając jej przeznaczenie i zastosowanie w procesach wytwórczych. Każda produkowana tkanina techniczna, oznaczona właściwym symbolem katalogowym ma określone przeznaczenie użytkowe i stosowana jest w określonych etapach procesu produkcyjnego. W związku z tym planowanie produkcji tkanin technicznych winno bazować na realnych planach zużycia opracowanych przez zainteresowanych odbiorców. Należy podkreślić, że zagadnienie oszczędnego planowania zużycia, a tym samym produkcji tkanin technicznych jest specjalnie ważne również i z tego względu, iż omawiane tkaniny są artykułami znacznie bardziej surowo chronionymi w porównaniu z tkaninami konsumpcyjnymi kierowanymi na zaopatrzenie rynku. W oparciu o wyżej przytoczone ustalenia dotyczące tkanin technicznych, należy zastanowić się jak powinno się planować zużycie tkanin technicznych, aby można było kontrolować gospodarkę tymi artykułami.

W oparciu o dotychczasowe doświadczenia odbiorców dystrybucji należy stwierdzić, że zagadnienie właściwego planowania zużycia oraz kontroli zużycia tkanin technicznych w szeregu przemysłów nie jest jeszcze postawione na należytych poziomach.

Planowanie zużycia jest mało systematyczne i nieścisłe. Odbiorcy zachowują rezerwy zaopatrzeniowe planując po prostu „na wyrost”. Planowanie zużycia często nie jest oparte o realne

podstawy wynikające z planów produkcji w efekcie czego gospodarka tkaninami technicznymi zawiera wiele nieprawidłowości i powoduje perturbacje tak u odbiorców jak i dostawców tkanin.

Niewłaściwe planowanie zużycia tkanin doprowadzało nieraz do komplikacji w produkcji oraz w dystrybucji. Zdarzały się wypadki zanizonego ustawiania planów zużycia spowodowanego błędnym ustalaniem norm oraz nieoparciem zużycia ściśle na planach produkcji. W efekcie powstawały niedobory w dostawach, wyczerpywanie się normatywów zapasu i rezultatem były dodatkowo zgłaszane zapotrzebowania, które częstokroć nie mogły być pokryte na skutek braku zaplanowanych surowców lub ograniczonych możliwości produkcyjnych.

Przeciwieństwem tego rodzaju faktów były zgłaszane rezygnacje z dostaw tkanin technicznych powstałe przeważnie w związku z zawyżeniem planów zużycia. Taki stan rzeczy zmuszał przemysły produkujące tkaniny do częstych asortymentowych zmian planów produkcji stwarzając oczywiście zupełnie zbędne i szkodliwe komplikacje na odcinku wykonawstwa planu. Trzeba podkreślić, że przemysł produkujący tkaniny techniczne nie powinien być narażany na ciągłe korekty planu (co niestety często ma jeszcze miejsce), gdyż doprowadza to do pogarszania jego wskaźników ekonomicznych, a przede wszystkim wpływa ujemnie, na wykonawstwo ilościowe. Na obecnym etapie rozwoju sprawności służby zaopatrzenia w przemysłach, można wymagać realnego ustalania wielkości planowego zużycia i zapotrzebowania tkanin technicznych.

A jednak rok 1952 był typowym przykładem niewłaściwego planowania zużycia tkanin przez przemysł. Dochodziło aż nadto często do zamówień lub do zapotrzebowań „doraźnych“, nieplanowych, idących w setki tysięcy metrów. W konsekwencji produkcja tkanin technicznych borykała się z poważnymi trudnościami nie mogąc sprostać dodatkowym potrzebom, a z drugiej strony cierpiał odbiorca, który na skutek niewłaściwego planowania otrzymywał zbyt małe ilości tak potrzebnych nam w procesach wytwórczych materiałów.

Ten stan rzeczy został szczęśliwie zahamowany przez wprowadzenie bilansowania tkanin które położyło kres dorywczości i doraźności przynajmniej na odcinku kluczowych asortymentów.

Bilanse materiałowe są bezsprzecznie dużym osiągnięciem na drodze do usprawnienia i polepszenia gospodarki tkaninami technicznymi. Wykaz 29 c zawiera listę bilansowanych i rozdzielanych tkanin technicznych.

Bilansowane są wszystkie tkaniny brezentowe, tkaniny obuwowe, tkaniny transporterowe i kordowe, gaza młyńska, sieci rybackie ponadto pewne asortymenty tkanin do gumowania i tkanin filtracyjnych. Bilanse objęły zatem najważniejsze z punktu widzenia gospodarki narodowej artykuły, będące jednocześnie artykułami deficytowymi i pozwoliły racjonalnie kontrolować wielkość i celowość ich zużycia. Nie rozwiązują

one jeszcze kwestii zupełnie bowiem wiele tkanin pozostaje jeszcze niebilansowanych.

Reasumując powyższe uwagi dotyczące zagadnienia zużycia tkanin technicznych należy stwierdzić, iż na odcinku tym poczynione zostały pewne postępy umożliwiające racjonalniejszą gospodarkę materiałową i sprawniejszy przebieg rozdzielnictwa. Oczywiście usterki w systemie planowania zużycia są jeszcze poważne i nie wszystko przebiega należycie sprawnie, jednakże rozpoczęcie określonej polityki zmierzającej do bilansowania i uzasadniania potrzeb pozwoli stopniowo niewłaściwości te usunąć.

ad b) Jak już niejednokrotnie wspomniano charakterystyczną cechą tkanin technicznych są dokładnie określone specjalne warunki techniczne kwalifikujące wartość użytkową tkanin. Zagadnienie warunków technicznych łączy się ściśle z kwestią jakości tkanin produkowanych przez przemysł krajowy. Ponadto istotne znaczenie ma również sprawa wachlarza asortymentowego i wprowadzania nowych gatunków.

Modernizacja i usprawnianie procesów technologicznych, uruchamianie nowych działów produkcji i polepszanie jakości wyrobów gotowych, stwarza konieczność dostosowywania asortymentu tkanin technicznych do wyłaniających się stale nowych potrzeb. Asortyment i jakość dostarczanych tkanin odgrywa częstokroć decydującą rolę w wynikach produkcyjnych szeregu zakładów warunkując jakość wytwarzanych artykułów. Pewnym jest, że każdy asortyment tkanin technicznych winien odpowiadać ściśle określonemu przeznaczeniu i posiadać takie warunki techniczne, które by umożliwiały jak naj-ekonomiczniejsze wykorzystanie go. Główni użytkownicy tkanin technicznych ustalają na podstawie szeregu prób i doświadczeń warunki techniczne jakim powinny odpowiadać interesujące ich asortymenty. Na bazie tych ustaleń przemysł tkanin technicznych wprowadza nowe gatunki wyrobów. Tym samym wachlarz asortymentowy tkanin technicznych rozszerza się stale.

Wadą dotychczasowego systemu jest fakt, że odbiorcy nie zawsze potrafią dokładnie ustalić właściwe warunki techniczne jakim winna odpowiadać zapotrzebowana tkanina. Ograniczają się oni częstokroć do bardzo ogólnikowych i nic nie mówiących określeń jak np. „tkaniną techniczną filtracyjną“ nie podając nawet symbolu. Po wymianie korespondencji odbiorca nadsyła wyjaśnienia, które również nie zawsze wystarczają do ustalenia warunków technicznych jakim powinna tkanina odpowiadać. Nie trzeba dodawać, że z tego powodu dochodzi do szeregu trudności dystrybucyjnych oraz produkcyjnych. Tego rodzaju sytuacja wynika przede wszystkim z braku odpowiednio zredagowanych katalogów tkanin technicznych oraz na skutek słabej orientacji zaopatrzenia w asortymencie tkanin technicznych.

Ujemnym skutkiem takiego stanu jest częste używanie tkanin, które bądź nie dają należytych efektów produkcyjnych, bądź są niepotrzebnie drogie i zwiększają koszty własne użytkowników.

Faktów takich było na przestrzeni roku 1952 bardzo wiele. Ograniczymy się do podania jednego z nich: przemysł artykułów skórzanych zużywał tkaninę obuwową (wierzchniową) bardzo surowcochłonną do krycia kozuchów. „Stan ten” trwał pewien czas, aż zainteresowały się tym czynniki nadrzędne i po dokładnej analizie okazało się, że wcale nie musi to być taka właśnie tkanina, gdyż do krycia kozuchów można stosować cały szereg innych tkanin mniej wartościowych i o mniejszej zawartości surowca. Zmianę oczywiście wprowadzono. Zdarzają się wypadki, że odbiorca zgłasza zapotrzebowanie na tkaninę o określonym symbolu (prawdopodobnie dlatego, iż była ona swego czasu w przemyśle tym stosowana), dystrybutor oferuje odbiorcy tkaninę inną, tańszą, o mniejszym ciężarze właściwym i prostszych warunkach technicznych. Odbiorca zmuszony brakiem tkaniny zamawianej, wyraża zgodę na dostawę tkaniny oferowanej i okazuje się, że tkanina ta w zupełności może być stosowana zamiast używanej poprzednio. Są to dowody o ile można jeszcze usprawnić gospodarkę tkaninami technicznymi i zmniejszyć zużycie surowcowe.

Jedną z dróg prowadzących do wyeliminowania dostaw niewłaściwych gatunkowo tkanin jest stworzenie w magazynach jednostek dystrybucyjnych (Centrali Zbytu Artykułów Technicznych), zapasów tkanin o jak najszerszym asortymencie. Szeroka rozpiętość asortymentu na magazynie umożliwia bowiem wybór najekonomiczniejszych gatunków tkanin i stwarza przesłanki do racjonalnego zaopatrywania użytkowników. Należy nadmienić, że wyklucza się, rzecz jasna, trzymanie na magazynach tkanin specjalnych, wykonywanych na ściśle określone zamówienia, a jedynie może być mowa o remanencie asortymentów typowych.

Wylania się tu jeszcze jedno zagadnienie związane z oszczędnościami materiałowymi, a mianowicie normalizacja szerokości tkanin. Niektóre asortymenty tkanin produkowane są w wielu szerokościach (oczywiście na żądania odbiorców). Produkcja taka jest mniej opłacalna gdyż zmusza do częstego przestawiania krosien z czym łączy się mniejsza wydajność lub niewykorzystywanie maszyn produkcyjnych. Ponadto dostawy tkanin szerokich powodują marnotrawstwo części tkaniny (ścinki i różne odpadki) używanych w procesach produkcyjnych odbiorców. Przykłady dowodzą, że właściwe zrozumienie sensu oszczędności materiałowych przez służbę techniczną i zaopatrzenie przemysłów umożliwia zastosowanie tkanin węższych i ogólne zmniejszenie asortymentu w szerokościach (np. zastosowanie normalizacji tkanin filtracyjnych w przemyśle cukrowniczym, które pozwoliło znacznie ograniczyć rozpiętość szerokości i wykorzystywać tkaniny węższe). Doceniając znaczenie tego rodzaju akcji tj. stosowania tkanin mniej surowcochłonnych, zmiany warunków technicznych oraz normalizacji szerokości, aparat dystrybucyjny Centrali Zbytu Artykułów Technicznych prowadzi konsekwentną politykę zmierzającą do wprowadzenia w życie wysuniętych tu postulatów. Akcja taka da jed-

nakże dopiero wtedy należyte efekty jeżeli będzie właściwie zrozumianą przede wszystkim przez odbiorców tkanin, którzy przeanalizują swoje dotychczasowe wymagania i pójdą w kierunku pogłębienia oszczędności materiałowych.

Ważnym momentem związanym z kwestią wysokości zużycia i wymagającym poruszenia jest sprawa polepszenia jakości produkowanych tkanin technicznych, która z kolei decyduje o jakości wyrobów gotowych. Przemysły dostarczające tkaniny techniczne nie zawsze wykonują produkcję w pierwszym gatunku. Niższe gatunki i odrzuty tkanin technicznych są na ogół nieprzydatne w eksploatacji i powodują konieczność kierowania tych tkanin do innych celów już nie technicznych. Również są wypadki, że przemysł tkanin technicznych w ogóle nie może utrzymać żądanych przez odbiorców warunków jakościowych i w rezultacie produkcja jest niewłaściwa, zwiększająca znacznie zużycie tkanin. Należyce rozwinięty postęp techniczny i inwencja personelu technicznego przemysłów produkujących tkaniny winna te braki usuwać, umożliwiając podnoszenie na wyższy poziom jakości krajowych wyrobów.

ad c) Kwestią pozostającą jeszcze do omówienia w związku z zagadnieniem gospodarki tkaninami technicznymi jest sprawa obrotu towarowego i organizacji dystrybucji.

Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 363 z dnia 18 listopada 1952 roku (Znak: B 16-AK-03-60) opublikowane w Biuletynie PKPG Nr 53, ustala tryb dystrybucji i zaopatrzenia w tkaniny techniczne i sieci rybackie będące w gestii Centrali Zbytu Artykułów Technicznych.

Powyższe zarządzenie ustala ramowe zasady rozdzielnictwa tkanin technicznych określając jednostki odpowiedzialne za bilansowanie poszczególnych grup tkanin. W myśl omawianego zarządzenia rozdzielnictwo tkanin technicznych leży w kompetencjach:

- 1) Departamentu Zaopatrzenia i Bilansów Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego,
- 2) Departamentu Zbytu Ministerstwa Przemysłu Lekkiego,
- 3) Centrali Zbytu Artykułów Technicznych.

Zarządzenie określa które asortymenty tkanin technicznych umieszczone w wykazie Nr 29c (materiałów bilansowanych centralnie) rozdziela PKPG, które Ministerstwo Przemysłu Lekkiego, a które są bilansowane bezpośrednio przez Centralę Zbytu Artykułów Technicznych. Tryb zaopatrzenia ustala zasady rozdzielnictwa tkanin reglamentowanych określa sposób składania zamówień oraz ewentualnych rezygnacji z przydziałów i tym samym jest aktem normującym nieuregulowaną dotychczas właściwie sytuację na odcinku dystrybucji tkanin technicznych. Ustalając tryb dystrybucji i zaopatrzenia zarządzenie to pomija niestety nader istotny moment wpływający na produkcję i dystrybucję tkanin technicznych, a mianowicie nie określa dokładnego terminu w jakim odbiorcy winni lokować swe zamówienia składane co kwartał pod adresem Centrali Zbytu Artykułów Technicznych. Centrala Zby-

tu Artykułów Technicznych obowiązana jest na trzy miesiące przed rozpoczęciem kwartału złożyć w Centralnych Zarządach Przemysłu produkujących tkaniny techniczne, zbiorcze zapotrzebowanie materiałowe w szczegółowym asortymencie i specyfikacji. Elastyczność zapotrzebowania odbiorców zmusza do opierania się ściśle o zgłaszane zamówienia, które wobec tego winny wpłynąć do C.Z.A.T. w terminie, przynajmniej na cztery do trzech i pół miesiąca przed okresem kwartału. Odbiorcy z reguły terminów tych nie przestrzegają i aparat planistyczny dystrybutora zmuszony jest ustawić szczegółowy plan potrzeb w oparciu o ramowe plany roczne oraz orientację w przedmiocie dostaw za okresy ubiegłe. System ten jest niedoskonały zmuszający do częstych zmian asortymentów w planach produkcji tkanin technicznych.

Wszystkie tkaniny techniczne będące w gestii Centrali Zbytu Artykułów Technicznych rozprowadzane są systemem centralnym (tzw. „niezrejonizowanym”) tzn. zamówienia odbiorców będące podstawą dyspozycji produkcyjnej oraz dystrybucyjnej (wydania towaru) składane są bezpośrednio w Dziale Tkanin Technicznych CZAT. Terenowe Hurtownie CZAT, na odcinku tkanin technicznych, pełnią funkcję składnic szczebla zbytu wybierając towary produkowane przez zakłady wytwórcze położone w ich rejonie działania, a następnie wysyłając je (w oparciu o rozdzielniki Centrali) na teren całego kraju. System ten jest w obecnych warunkach najbardziej celowym gdyż koncentracja dyspozycji pozwala ściśle kontrolować realizację dostaw i umożliwia sprężyste kierownictwo obrotem materiałowym.

Zamówienia na tkaniny techniczne składane są przeważnie bezpośrednio przez zainteresowane zakłady wytwórcze, które najlepiej potrafią określić warunki techniczne i specyfikację asortymentową żądanych tkanin. W wypadku dostaw tkanin o zasadniczym znaczeniu dla danego przemysłu, zamówienia składa centralny zarząd (np. CZP Gumowego, Obuwniczego) lub nawet centralny zarząd zaopatrzenia (np. Centralny Zarząd Zaopatrzenia Ministerstwa Przemysłu Maszynowego). Gospodarka zapasami materiałów w hurtowniach branży tkanin technicznych opiera

się o zasadę tworzenia normatywów zawierających możliwie szeroki zestaw asortymentów co umożliwia szybką realizację zamówień doraźnych lub awaryjnych.

Dużym niedociągnięciem w pracy aparatu dystrybucyjnego jak również w pracy odbiorców jest poruszony już niejednokrotnie brak właściwych katalogów technicznych, które by umożliwiły znaczne polepszenie współpracy producentów i dystrybutorów. Katalog tkanin technicznych powinien zawierać oznaczenie tkaniny, warunki techniczne, przeznaczenie użytkowe i możliwie dokładny opis racjonalnej eksploatacji (pożądane byłoby umieszczenie tablic fotograficznych). Prowizorycznym „katalogiem” tkanin technicznych jest cennik na rok 1953 wydany przez Centralę Zbytu Artykułów Technicznych (Nr 51/53), który poza symbolem, szerokością i sposobem wykończenia podaje określenie i zastosowanie użytkowe tkaniny. (Np. tkanina filtracyjna Bt 45 szer. 150, impregnowana siarczanem miedzi, zastosowanie: do produkcji kaoliny — ceramika szlachetna). Wspomniany cennik jest pozytywną innowacją w dziedzinie dystrybucji tkanin technicznych, pozwala bowiem chociaż częściowo orientować się w każdym asortymencie tkanin technicznych. Oczywiście nie wyczerpuje on potrzeb na odcinku właściwych wydawnictw technicznych zawierających pełne omówienia i szczegółowo określające zasady stosowania tkanin w przemyśle i miejmy nadzieję, że wydawnictwo takie ukaże się w niedalekiej przyszłości.

Powyższym artykułem omówiliśmy w bardzo krótkim szkicu istotne zagadnienia związane z gospodarką tkaninami technicznymi. Celem artykułu jest zwrócenie uwagi zakładom wytwórczym, centralnym zarządom przemysłów, centralnym zarządom zaopatrzenia i innym zainteresowanym odbiorcom na problem racjonalnej gospodarki tkaninami technicznymi.

Rozwiązanie szeregu poruszonych kwestii pozwoli polepszyć pracę zaopatrzenia, spowoduje oszczędności materiałowe, podnieś poziom fachowy pracowników zaopatrzenia, a tym samym polepszy efekty pracy i umożliwi szybsze wykonanie zadań gospodarczych nałożonych na nas Wielkim 6-cio letnim Planem.

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE

O technicznych normach zużycia materiałów

Działając na podstawie § 3 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. nr 26, poz. 190 i nr 61 poz. 478 oraz z 1950 r. nr 22 poz. 188) oraz art. 3 ust. 2 dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. nr 44 poz. 301) Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzeniem nr 93 z dnia 1 kwietnia 1953 r. w sprawie opracowania przez jednostki gospodarki uspołecznionej technicznych norm zużycia materiałów w ramach prac przygotowawczych do Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1954, ustalił, co następuje:

§ 1

1. Techniczne normy zużycia materiałów, zwane dalej „normami zużycia”, obejmują surowce, materiały i półwyroby zużywane dla celów produkcyjnych i eksploatacyjnych.
2. Prace nad normowaniem zużycia materiałów na 1954 rok w pierwszej kolejności obejmują normowanie zużycia podstawowych surowców, materiałów i półwyrobów.
3. Przy opracowywaniu norm zużycia na 1954 rok jednostki gospodarki uspołecznionej obowiązane są stosować zasady ustalone w instrukcji w sprawie opracowania planu techniczno-przemysłowo-financego na

rok 1951 (zaopatrzenie) w części „Zasady obliczania norm zużycia materiałów” (wydawnictwo PKPG z 1950 r. Nr 28, str. 39) oraz w instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia.

§ 2

1. W celu właściwego opracowania norm zużycia na 1954 rok jednostki gospodarki społecznoej obowiązane są:
 - 1) zrewidować dotychczasowe normy zużycia ustalone dla przedsiębiorstw (zakładów) lub dla poszczególnych agregatów,
 - 2) w oparciu o zrewidowane normy zużycia, o których mowa w pkt. 1, oraz planowaną produkcję tych przedsiębiorstw (zakładów) na 1954 rok, ustalić progresywne grupowe normy zużycia na 1954 rok,
 - 3) ustalić normy zużycia na produkcję tych wyrobów, które dotychczas nie były objęte normami zużycia lub były objęte statystycznymi normami zużycia.
2. Przy ustaleniu norm zużycia na 1954 rok, jednostki gospodarki społecznoej wykorzystywać będą doświadczenia przodującej nauki i techniki radzieckiej w zakresie normowania zużycia oraz obowiązane są oprócz opracowania norm zużycia na systemie prób i doświadczeń laboratoryjnych oraz produkcyjnych.

§ 3

1. W poszczególnych przypadkach, w których opracowanie norm zużycia ze względów praktycznych nie jest celowe, jednostki gospodarki społecznoej ustalą progresywne statystyczne normy zużycia.
2. Przy ustaleniu statystycznych norm zużycia na 1954 rok, jednostki gospodarki społecznoej wykorzystywać będą doświadczenia w tym zakresie z 1952 i 1953 roku oraz uwzględniać będą wszelkie możliwości oszczędniejszego zużycia danego materiału w 1954 roku.

§ 4

Ileokroć w dalszych postanowieniach niniejszego zarządzenia mowa jest o właściwym ministrze należy przez to rozumieć ministra lub kierownika urzędu centralnego, sprawującego nadzór nad przedsiębiorstwami (zakładami) zużywającymi surowce, materiały i półwyroby dla celów produkcyjnych i eksploatacyjnych.

§ 5

1. Normy zużycia z uwagi na znaczenie surowców, materiałów i półwyrobów objętych tymi normami, dzieli się na dwie grupy: A i B.
2. Normy grupy A obejmują surowce, materiały i półwyroby posiadające zasadnicze znaczenie dla gospodarki narodowej lub stanowiące podstawowy przedmiot zużycia.
3. Normy zużycia grupy B obejmują surowce, materiały i półwyroby nie zaliczone do grupy A.
4. Wykaz norm zużycia grupy A ustali Prezes Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej w porozumieniu z właściwym ministrem.
5. Wykaz norm zużycia grupy B ustali właściwy minister.
6. Wykazy norm, o których mowa w ust. 4—5, należy ustalić w terminie do dnia 20 kwietnia 1953 roku.

§ 6

Uprawnienie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego do ustalania norm zużycia surowców, materiałów i półwyrobów dla celów produkcyjnych i eksploatacyjnych w jednostkach gospodarki społecznoej przekazuje się:

- 1) o ile chodzi o normy zaliczone do grupy A — Prezesowi Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej,

- 2) o ile chodzi o normy zużycia surowców, materiałów i półwyrobów bilansowanych centralnie, zaliczone do grupy B — ministrom właściwym dla podległych im przedsiębiorstw (zakładów).

§ 7

1. Normy zużycia grupy A ustala Prezes Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej na wniosek właściwego ministra.
2. Normy zużycia grupy B ustala minister właściwy dla podległych mu przedsiębiorstw (zakładów).
3. Tryb ustalania norm zużycia grupy B ustali właściwy minister.

§ 8

1. Normy zużycia powinny być ustalone w takich terminach, aby mogły być uwzględnione w planach zaopatrzenia przedsiębiorstw (zakładów) i centralnych zarządów (jednostek równorzędnych) opracowanych w ramach prac nad Narodowym Planem Gospodarczym na 1954 rok.
2. Wnioski o ustalenie norm zużycia grupy A ministrowie składają sukcesywnie w ramach harmonogramów uzgodnionych z Prezesem Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.
3. Harmonogramy, o których mowa w ust. 2, właściwi ministrowie uzgodnią z Prezesem Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej w terminie do dnia 20 kwietnia 1953 roku.
4. O ile normy zużycia nie zostaną ustalone przed opracowaniem planów zaopatrzenia przez przedsiębiorstwa (zakłady) i centralne zarządy (jednostki równorzędne) plany te zostaną opracowane na podstawie projektów norm zużycia.

§ 9

Ministrowie powołają w ministerstwach, centralnych zarządach, (jednostkach równorzędnych) i przedsiębiorstwach (zakładach) zespoły pracowników dla opracowania norm zużycia oraz włączają do tych prac w szerokim zakresie instytuty naukowo-badawcze, laboratoria doświadczalne oraz biura konstrukcyjne.

§ 10

Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej rozpocznie z dniem 1 kwietnia 1953 roku stałą konsultację w zakresie metod i sposobów obliczania norm zużycia oraz innych spraw związanych z normowaniem zużycia materiałów.

§ 11

Ministrowie obowiązani są do nadsyłania Prezesowi Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej zarządzeń wydawanych w zakresie normowania zużycia materiałów.

§ 12

1. Właściwi ministrowie nadeślą w terminie do dnia 30 czerwca 1953 roku Prezesowi Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej sprawozdania z przebiegu prac nad normowaniem zużycia materiałów na 1954 rok w ministerstwach i centralnych zarządach (jednostkach równorzędnych).
2. Sprawozdania, o których mowa w ust. 1, powinny zawierać w szczególności:
 - 1) ilość otrzymanych wniosków o ustalenie norm zużycia z podaniem ilości ustalonych norm,
 - 2) sposób przeprowadzania instruktarza.

§ 13

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z mocą od dnia 1 kwietnia 1953 roku. —

I N S T R U K C J A

w sprawie zasad obliczania norm zużycia materiałów.

§ 1

Przepisy instrukcji niniejszej należy stosować łącznie z postanowieniami instrukcji w sprawie opracowania planu techniczno-przemysłowo-financego na rok 1951 (zaopatrzenia) w części „Zasady obliczania norm zużycia materiałów” (wydawnictwo PKPG z 1950 r. Nr. 28, str. 39), z tym, że w przypadkach kiedy poszczególne zagadnienia normowane są w niniejszej instrukcji odmiennie niż w ww. instrukcji na 1951 rok, należy stosować się do postanowień niniejszej instrukcji.

§ 2

1. W obliczaniu normy zużycia należy rozróżnić i podać:
 - a) zużycie t e o r e t y c z n e (czyste, netto),
 - b) zużycie p e ł n e (całkowite, brutto),
2. Różnicę między zużyciem teoretycznym i zużyciem pełnym stanowią straty (ubytki) materiału i te odpady, które nie wracają do danego procesu produkcji. Przykładowo: 1) odpady i wybraki przy produkcji odlewów wracają do procesu, dlatego nie należy, wliczać ich do norm zużycia, natomiast 2) odpady metali w przemyśle budowy maszyn, o ile nie są wykorzystywane w zakładzie na produkcję drobniejszych części, należy wliczyć do normy zużycia.
3. Normę zużycia należy obliczać wychodząc ze zużycia teoretycznego oraz dodając do niego technicznie uzasadnione straty i odpady materiału.
4. Zużycie pełne określa całość zaopatrzenia materiału (100%) na wykonanie jednostki produkcji: zużycie teoretyczne oraz straty i odpady materiału należy wyrazić również procentowo lub za pomocą współczynnika w stosunku do zużycia pełnego. Suma zużycia teoretycznego oraz strat i odpadów powinna dać 100%.

§ 3

1. Zużycie teoretyczne (czyste, netto) odpowiada ilości materiału zawartego w gotowym wyrobie lub opiera się na teoretycznej wydajności surowca, z którego wytwarza się gotowy wyrób.
2. Zużycie pełne (całkowite, brutto) odpowiada ilości materiału potrzebnemu na wytworzenie gotowego wyrobu, uwzględniając straty uzasadnione warunkami technologicznymi procesu produkcyjnego.
3. O ile właściwości danego materiału powodują, że powstają pewne uzasadnione straty (ubytki) jeszcze przed wprowadzeniem materiału do procesu produkcji lub powstają w toku procesu produkcji, ale nie wynikają z warunków technologicznych tego procesu (przykładowo: z powodu wadliwości materiału), straty takie należy uwzględnić w normie zużycia w odrębnej pozycji.
4. W przypadkach omówionych w ust. 3 zużycie teoretyczne plus straty produkcyjne (ust. 2) stanowią zużycie p r o d u k c y j n e , a zużycie produkcyjne plus straty pozaprodukcyjne (ust. 3) stanowią zużycie p e ł n e .

§ 4

1. Techniczne normy zużycia materiałów należy opracować jednym z następujących sposobów:
 - a) analityczno-obliczeniowym,
 - b) doświadczalno-laboratoryjnym,
 - c) doświadczalno-produkcyjnym.
2. Obliczenie normy zużycia jednym ze sposobów wymienionych w ust. 1 polega na obliczaniu zużycia teoretycznego oraz na zastosowaniu, w zależności od technologicznych warunków procesu produkcji, jednego

z tych sposobów na obliczanie strat i odpadków materiału. Przykłady stosowania różnych sposobów obliczania norm zużycia:

- a) analityczno-obliczeniowy: zużycie materiału obliczone wg rysunku technicznego (detalu, urządzenia, konstrukcji), zużycie papieru na zeszyt lub blachy na opakowania obliczone wg obmiarów, zużycie surowców obliczone wg receptury jako składników gotowego wyrobu (tłuszcze na mydło, celuloza na papier itp.),
- b) doświadczalno-laboratoryjny: rozkrój blachy, rozkładka tkaniny, uzysk wyrobu gotowego z surowca wyjściowego (siatki z pirytu, celulozy z papierówki, produkty suchej destylacji itp.),
- c) doświadczalno-produkcyjny: zużycie żeliwa, stali lub metali nieżelaznych na produkcję odlewu, zużycie półfabrykatów hutniczych na produkcję gotowych wyrobów walcowanych, zużycie surowców na produkcję szkła, zużycie surowca tartaczego na produkcję tarcicy itp.

Należy wykonać tyle prób, ile jest konieczne w celu uzyskania wyniku średniego (przeciętnego).

3. Normy zużycia obliczone sposobem analityczno-obliczeniowym lub doświadczalno-laboratoryjnym powinny być w razie potrzeby sprawdzone w normalnych warunkach produkcyjnych zakładu, którego dotyczą. Jeśli zakład produkuje na kilku agregatach, normy zużycia należy sprawdzać na poszczególnych agregatach. Normy zużycia obliczone sposobem doświadczalno-laboratoryjnym powinny uwzględniać te straty materiału, które mogą wystąpić ze względu na nieznaczne ilości materiału zużytego do doświadczeń, ale których da się uniknąć przy masowym zużyciu materiału na skalę produkcyjną. Ilości te należy odliczyć od wyników laboratoryjnych.

§ 5

Normy zużycia mogą być i n d y w i d u a l n e lub g r u p o w e .

§ 6

1. Norma zużycia indywidualna ustala planowe zużycie konkretnego materiału (podstawowego lub pomocniczego) lub kilku konkretnych materiałów na ściśle określony jednogatunkowy, jednoasortymentowy lub inny indywidualny wyrób gotowy.
2. Norma zużycia indywidualna może być normą szczegółową (detaliczną) lub zbiorczą.
3. Norma zużycia indywidualna jest normą szczegółową (detaliczną), jeśli ustala zużycie materiału na indywidualny wyrób gotowy jednocześnie (podkład kolejowy, prefabrykowany element stopowy, określony profil stali, arkusz blachy), jednorodny (celuloza papiernicza, przędza czesankowa, łańcuch, energia elektryczna wytwarzana przez określony turbozespół) lub na przedmiot stanowiący niepodzielną część (detal) wyrobu gotowego wieloczęściowego (tarcza talerzowa koła samochodu „Star”, wał korbowy silnika spalinowego, korpus silnika elektrycznego itp.). Jeśli wytworzenie indywidualnego wyrobu gotowego wymaga zużycia kilku konkretnych materiałów, norma zużycia indywidualna może przyjąć postać normy w s a d u (przykładowo — w hutnictwie na produkcję określonej surówki) lub normy receptury (przykładowo — w przemyśle chemicznym na produkcję określonego lakieru).
4. Norma zużycia indywidualna jest normą z b i o r c z ą , jeśli ustala całkowitą ilość zużycia materiału (materiałów) różnego pod względem asortymentowym lub wymiaru na konkretny wyrób gotowy (zużycie stali w poszczególnych grupach przydziałowych i łączne zużycie stali na obrabiarkę, parowóz określonego typu, łączne zużycie drewna w grupach wg jakości i klas na wagon osobowy itp.).

§ 7

1. Norma zużycia grupowa ustala planowe zużycie materiału (materiałów) podstawowego lub pomocni-

czego na wytworzenie wyrobu gotowego w różnym asortymencie jakościowym lub wymiarowym w danym zakładzie obliczone jako średnie w okresie roku objętego planem (zużycie stali na jedną tonę łożysk tocznych różnych numerów, wsad odlewniczy na tonę korpusów silników elektrycznych różnej mocy, średni uzysk w różnym asortymencie z surowca tartaczanego, zużycie stali na jedną tonę wiertła różnej średnicy itp.).

2. Normę zużycia grupową stosuje się również w celu ustalenia planowego zużycia materiału (materiałów) na wytworzenie konkretnego wyrobu gotowego przez różne agregaty w jednym zakładzie lub przez różne zakłady w danej gałęzi przemysłu (wsad hutniczy — na produkcję jednej tony stali surowej, zużycie węgla na produkcję KWh energii elektrycznej przez wszystkie elektrownie ciepłne w kraju, zużycie papierówki na produkcję jednej tony celulozy siarczanej przez przemysł celulozowy-papierniczy, współczynnik wykorzystania stali konstrukcyjnej przez przemysł obrabiarkowy itp.).
3. Normę zużycia grupową ustala się jako średnią ważną norm indywidualnych.

§ 8

Jeśli wyrób gotowy zostaje wytworzony drogą przetworzenia z surowca wyjściowego, zwłaszcza w procesach obróbki chemicznej lub termicznej, niekiedy również w procesie obróbki mechanicznej (przykładowo tarcica), a surowiec jest lub może być niejednorodny pod względem zawartości składnika stanowiącego wyrób gotowy, normę zużycia można obliczyć również jako przeciętny u z y s k lub w y d a j n o ś ć określone procentowo lub ułamkiem w stosunku do masy przerabianego surowca wyjściowego.

§ 9

Jeśli norma zużycia (indywidualna lub grupowa) uzależniona jest od wydajności surowca wyjściowego lub od bogactwa wsadu materiałowego w składniki wyrobu gotowego (zawartość żelaza we wsadzie hutniczym, zawartość siarki w pirytach) należy:

- a) ustalić normę zużycia w przeliczeniu na 100% zawartości składnika wyrobu lub w przeliczeniu na inne jednostki umowne (paliwo-umowne, jednostki tłuszczowe, handlowe),
- b) podać w normie zużycia w postaci tablicy, wykresu lub za pomocą innego sposobu ilości zużycia oraz strat materiałów podstawowych i pomocniczych w zależności od stosowania surowca wyjściowego

lub wsadu materiałów, zawierających różne ilości składnika wyrobu gotowego.

§ 10

1. Obliczenia indywidualnej normy zużycia powinno zawierać:
 - a) charakterystykę techniczną zużywanego materiału (normę przedmiotową), sposób przygotowania go do produkcji i możliwość stosowania materiału zastępczego.
 - b) charakterystykę techniczną wyrobu gotowego (normę przedmiotową) oraz uzasadnienie konieczności stosowania określonych materiałów z punktu widzenia jakościowych wymagań wyrobu gotowego lub procesu technologicznego.
 - c) krótki opis procesu technologicznego z podkreśleniem tych warunków, które wpływają na sposób wykorzystania materiału lub na powstawanie strat oraz możliwości stosowania innego procesu technologicznego, zapewniającego lepsze wykorzystanie materiałów, mniejsze straty i odpady.
 - d) obliczenie zużycia teoretycznego oraz sposób ustalenia normy (paragraf 4).
 - e) poszczególnie fazy procesu produkcji oraz rozmiar i uzasadnienie strat materiału w każdej fazie oddzielnie.
 - f) rozmiar i uzasadnienie ewentualnych strat pozaprodukcyjnych.
 - g) obliczenie zużycia produkcyjnego i pełnego.
2. W poszczególnych pozycjach obliczenia normy zużycia, wymienionych w ust. 1 należy podać dane dotyczące roku ubiegłego i roku objętego planem. W szczególności należy podać ilość zużycia dotychczasowego na jednostkę produkcji, ilości wynikające z normy zużycia okresu ubiegłego oraz opisać te przedsięwzięcia organizacyjne i techniczne zamierzone w roku objętym planem, które uzasadniają progresywność (poprawę) normy.

§ 11

Obliczenie grupowej normy zużycia oprócz danych wymienionych w § 10, dla każdego agregatu, zakładu lub grupy zakładu powinno zawierać również sposób obliczenia średniej ważonej na podstawie norm indywidualnych poszczególnych zakładów oraz procentowego udziału każdego z tych zakładów (agregatów) w ogólnej produkcji gotowego wyrobu.

DLACZEGO?

Zakłady Syntezy Chemicznej „Oświęcim” nie mogą upłynnić swoich remanentów

Otrzymaliśmy wiadomość, że w Zakładach Syntezy Chemicznej „Oświęcim” znajdują się olbrzymie ilości materiałów ogniotrwałych, wyrobów szamotowych i kwasoodpornych. Jeśli chodzi o wyroby szamotowe, są to w przeważającej ilości kształtki, cegła i płytki z remanentów poniemieckich, z rozbiórki, z dostaw powojennych.

Remanenty te znajdują się w Zakładach już od roku 1947, nie zostały zgłoszone do upłynnienia i w ogóle nie są przedmiotem zainteresowania Zakładów. Świadczyć o tym może fakt, że leżą już kilka lat częściowo na wolnym powietrzu i narażone są na działania atmosferyczne, pod wpływem czego kruszeją, lasują się, a tym samym tracą na wartości. Materiały te jak wykazała kontrola przeprowadzona w Zakładach nie zostały jeszcze zewidencjonowane, dopiero nieznaczna część ich została posegregowana, zaewidencjonowana i ułożona w magazynie.

A oto popatrzmy co w tej samej sprawie pisze Centralny Zarząd Przemysłu Syntezy Chemicznej indagowany uprzednio przez Ministerstwo Przemysłu Chemicznego C. Z. Zaopatrzenia.

Zakłady Chemiczne „Oświęcim” w Oświęcimiu kilkakrotnie prosiły Centr. Zarząd Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych w Gliwicach o delegowanie do Zakładów komisji celem stwierdzenia przydatności znajdujących się tam remanentów wyrobów szamotowych. Delegowany przedstawiciel Centralnego Zarządu Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych w towarzystwie pracownika Centralnego Zarządu Zaopatrzenia Min. Przem. Chemiczn. opisał szereg faktów — jak stwierdzają Zakłady „Oświęcim” — zupełnie niezgodnych z rzeczywistością. Zaproponowana przez Centralny Zarząd Przemysłu Syntezy Chemicznej wizja lokalna stwierdziła w całej rozciągłości stanowisko Zakładów, przy czym stwierdzono jeszcze inne rzeczy, a mianowicie że:

- 1) przedstawiciele Centralnego Zarządu Materiałów Ogniotrwałych w latach 1947—1950 udzielili wskazówek Zakładom Chemicznym w Oświęcimiu odnośnie przydatności i sposobu składowania materiałów ogniotrwałych,
- 2) ilość materiałów szamotowych zlasowanych jest minimalna przy czym stwierdzono, że zlasowanie nastąpiło przed zmagazynowaniem i nie na terenie Oświęcimia,

3) złom szamotowy był stawiany do dyspozycji C. Z. P. Mat. Ogniotrwałych oraz dokonano szeregu wysyłek zgodnie z dyspozycjami tegoż C. Z.,

4) złom szamotowy zadysponowany dla hutnictwa nie został przez hutnictwo przyjęty.

Z powyższego jasno wynika, że przedstawienie sprawy przez zainteresowane strony jest zgoda odmienne. Po prostu Centralny Zarząd Przemysłu Syntezy Chemicznej zupełnie usprawiedliwia Zakłady Chemiczne „Oświęcim”.

Sprawa jakości przędzy jutowej z Zakładów w Gnaszynie komplikuje się

Zamieszczając w poprzednim numerze notatkę p.t. „Przedstawiciel Sosnowieckiej Fabryki Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych nie zna się na przędzy” wydawało nam się i prawdopodobnie takie wrażenie odnieśli nasi Czytelnicy, że sprawa dostawy przędzy z Gnaszyńskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego, przędzy o niskiej jakości do Sosnowieckiej Fabryki Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych została przynajmniej częściowo wyjaśniona. Wyjaśniona mianowicie o tyle, że dostawca nie ponosił tu winy. Winę natomiast — jeśli tu w ogóle można mówić o winie, bo przecież nabywca za pośrednictwem swojego przedstawiciela świadomie zakupił zapas przędzy nie pierwszej jakości — obarcza kierownictwo Sosnowieckiej Fabryki Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych.

Żadnych wyjaśnień w tej sprawie nie nadesłała nam jeszcze Sosnowiecka Fabryka Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych, a już czujemy się w obowiązku do tej własnej sprawy powrócić tym bardziej, że poniższe uwagi zdają się w poważnym stopniu osłabiać ostrze zarzutów skierowanych pod adresem Sosnowieckiej Fabryki Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych. Uwagi te — to wyjaśnienia Centralnego Zarządu Przemysłu Włókien Łykowych. Ołóż Centralny Zarząd stwierdza, że przędza ta po uprzednim obejrzeniu przez przedstawiciela Zakładów „Azbest” i upoważnieniu na jej wysłanie została w pierwszej partii zrealizowana w formie wysyłki. A więc Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Łykowych potwierdza poprzednie oświadczenie Gnaszyńskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego. Ale dalej sprawa wygląda już inaczej. Oto okazuje się, że reklamacja złożona przez Fabrykę „Azbest” była jednak częściowo uzasadniona. Jak przyznaje bowiem Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Łykowych wśród wysłanej przędzy było omyłkowo kilka worków przędzy pakulanej, a w niektórych workach znajdowała się przędza jutowa i pakulana oraz przędza nierówna.

Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Łykowych zarzuca Zakładom „Azbest”, że mimo to nie spisały żadnego pro-

Nam to usprawiedliwienie nie wydaje się w pełni usprawiedliwiające. Bo jeśli wszystko jest w porządku, przydatność materiałów została określona i chodzi tylko o odbiór pozostałych partii, to w jakim celu w ostatniej części swojego listu Centralny Zarząd Przemysłu Syntezy Chemicznej wnioskuję powołanie komisji, która stwierdziłaby przydatność i możliwość zużycia materiałów ogniotrwałych.

Wydaje się, że sprawę tę powinno zbadać dokładnie Ministerstwo Przemysłu Chemicznego.*

tokołu oraz mimo wzmianki przedstawiciela „Gnaszyna” o ewentualnej możliwości wstrzymania dalszej przesyłki, nie dały w tym kierunku żadnych zleceń.

Wydaje nam się, że taki zarzut pod adresem Zakładów „Azbest” nie jest na miejscu. Oczywiście Zakłady te powinny sporządzić protokół. Ale czy mogły wstrzymać wysyłkę? Wydaje nam się, że nie. Przecież chodziło na pewno o zabezpieczenie ciągłości produkcji, chodziło o surowiec. Fakt ten w niczym nie usprawiedliwia Gnaszyńskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego, które „w wysłanej przędzy omyłkowo przesłały kilka worków przędzy pakulanej”, a co gorsze „w niektórych workach znajdowała się przędza jutowa i pakulana oraz przędza nierówna”. Nie chcemy uprzedzać faktów. Wyjaśnienia w tej sprawie na pewno nadesłają jeszcze Sosnowiecka Fabryka Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych.

Niemniej już w tej chwili siłą faktu narzuca się wniosek, że reklamacja Sosnowieckiej Fabryki Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych nie dotyczyła złej jakości całej partii dostawy tylko właśnie złej jakości tych „domieszek” nieprzewidzianych przez jej przedstawiciela.

A tutaj już winę ponoszą Gnaszyńskie Zakłady Przemysłu Lniarskiego. W dalszych swych wywodach Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Łykowych podaje, że „Azbest” przejął dalsze partie przędzy, lecz złożył reklamację. Zainteresowane strony ułożyły się, że przędza nie nadająca się do wykorzystania w Fabryce „Azbest” zostanie postawiona do dyspozycji Centralnego Zarządu Przemysłu Włókien Łykowych, a pozostała „Azbest” zużyje. Nadto Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Łykowych stawia tezę, że istnieje możliwość całkowitego zużycia przesłanej przędzy. My ze swej strony apelujemy do Fabryki Azbest, żeby szczególnie troskliwie rozważyła tę możliwość. W interesie bowiem gospodarki leży, aby wszystkie posiadane zapasy surowcowe były jak najracjonalniej wykorzystane.

Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych wyjaśnia?!...

W nr. 3 „Gospodarki Materialowej” z dnia 15 lutego 1953 r. w dziale „Dlaczego?” została zamieszczona notatka p.t. „Cóż na to Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych”.

W związku z zamieszczoną notatką Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych nadesłała wyjaśnienia w piśmie swoim z dnia 13 marca br. Przytaczamy dokładnie treść wyjaśnienia:

„1). podane w artykule ilości materiałów zgłoszonych do upłynnienia nie są zgodne ze stanem faktycznym:

wynoszą one:

karta ewidencyjna nr. 31	— 47,150 kg	prętów brązowych
zamiast podanych	— 47,150 kg	„ — „
karta ewidencyjna nr 32	— 17,250 kg	prętów brązowych
zamiast podanych	— 17,250 kg	„ — „
karta ewidencyjna nr 39	— 15,740 kg	cyny
zamiast podanych	— 15,740 kg	cyny.”

Wyjaśnienia trochę niejasne, bo przecież — jeśli spojrzymy na ich treść, to z początku odniesiemy wrażenie, że pomiędzy podanymi cyframi nie ma żadnych różnic. Dopiero jeśli zaczniemy dokładnie porównywać te cyfry, to

dostrzeżemy różnicę, różnicę jakże drobną. Po prostu po drugim znaku znajduje się przecinek lub kropka.

Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych — powinna jednak z większym naciskiem to podkreślić, ponieważ z tego drobnego na pozór faktu wynikają dość poważne następstwa.

Oto jednostka, która zgłosiła omawiane nadwyżki materiałowe do dyspozycji Centrali Handlowej Metali Nieżelaznych, podała, że są to poważne nadwyżki, sięgające tysięcy ton. Natomiast Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych podając przecinek po drugim znaku stwierdza, że są to nadwyżki sięgające tylko... dziesiątków kilogramów. Różnica zatem kolosalna. I dlatego właśnie ze szczególną uwagą oczekiwać będziemy tu wyjaśnień: czy chodzi o dziesiątki ton czy tylko o dziesiątki kilogramów.

W dalszych wyjaśnieniach Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych podaje co następuje:

„2). Zadając od remanentoposiadacza podania składu chemicznego i stopnia twardości zgłoszonego materiału, C.H.M.N. działała zgodnie z obowiązującymi instrukcjami P.K.P.G. odnośnie akcji upłynnienia remanentów.

Przejmując materiał na własny rachunek, C.H.M.N. winna być poinformowana co do jego jakości i stanu przynajmniej w tym samym stopniu, co

jego dotychczasowy posiadacz. Z uwagi na drobną ilość zgłoszonego materiału C.H.M.N. nie wymaga przeprowadzenia specjalnych badań technicznych dla zidentyfikowania materiału. Żądaliśmy jedynie od remanentoposiadacza takich informacji o nośności materiału, jakich może udzielić we własnym zakresie."

Wyjaśnienia słuszne i zgodne z obowiązującymi w tym zakresie wytycznymi władz nadrzędnych. Niemniej wydaje nam się, że w przypadku, który był przedmiotem naszej notatki w nr. 3, nie znalazły one zastosowania. Bo jeśli nadwyżki materiałowe zgłoszone przez Zaodrzańskie Zakłady Przemysłu Drożdżowego w Szczecinie — jak twierdzi C.H.M.N. — sięgają tylko dziesiątków kilogramów, to dlaczego żądano od tych zakładów podania składu chemicznego. Właśnie poinformowano nas, że C.H.M.N.

z całą pewnością żądała podania składu chemicznego tych nadwyżek.

W dalszym ciągu swych wyjaśnień C.H.M.N. podaje, że odebrała już karty ewidencyjne zgłoszonych do upłynienia materiałów od Zaodrzańskich Zakładów Przemysłu Drożdżowego i przejmując zgłoszone ilości na własny skład.

Jeśli akcja ta istotnie się odbywa i jeśli w niedługim czasie zostanie ona zakończona to nie uważalibyśmy za stosowne wracać do jej szczegółów, natomiast uważalibyśmy za stosowne, aby w przyszłości C.H.M.N. po pierwsze: przysyłała nam bardziej jasne sformułowania swych wyjaśnień, po drugie: żądała przeprowadzania analiz — jeśli ma takie polecenie od swych władz nadrzędnych — tylko w odniesieniu do odpowiednio dużych partii nadwyżek materiałowych.

Centralny Zarząd Przemysłu Koksochemicznego ocenia krytycznie swoją pracę i innych

Bardzo ciekawie wygląda sprawozdanie opisowe Centralnego Zarządu Przemysłu Koksochemicznego z działalności w zakresie zaopatrzenia materiałowego i gospodarki materiałowej.

C.Z.P. Koksochem. skarży się, że jego postulaty, i życzenia, o jakich informuje swe władze nadrzędne, nie zawsze są dostatecznie rozważane. Przejrzymy więc jedno z tych sprawozdań i zapoznajmy się z trudnościami przedsiębiorstw podległych C.Z.P. Koks., oraz z jego uwagami krytycznymi o współpracy z innymi przedsiębiorstwami gospodarki uspołecznionej.

Otóż na terenie zakładów podległych Centralnemu Zarządowi daje się zauważyć brak współpracy działów technicznych z pionem zaopatrzenia, w wyniku czego realizacja zamówień jest nieprawidłowa i tworzą się ponadnormatywne stany magazynowe itp.

Dla ściślejszej współpracy działu technicznego z działem zaopatrzenia w C.Z. Przem. Koks. zostało utworzone stanowisko st. inspektora do spraw zaopatrzenia zakładów w części zamienne do maszyn i urządzeń. Fakt ten wydaje nam się nie bardzo zrozumiały. Czy jedna osoba potrafi wykonać to zadanie na szczeblu Centralnego Zarządu?

Czy ustalono wzajemne zasady współpracy pionów zaopatrzenia z pionami technicznymi? Czy na temat ten mówi się na naradach wytwórczych?

Czy zagadnienie to stawia się przed aktywnym zawodowym i politycznym?

Nie wiemy. Wydaje nam się zaś, że C.Z. poszedł tu po uproszczonej linii postępowania i dlatego nie powinien się w przyszłości zdziwić, jeśli nie osiągnie zamierzonych rezultatów.

Zakłady podległe C.Z.P. Koks. zużywają poważne ilości taśm gumowych — taśmy się zużywają — guma jest cennym surowcem, a tymczasem zakłady nie bardzo dbają o konserwację i regenerację. W roku ubiegłym np. takie zakłady jak:

„Concordia“, „Makoszowy“, „Hajduki“ nie oddały żadnych taśm do napraw i regeneracji. Zbytniej troski więc się nie przejawiało. Co prawda obecnie nastąpiła znaczna poprawa. C.Z. bowiem polecił wzmocnić kontrolę ciągów taśmowych, oddawać taśmę do naprawy, zanim zużycie przekroczy 30%, natychmiast usuwać uszkodzenia taśmy we własnym zakresie oraz przez zwiększenie pielęgnacji i troski ze strony osób odpowiedzialnych za stan i przedłużenie żywotności taśm gumowych. Czy jednak poszczególne zakłady stosują się do powyższych zaleceń? Tego nie wiemy.

Centralny Zarząd narzeka na dostawy np. armatury przemysłowej, czyściwa, węży gumowych, kabli spawalniczych i.t.d., i.t.d. Istotnie bowiem dostawy tych materiałów nie pokryły pełnego zapotrzebowania podległych zakładów.

Ale czy C.Z. wie o tym, że winę takiego stanu rzeczy ponoszą w dużej mierze podległe mu zakłady. Na pewno nie wie i z tym się nie zgadza, a sprawa jest zupełnie

prosta. Sam C.Z. przyznaje, że zapasy magazynowe w podległych zakładach wcale nie zmniejszyły się, a nawet w niektórych miesiącach zwiększają się. Poszczególne zakłady stan ten tłumaczą co prawda zaniżeniem normatywu finansowego zapasów w ramach którego zakłady nie mieszczą się, a szczególnie niekorzystnie przedstawia się to w materiałach pomocniczych i częściach zapasowych.

Jeśli nawet stanowisko to jest słuszne to jednak faktem jest, że dyskusji nie podlega fakt, że w pewnych materiałach istnieją nadmiary. Jeśli przedsiębiorstwa C.Z. nadmiarów tych nie upłynniają, to przyjmują odpowiedzialność za nieprawidłowy przebieg zaopatrzenia na równi z zakładami innych przemysłów, które ukrywają nadmiary znowu innych materiałów. Tworzy się więc paradoksalna sytuacja, że materiały są i równocześnie materiałów nie ma. Są tam, gdzie być nie powinny, bo tworzą nadmiary, a nie ma ich tam, gdzie być powinny, mianowicie, gdzie czeka na nie produkcja.

Zresztą bywa jeszcze gorzej, oto bowiem...

C.Z. posiada w magazynach zapasy nadmierne materiałów ogniotrwałych a równocześnie C.Z.P. Koksochem. żali się na brak przydziałów materiałów ogniotrwałych. O co tu chodzi?

Jeśli nawet zakłady potrzebują inne wymiary i gatunki, to dlaczego nie upłynnia posiadanych? C.Z. podaje, że upłynnienie szeregu materiałów natrafia na duże trudności. Jedne z nich jak armatura wodna, gazowa i parowa są materiałami nietypowymi pochodzenia polskiego, inne to przestarzały sprzęt elektrotechniczny. Czy nie należałoby w tym wypadku zająć energiczniejszego stanowiska. Przecież C.Z. alarmuje, że nie jest w stanie wykonać dostaw złomu. Że plan dostaw na rok 1952 został ponownie podwyższony o 1000 t. — choć uprzednio był już zbyt wygórowany, że Ministerstwo Górnictwa podwyższając plan oparło się jedynie na sprawozdaniach z akcji inspekcyjnej przeprowadzonej przez C.Z. Zaopatrzenia. To jest zupełnie niesłuszne — twierdzi C.Z.P. Koksochem., — oraz przekracza wszelkie możliwości w dostawach złomu. A przecież te nietypowe materiały ponie-mieckie — to właśnie prawie „typowy“ złom. C.Z. powinien naprzód te materiały zaofiarować wszystkim zakładom, które części te mogłyby potrzebować. Jeśli okaże się, — po tym powtórnym sprawdzeniu — że nie ma reflektantów — to przeznaczyć je właśnie na złom. W ten sposób będzie można wykonać plan dostaw złomu.

Co prawda C.Z. potrzebuje dla cięcia złomu np. tlenu i tlenu tego jakoby nie otrzymuje. I na to jest rada, trzeba po prostu energiczniej starać się o potrzebne materiały gruntownie uzasadniając swe potrzeby.

Trzeba starać się o potrzebne materiały a jednocześnie upłynniać posiadane zbędne i nadmierne zapasy. Jeśli zakłady podległe C.Z. będą prawidłowo gospodarować materiałami i nie będą gromadzić nadmiernych zapasów, to na pewno władze nadrzędne z pełnym uznaniem będą odnosić się do ich zapotrzebowania. I wtedy wiele trudności zniknie.

DOWIADUJEMY SIĘ Z TERENU, ŻE...

Centrala Tekstylna nie honoruje zarządzenia Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

Centralny Zarząd Przemysłu Tkanin Dekoracyjnych poinformował nas, że Centrala Tekstylna mimo odpowiedniego zarządzenia PKPG nie wykonuje zaliczkowej sprzedaży tkanin i wymaga rozdzielnika Ministerstwa Przemysłu Lekkiego. Dlaczego tak się dzieje? Czy Centrala Tekstylna nie jest świadoma faktu, że nierealizowanie zaliczkowej sprzedaży naraża odbiorców na przestoje z powodu braku surowca? Zapewne istnieją uzasadnione powody po temu, że Ministerstwo Przemysłu Lekkiego nie sporządziło rozdzielników. Dlatego właśnie Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego chcąc uchronić odbiorców przed trudnościami surowcowymi — wydała polecenie dokonywania sprzedaży zaliczkowej. A zatem przepisów tych należy ściśle przestrzegać.

Szczegółowe wyjaśnienia Centrali Tekstylnej są tu niezbędne.

Nie można nawiązać kontaktu z producentem.

Zakłady podległe Centralnemu Zarządowi Przemysłu Artykułów Skórzanych odczuwają brak dermy (sztuczna skóra). Jeśli natomiast otrzymują skórę — to w niewłaściwym gatunku. Producentem dermy są zakłady w Wąbrzeźnie. Dystrybutorem dermy jest Centrala Tekstylna. Zdawało by się, że skoro Centrala Tekstylna nie przestrzega terminów dostaw i jakości dostarczonych surowców — to nic prostszego jak bezpośrednie porozumienie się odbiorców z producentem. W praktyce jest jakoby inaczej. Centralny Zarząd komunikuje bowiem, że nie ma możliwości uzyskać tego porozumienia. Szczegółów tych trudności nie znamy. A szkoda. Może moglibyśmy pomóc. Przecież w naszej gospodarce uspołecznionej, pośród ludzi, którym przyświeca ten sam cel nie do pomyślenia są trudności wynikające z niemożliwości uzgodnienia pewnych zasad postępowania.

Należy raczej przypuszczać, że Centralny Zarząd Przemysłu Artykułów Skórzanych nie dołożył w tym kierunku dostatecznych starań. Zawsze przecież łatwiej jest skarżyć się i narzekać niż działać. Może i w tym przypadku tak było?

Nie ma tłuczki dla przemysłu szklarskiego.

Dostawy tłuczki dla przemysłu szklarskiego w miesiącu styczniu br. były niedostateczne. Centralny Zarząd Przemysłu Szklarskiego energicznie interweniował w Centrali Odpadków Użytkowych w Łodzi. Kierownik Działu Zaopatrzenia C.O.U. oświadczył, że powodem słabej realizacji zamówień — jest brak zapasów tłuczki w magazynach Zbiornic Wojewódzkich.

Oświadczenie to na pewno odpowiadało stanowi faktycznemu, ale... Tłuczka gromadzona w zbiornicach C.O.U. pochodzi ze zbiórki odpadków. Istnieje zapewne plan zbiórki odpadków. C.O.U. zna również zapotrzebowanie przemysłu szklarskiego na tłuczkę. Jeśli tłuczki zabrakło w magazynach, to albo plan zbiórki nie był wykonywany, albo wzrosło zapotrzebowanie przemysłu szklarskiego. W obydwu przypadkach C.O.U. powinna wzmocnić walkę o zwiększenie zbiórki tłuczki. A czy to zrobiła?

Centralny Zarząd Przedsiębiorstw Remontowo-Budowlanych na liście odbiorców różnych.

Centralny Zarząd Przedsiębiorstw Remontowo-Budowlanych MPL nie został umieszczony na liście odbiorców imiennych na cegłę. Wskutek nieumieszczenia na tej liście,

w pierwszym kwartale br. dał się odczuć dotkliwy brak cegły w przedsiębiorstwach podległych CZPR-B. Centrala Handlowa Materiałów Budowlanych realizuje zamówienia z puli odbiorców różnych. Jednak zapotrzebowanie realizowane w ten sposób pokrywa zaledwie 20% zamówienia Centralnego Zarządu Przedsiębiorstw Remontowo-Budowlanych. Taki stan może stworzyć sytuację, w wyniku której w roku 1953 przedsiębiorstwa remontowo-budowlane nie wykonają nałożonych na nie zadań z powodu braku cegły. Właściwym władzom nadrzędnym sygnalizujemy i podajemy pod rozwagę, czy nie należałoby CZPR-B MPL wprowadzić na listę odbiorców imiennych?

Centralny Zarząd Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych nie realizuje zamówień.

Olsztyńskie Zakłady monitują — brak cegły szamotowej, oraz zaprawy.

Zamówienie złożone w miesiącu październiku ub. r. na wyżej podane materiały dotychczas nie zostało zrealizowane. Dlaczego? Nierealizowanie zamówień w terminie może poważnie wpłynąć na terminowe wykonanie remontów przez Olsztyńskie Zakłady. Należy zaznaczyć, że współpraca z CZ Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych jest dość trudna, przede wszystkim dlatego, że nie dysponuje on dostatecznymi запасami materiałów które rozprawdza. Co jest powodem że Centralny Zarząd Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych nie realizuje zamówień? Przy sposobności informujemy Zakłady Olsztyńskie, że w wielu hurtowniach podległych Centrali Handlowej Materiałów Budowlanych znajdują się duże remanenty zaprawy szlachetnej „terrabona”. W wypadku, gdyby zaprawa ta była odpowiednią — należałoby porozumieć się z Centralą Handlową Materiałów Budowlanych. Oczekujemy wyczerpujących wyjaśnień od Centralnego Zarządu Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych, oraz wiadomości od Zakładów w Olsztynie, czy terrabona z remanentów nadaje się dla ich celów.

Centrostal w Poznaniu nie ma na składzie chodliwych wyrobów hutniczych

Kaliskie Zakłady podległe Centralnemu Zarządowi Przemysłu Ceramiki Budowlanej — Północ komunikują, że dopiero po usilnych staraniach i licznych monitach udało im się częściowo zrealizować przydział na blachę grubą w ilości 2,5 tony, oraz 500 kg. prętów w Centrostali w Poznaniu. Natomiast rur, płaskowników i innych artykułów — Centrostal w Poznaniu nie posiadała. Kaliskie Zakłady po bardzo wielu staraniach zdołały otrzymać potrzebne im materiały z innych źródeł, jednak kolosalnym kosztem straty czasu. Być może, że brak niektórych wyrobów hutniczych na składzie Centrostali w Poznaniu był przejściowy. Ale czy brak ten nie był zawiniony. Czy Centrostal złożyła zamówienie w celu uzupełnienia swych normatywowo zapasu? Czy zamówienie to złożono zgodnie z obowiązującym terminem wyprzedzenia? Czy wymieniono w nim — po uprzednim przeanalizowaniu lokalnych, powtarzających się zapotrzebowań, wszystkie chodliwe rodzaje, wymiary i gatunki wyrobów hutniczych? Czy przewidziano je także w dostatecznych ilościach? To są wszak zasadnicze obowiązki terenowych jednostek zbytu. I dlatego oczekujemy tu szczegółowych wyjaśnień. Terenowe jednostki zbytu muszą wnikliwie wykonywać tego rodzaju zadania, bo inaczej — zamiast pomagać — utrudniać tylko będą coraz bardziej wzrastającą realizację zadań planowych przemysłu.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 860-71 wewn. 36.

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

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 CP,P/C-52/53 z dnia 7.IV.53 r. Podpisano do druku 21.IV.53, druk ukończono 28.IV.53. Papier druk. sat. kl. VII 60g 61x86 ark. wyd. 5 Zam. 1811/c. Nakład 8293 egz. Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego, Warszawa.

4-B-13298

Cena egz. zł 5.—