

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CHASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIEŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI
D WUTY G O D N I K

CBN

spis rzeczy	
I maja	249
Sprawozdanie z narady techniczno-gospodarczej w sprawie gospodarki drewnem	251
Gospodarka drewnem w zakładach przemysłu maszynowego	254
Perspektywy zaopatrzenia produkcji zakładów w suche elementy drzewne	256
Konserwacja drewna	258
Obróbka mechaniczna drewna	265
Zagadnienie oszczędności zużycia drewna	269
ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE	271
CZY WIESZ ŻE...	278
DLACZEGO?..	279

1 MAJA

„Niech żyje 1 Maja — dzień międzynarodowej solidarności mas pracujących, dzień braterstwa wszystkich ludów walczących o pokój, niepodległość i socjalizm“ (z hasła KC PZPR)

Po raz pierwszy od wielu lat święto międzynarodowej solidarności mas pracujących, święto 1 Maja, naród polski i cała postępową ludzkość obchodzą bez Wodza i Nauczyciela proletariatu całego świata, bez Wielkiego Stalina, organizatora pierwszego w świecie państwa socjalistycznego, państwa robotników i chłopów.

Po raz pierwszy od wielu lat w święto 1 Maja brak Wodza Rewolucji Proletariackiej, który był natchnieniem milionów walczących o wyzwolenie narodowe i społeczne, wiernego obrońcy uciskanych i wyzyskiwanych, niezłomnego bojownika o pokój.

Naród polski, zawdzięczający Stalinowi swe wyzwolenie społeczne i polityczne specjalnie głęboko odczuł tę ogólnoludzką stratę. Pamiętamy i wiecznie będziemy pamiętać, że nauka Stalina, Jego genialne wskazania, trwała przyjaźń i pomoc narodów Związku Radzieckiego umożliwiły nam rozgromienie burżuazji, wyzwolenie się spod wyzysku rodzimego i obcego kapitału i wkroczenie na drogę dynamicznego, nienotowanego dotychczas rozwoju gospodarczego.

Odszedł Wódz, ale żyje dzieło Jego ofiarnego życia, Wielki Związek Radziecki, oraz wychowana przez Lenina—Stalina — przodująca awangarda klasy pracującej świata — Komunistyczna Partia Związku Radzieckiego.

Kierownictwo państwa radzieckiego i przodującej Partii świata ujęli w swe ręce wierni uczniowie Lenina—Stalina wychowani przez swych genialnych nauczycieli, zahartowani w żmudnej i bohaterskiej walce i wielkim twórczym budownictwie lepszemu jutra.

Nikt i nic nie zdoła obalić dzieła życia Stalina, żadne wysiłki oportunistów i sługusów kapitału nie osłabią Jego genialnych ustaleń naukowych, żadne burze i trudności nie powstrzymają mas pracujących od walki o lepszą przyszłość, od mar-

szu naprzód w oparciu o przykład narodów radzieckich.

W dniu święta 1 Maja, święta za obchodzenie którego oddawali życie i krew najlepsi synowie klasy robotniczej, powinniśmy głęboko uprzytomnić sobie, że możliwość swobodnego świętowania w tym dniu zawdzięczamy historycznemu zwycięstwu Bohaterskiej Armii Czerwonej nad siłami reakcji imperialistycznej, nad hańbą naszego wieku, krwawym faszyzmem.

W oparciu o przykład kraju Budowniczych Komunizmu, w oparciu o przyjaźń państwa robotników i chłopów, w oparciu o pomoc gospodarczą pierwszego państwa socjalistycznego świata mogliśmy utrwalić władzę mas pracujących, rozgromić bezpowrotnie klasy obszarniczo-kapitalistyczne i ich socjaldemokratycznych sojuszników, szybko zabić rany zadane działaniami wojennymi i wkroczyć na drogę wielkiego budownictwa, na drogę marszu do socjalizmu.

Święto 1 Maja, to dziś święto całego narodu budującego swą lepszą i piękniejszą przyszłość w ostrej walce z wrogiem klasowym, w walce z nikczemnymi próbami szkodnictwa inspirowanego przez imperializm anglo-amerykański. Zarówno tę wielką walkę jak i gigantyczne budownictwo prowadzimy od zwycięstwa do zwycięstwa dzięki wielkiemu entuzjizmowi klasy robotniczej, dzięki wyzwoleniu energii twórczej mas pracujących zwartych w ramach Frontu Narodowego, dzięki światłemu kierownictwu Partii kierowanej przez Bolesława Bierut — wiernego ucznia Wielkiego Stalina.

Polska Zjednoczona Partia Robotnicza, czołowy organ naszej klasy robotniczej, wskazuje masom pracującym kraju jedynie słuszną drogę, drogę twórczego wysiłku, drogę nieprzerwanego wzrostu produkcji przemysłowej, podnoszenia i organizowania na nowych przesłankach pro-

dukcji na wsi, stosowania nowych socjalistycznych metod pracy i kierownictwa.

VIII Plenum KC PZPR uzbroiło nas w nowe wskazania niezbędne w naszej pracy, wpajając niezłomne zasady, że walkę o wykonanie zadań stojących przed narodem można realizować jedynie przy zachowaniu stałego wzrostu czujności politycznej, likwidacji wszelkich przejawów sobokowstwa i kumoterstwa, oportunistów, lenistwa i aspołecznego traktowania powierzonych obowiązków, marnotrawstwa mienia społecznego, likwidacji szkodnictwa gospodarczego i politycznego, zwalczania samouspokojenia i uśpienia.

Walkę o utrwalenie naszej siły gospodarczej i społeczno-politycznej prowadzimy zgodnie z wolą narodu i wyłącznie w imię narodowych interesów, by w oparciu o nowoczesną technikę, na bazie nieprzerwanego wzrostu produkcji, w najszerszym stopniu móc zaspokajać stale rosnące potrzeby materialne i kulturalne społeczeństwa.

Walkę naszą o wzrost siły polityczno-gospodarczej wiążemy z braterską przyjaźnią i współpracą z narodami Związku Radzieckiego i Krajów Demokracji Ludowej oraz nieodłączną zasadą przyjaźni i współpracy ze wszystkimi narodami walczącymi o pokój, o demokrację, o socjalizm przeciwko podżegaczom wojennym.

W wyniku przemian politycznych, w wyniku ujęcia władzy przez masy pracujące kraju weszliśmy na drogę budownictwa lepszej przyszłości, weszliśmy w skład rodziny narodów walczących o stały postęp gospodarczy i kulturalny, w skład narodów walczących w imię interesów milionów, o trwałą pokój między narodami całego świata.

Formalnym utwierdzeniem tych wielkich przemian jest Konstytucja Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, uczczona przez masy pracujące nowymi dowodami twórczych wysiłków, nowymi osiągnięciami w produkcji i budownictwie, w rozwoju nauki, kultury i sztuki, w podnoszeniu na wyższy poziom wszystkich dziedzin naszego życia.

Jednolite stanowisko narodu wyrażone w wyborach do Sejmu, to jeszcze jeden dowód pełnego uznania społeczeństwa dla słusznej linii politycznej wytkniętej przez Partię i Rząd. Niezwykle szeroki udział niemal całego społeczeństwa w akcji wyborczej, w pracach Frontu Narodowego, to dalszy dowód cementowania się społeczeństwa w jeden monolit społeczno-polityczny wokół zadań Planu 6-letniego, wokół realizacji planów budownictwa lepszego jutra.

Te wielkie przemiany społeczno-polityczne są podstawą naszych osiągnięć, są czynnikiem twórczym wyzwalającym niezwykle zasoby energii i siły narodu.

Ostatnio ogłoszony komunikat o wykonaniu planu produkcji za pierwszy kwartał br. to nowe zwycięstwo mas pracujących, to ponad planowe wyzwolenie rezerw wynikające z coraz głębszego pojmowania naszych dążeń, z coraz bardziej socjalistycznego pojmowania obowiązków i szerszego stosowania nowej techniki, nowych metod i organizacji pracy.

Mimo niewątpliwie poważnych osiągnięć, nie możemy zapominać, że przed nami stoją nowe

wielkie zadania, że postęp budownictwa i stałe podnoszenie naszej siły gospodarczej, oraz naszej obronności, wymaga wzmoczenia wysiłków, wymaga zwiększenia czujności i walki z tymi wszystkimi, którzy chcieliby, w imię interesów zbankrutowanych klas międzynarodowego kapitału hamować nasz rozwój, opóźniać jego tempo.

W dniu święta 1 Maja — święta międzynarodowego proletariatu powinniśmy w pełni uświadomić sobie, że patrząc na nas milionowe masy klasy robotniczej krajów kapitalistycznych, patrząc z nadzieją na nasze budownictwo, patrząc na nas jako na wzór walki o lepsze jutro, powinniśmy pamiętać o zaszczytnym tytule „brygady szturmowej” i o zobowiązaniach z niego płynących.

Dzień święta 1 Maja winien nas jeszcze bardziej mobilizować do podniesienia na wyższy poziom stylu naszej pracy, do polepszenia metod organizacji pracy, do walki o pełne wyzwolenie rezerw tkwiących jeszcze w naszej gospodarce.

Patrząc na dotychczasowe osiągnięcia, dokonując w dniu Święta Pracy podsumowania wysiłków, możemy być dumni z realizacji zadań — wiemy bowiem, że dokonane dzieło jest silne i niezwruszone.

Wierni nauce Lenina—Stalina, związani przyjaźnią i więzią ekonomiczną z narodami Związku Radzieckiego, Krajami Demokracji Ludowej, wielkim narodem Chin, nie lekceważąc zakusów wojennych imperialistycznych podżegaczy, śmiało i ufnie patrzymy w przyszłość realizując systematycznie nasze wielkie plany.

Z każdym dniem wzrastają siły obozu postępu, rosną siły obozu pokoju w całym świecie, rośnie polityczno-gospodarcza moc Związku Radzieckiego, wzmacnia się w szybkim tempie wielki naród Chin, wzmacniają swe siły Kraje Demokracji Ludowej.

Siły pokoju są dziś niezwyciężone, bo narody rzeczywiście ujmują inicjatywę w swe ręce, bo granice obozu pokoju przebiegają przez serca milionowych mas klasy robotniczej krajów kapitalistycznych, bo na straży pokoju stoi Bohaterska Armia Czerwona, okryta chwałą bojową w walce z krwawym faszyzmem, wychowana w nauce internacjonalizmu, nauce miłości wolności i braterstwa, nauce Lenina—Stalina.

Dzień Święta 1 Maja, dzień przeglądu wyników i osiągnięć, dzień podsumowania wyników pracy, możemy obchodzić dzisiaj z dumą i radością w wolnej Ojczyźnie, ojczyźnie mas pracujących.

Dzień Święta 1 Maja powinien stać się dniem walki o rytmiczne i przedterminowe wykonywanie tegorocznych zadań wielkiego Planu 6-letniego, terminowe oddawanie nowych inwestycji, gwarancji stałego rozwoju gospodarki narodowej, dalszego wzrostu socjalistycznego współzawodnictwa, rozwoju nowatorstwa i racjonalizatorstwa, uporczywej walki z wszelkiego rodzaju przejawami marnotrawstwa i brakoróbstwa.

Dzień Święta 1 Maja powinien stać się dniem dalszego cementowania jedności politycznej społeczeństwa w ramach Frontu Narodowego, w walce o s o c j a l i z m.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

W dniach 19 i 20 marca br. odbyła się w „PAFAWAG” we Wrocławiu narada techniczno-gospodarcza w sprawie gospodarki drewnem w zakładach podległych Ministerstwu Przemysłu Maszynowego.

Pragnąc zapoznać Czytelników z tematyką i wynikami tej ciekawej narady drukujemy poniżej sprawozdanie z jej przebiegu oraz wygłoszone referaty.

SPRAWOZDANIE

z narady techniczno-gospodarczej w sprawie gospodarki drewnem w zakładach przemysłu maszynowego, odbytej w „Pafawag” — Wrocław w dniach 19 — 20. III. 53 r.

W naradzie wzięli udział przedstawiciele pionu zaopatrzenia i pionu technicznego centralnych zarządów przemysłu i przedsiębiorstw Ministerstwa Przemysłu Maszynowego, oraz przedstawiciele CUGMu i PCD — Warszawa.

Naradzie przewodniczył, Ob. Dyr. Senator z CZZ MPM, który w krótkich słowach podał cel tej narady oraz wyznaczył kilka punktów, na temat których wywiązała się w dalszej części narady ożywiona dyskusja wszystkich niemal uczestników narady.

Referat wstępny na temat: „Gospodarka drewnem w Zakładach MPM” wygłosił nacz. Dąbrowski z CZZ-MPM.

Prelegent naświetlił sytuację na odcinku zaopatrzenia w drewno w skali ogólnopolskiej i zarazem zaapelował do wszystkich obecnych o zwrócenie szczególnej uwagi na gospodarkę drewnem na swoich zakładach, w szczególności na stosowanie właściwych norm zużycia CZZ-MPM. Zdając sobie sprawę z wagi zagadnienia racjonalnej gospodarki drewnem w gospodarce państwowej zainicjował zwołanie narady, by omówić niedociągnięcia poszczególnych Zakładów na tym odcinku i by wspólnie zaradzić marnotrawnej gospodarce drewnem.

Nacz. Dąbrowski wytykał niedociągnięcia poszczególnych Zakładów, jak np.: Fabryka Maszyn Rolniczych — Lublin — nienależycie wykorzystuje odpady, „Pafawag” — Wrocław i „Zastal” Zielona Góra źle konserwują drewno, przez co obniża się jego jakość, w „Zispo” — Poznań — brak szopy dla wysuszonej tarcicy co w dużej mierze wpływa na przeciążenie suszarni, ponieważ tarcica już raz przesuszona, w niektórych wypadkach (w okresie jesieni) musi być powtórnie suszona, w Fabryce w Świdnicy brak do tej pory fachowców drzewiarzy, wobec czego w takich warunkach nie może być mowy o właściwej i racjonalnej gospodarce drewnem na tym Zakładzie. Sanockiej Fabryce Taboru wytknięto nadmierne zużycie materiału w stosunku do norm i wezwano przedstawicieli tego Zakładu do zabrania głosu w dyskusji w tej sprawie. Zakłady Przemysłu Okrętowego nie posiadają ostatecznie opracowanych norm i nieracjonalnie gospodarują odpadami drewna, Lubelska Fabryka Maszyn Rolniczych niewłaściwie

segreguje odpady na użytkowe i opałowe, tak, że w odpadach przeznaczonych na opał znajduje się dużo materiału użytkowego. W ogóle konserwacja drewna w tym przemyśle jest niewłaściwa. „Konstal” — Chorzów — został wyróżniony za wzorowe utrzymanie składnicy drewna, konserwację oraz sztuczne suszenie drewna. Tych kilka przykładów podał nacz. Dąbrowski dla potwierdzenia swoich wypowiedzi na wstępie, że gospodarka drewnem na zakładach MPM pozostawia jeszcze dużo do życzenia.

Nie należy jednak rozumieć, że na pozostałych nie wymienionych przez nacz. Dąbrowskiego zakładach, gospodarka drewnem przebiega bez jakichkolwiek zastrzeżeń.

W dyskusji nad ww. referatem, zabrał głos inż. Michniewicz z „Zispo”, poruszając sprawę nabywania tarcicy nie zawsze odpowiedniej dla produkcji tego Zakładu, ze względu na brak szerokości odkrycia w dębinie ponad 50 mm gr.

Dalej zwrócił uwagę, że sprawa naddatków na osuszkę winna być ogólnie uregulowana, ponieważ w wielu przypadkach tarcica po wysuszeniu musi być zaliczona do niższych grubości. Jako przykład podał grub. 100 mm w stanie suchym, którą Zakład winien otrzymać w stanie mokrym z 5 mm naddatkiem na osuszkę. Terminy dostaw tarcicy nie są zharmonizowane z potrzebami zakładów, szczególnie tarcicy dębowej, która powinna przychodzić w większej części w pierwszym półroczu, ponieważ trzeba ją przed wzięciem do produkcji wysuszyć, tymczasem CZPL ustalił zupełnie odwrotny harmonogram produkcji tej tarcicy, przewidując procentowo większy harmonogram przecierania surowca dębowego na drugie półrocze.

„Zispo” jak i wiele innych zakładów mają trudności w utrzymaniu odpowiednich szczap i wałków na trzonki do młotków, ponieważ PCD nie segreguje ich na użytkowe i opałowe; w ub. roku zakłady te zamówiły szczapy i wałki użytkowe, PCD zaś dostarczyła w przeważnej mierze szczapy opałowe, tłumacząc tym, że odbiorca winien sam opracować warunki na szczapy użytkowe. Sprawa ta winna być ogólnie uregulowana.

W dalszym ciągu dyskusji proponowano, by tarcica w okresie letnim była wysyłana z prze-

kładkami, ażeby zapobiec w ten sposób jej zasinieniu. Z wypowiedzi przedstawicieli wynika, że zbyt duże odpady są b. często spowodowane tym, że tarcica w stanie mokrym nie posiada naddatków na osuszkę i po wysuszeniu trzeba ją kwalifikować do grubości niższej, nie zawsze przewidzianej normami do produkcji danego zakładu.

Nieotrzymanie w terminie poszczególnych grubości powoduje, że dla ratowania planu produkcyjnego zakładu bierze się grubości zbliżone, w takich wypadkach odpad jest większy aniżeli przewiduje norma.

Inż. Głaz z CZPO podkreślił osiągnięcia Stoczni Szczecińskiej; są one zasługą całego kolektywu drzewiarzy, którzy wspólnie omawiają wszystkie zagadnienia związane z gospodarką drewnem. Wyżej wymieniony wspominał o zastąpieniu w Stoczni Szczecińskiej tarcicy importowanej — amerykańskiej, tarcicą sosnową pomorską, która okazała się równie dobra do tej samej produkcji, oszczędzając w ten sposób dużo dewiz.

Gospodarka drewnem w Stocznich uległa poprawie, dzięki temu że brakarze jeżdżą na tartaki i odbierają wyłącznie drewno nadające się do ich produkcji. Inż. Głaz uważa ten sposób za ulepszenie gospodarki drewnem, ponieważ zapobiega się nadmiernemu gromadzeniu tarcicy na zakładach, której do produkcji własnej zużyć nie można, gdy w międzyczasie inny zakład odczuwa brak właśnie tej tarcicy. Zaznaczył również, że powodem dużych odpadów w Stoczni Szczecińskiej jest otrzymywanie drewna w niższej klasie jakości.

Inż. Białko ze Stoczni Gdańskiej poruszył sprawę norm, których Stocznia nie otrzymuje w terminie z CBO oraz wspominał o niedostarczeniu w terminie tarcicy przez tartaki z powodu braku wagonów pod tarcicę, o czym tartaki b. często zawiadamiają odbiorców.

W wielu przypadkach materiał odebrany przez brakarzy leży w stosie bez osztaplowania i „czeka” na wagon. Jeżeli to czekanie trwa dłuższy okres czasu, tarcica ta ulega zasinieniu i tym samym zostaje obniżona jakość tego drewna; proponuje, by drewno przygotowane (wysegregowane) do wysyłki było prowizorycznie usztaplowane (poprzedkowane przekładkami).

Przedstawiciel Sanockiej Fabryki Wagonów tłumaczy nadmierne zużycie drewna w stosunku do norm, tym, że zakład był zmuszony w ub. roku z powodu niedostarczenia drewna przez RPL brać drewno z remanentów nie zawsze odpowiadające grubości i stąd też powstało nadmierne zużycie. Zakład był zmuszony w ten sposób postępować dla ratowania planu.

Sanocka Fabryka Wagonów próbuje zastosować, jako obstawę do transportów gotowych wagonów tramwajowych na wagonie, kliny metalowe zamiast dotąd stosowanych klinów drewnianych.

Na zakładzie tym zastosowano również do produkcji zamiast sklejk — płyty pilśniowe, które w zupełności spełniają to samo zadanie.

Przedstawiciel Stoczni Ustka Ob. Świgost Karol stawia wniosek o jak najrychlejsze uruchomienie centralnej przerzynalni, dla przygotowywania elementów drewna dla wszystkich Stoczni; wniosek powyższy podziela również przedstawiciel Stoczni Gdańskiej.

Sprawa suszarni była omawiana przez licznych przedstawicieli zakładów; stwierdzano, że suszarnie prawie na wszystkich zakładach MPM mają za małą przepustowość w stosunku do potrzeb zakładów.

Przedstawiciel Stoczni Gdańskiej zakomunikował, że duże oszczędności w zużyciu materiału okrętowego można by uzyskać przez zastosowanie klejenia klepek okrętowych z kilku kawałków, jednak obecnie nie produkujemy takiego kleju, który by się nadawał do tej produkcji. Poruszono również sprawę braku fachowców do naprawy maszyn do obróbki drewna, co daje się odczuwać w całym przemyśle drzewnym.

Inż. Grabowski z „Zastalu” podał, że zakład ten nie posiada technologa drzewnego co utrudnia właściwe opracowanie norm zużycia drewna na tym zakładzie.

Ob. Burych z Fabryki Maszyn Zniwnych w Płocku przyznał rację nacz. Dąbrowskiemu, że istnieje możliwość stosowania do produkcji króciaków, zamiast tarcicy w długościach handlowych. Przyznał on również słuszność zarzutom stawianym temu zakładowi — marnotrawnej gospodarki drewnem, — zaznaczając równocześnie, że niedociągnięcia na tym odcinku są systematycznie usuwane.

Na przykład wszystkie odpady produkcyjne bukowe zakład ten przekazuje Fabryce Szczotek w Ujeździe na Śląsku, co świadczy o należyтым wykorzystaniu każdego kawałka drewna.

Ob. Pakulski z Fabryki Samochodów Ciężarowych — Lublin wspominał, że na tego rodzaju naradzie winni być obecni również dyrektorzy wszystkich zakładów, ponieważ od ich stosunku do zagadnienia gospodarki drewnem w dużej mierze zależy jej usprawnienie. Inż. Klarżuk z Centrali PCD — Warszawa zwrócił uwagę, że od starannego opracowania zamówień oraz od terminowego złożenia ich przez odbiorców, zależna jest terminowa dostawa drewna. Przedstawiciel Zakładów Mechanicznych — Tarnów Ob. Gądek proponuje wprowadzenie współzawodnictwa na odcinku gospodarki drewnem na wszystkich zakładach MPM. Proponuje również, by MPM wydało ogórne polecenie szkolenia kadr drzewiarzy.

Referat na temat „Perspektywy zaopatrzenia zakładów w suche elementy drzewne”, wygłosił inż. Gajdziński.

W dyskusji nad referatem inż. Gajdzińskiego inż. Głaz stwierdza, na podstawie wypowiedzi uczestników narady, że zakłady będą zmuszone w dalszym ciągu przyjmować drewno w stanie świeżym — mokrym, toteż problem pozyskania elementów suchych trzeba będzie rozwiązać w ramach możliwości swojego zakładu. Dyskutant proponuje powołanie komisji na zakładach, skła-

dającej się z przedstawicieli zaopatrzenia, Rady Zakładowej, Głównego Technologa oraz czynnika społecznego, by wspólnie opracować projekt należytego rozwiązania sprawy suszarń.

Inż. Michniewicz wspomniał o nowym sposobie suszenia drewna w prądach wysokiej częstotliwości, którym to sposobem suszy się drewno w Związku Radzieckim. Suszone w ten sposób drewno nie pęka, co jest wielką zaletą, a czas suszenia jest skrócony 10 — 20-krotnie od sposobów u nas stosowanych.

Sposób suszenia w prądach wysokiej częstotliwości jest także tańszy od innych sposobów.

Mimo tylu zalet tego sposobu suszenia, nie można go u nas w kraju wprowadzić ze względu na brak generatorów, które musielibyśmy sprowadzić ze Związku Radzieckiego.

Dyskutant proponuje zastosowanie tego sposobu suszenia u nas w Polsce i w związku z tym powołanie komisji składającej się z drzewiarzy i energetyków, która by rozpatrzyła ten problem względnie wyjechała do Związku Radzieckiego w celu dokładnego zapoznania się z proponowanym sposobem suszenia.

Ob. Marusz postawił wniosek, by tartaki dostarczały półfabrykaty, co dodatnio wpłynie na przepustowość suszarń na zakładach.

Z kolei zostały wygłoszone referaty:

na temat: „Konserwacja drewna“ — referował inż. Wojciechowski,

na temat: „Obróbka mechaniczna drewna“ — referował inż. Szadłowski,

na temat „Zagadnienie oszczędności w zużyciu drewna“ — referował inż. Głaz.

W związku z poruszoną w referacie przez inż. Wojciechowskiego sprawą konserwacji drewna — inż. Michniewicz proponuje ograniczyć korowanie surowca tylko do sosny oraz nie stosować wymagań daszkowania tarcicy w niższych klasach jakości — tj. kl. V — VI; zaznacza, że Zakłady „Zispo“ przeprowadzają obecnie doświadczenia nad suszeniem ksylonowym, rezultatów należy spodziewać się w najbliższym czasie.

Przy omawianiu suszenia komorowego i stosowaniu tablic Williera, poddaje krytyce te tablice i proponuje zrezygnować z ich stosowania, zwłaszcza przy dębinie grubej, gdyż podany w nich czas jest stanowczo za krótki, co spowoduje poważne niszczenie materiału. Dyskutant zwrócił uwagę na to, że na warsztatach stolarskich warunki klimatyczne nie są uregulowane, w konsekwencji czego materiał znajdujący się na warsztatach pęka, pomimo, że był wysuszony do przewidzianego procentu wilgotności. Konieczne jest więc zainstalowanie na warsztatach wilgociomierzy w celu śledzenia wilgotności względnej powietrza. Zaznacza przy tym, że sprawę tę powinno traktować się poważnie, gdyż z tego powodu niszczy się dużo materiału.

Inż. Gajdziński podał, że w „Pafawagu“ przeprowadzono próby suszenia promieniami podczerwonymi, jednak tego sposobu suszenia zakład ten nie może zastosować, ponieważ deski pod tymi lampami krzywią się, sposób ten jest dobry, jedynie do suszenia cienkich desek.

W „Pafawagu“ zastosowano do produkcji wagonów na oblistwowanie zamiast jesionu — buk, który bejcowany jest pod kolor jesionu.

Inż. Szpiro z PCD przedstawił w jaki sposób i w jakich warunkach odbywa się wycinka drewna w lesie. Mimo zwiększenia zapotrzebowania przemysłu krajowego na drewno, mówił inż. Szpiro, CZPL nie może wyciąć więcej drewna aniżeli przewiduje plan wycinki. Gdy w każdej gałęzi przemysłu otrzymuje się premię za przekroczenie planu produkcyjnego, to w przemyśle leśnym dąży się raczej do zmniejszenia planu, zaś przekroczenie planu wycinki drewna nie może mieć w ogóle miejsca. Dlatego też do zagadnienia oszczędnej gospodarki drewnem należy podchodzić z całą świadomością i z pełnym zrozumieniem. Należy więc ponownie zrewidować normy na składach, tak pod względem jakościowym jak i ilościowym, ponieważ dużo zakładów stosuje do swojej produkcji drewno wyższej jakości, aniżeli przewidują warunki na dany wytwór, jak np.: w Fabryce Sprzętu Rolniczego zamiast tarcicy w długościach handlowych można stosować do produkcji króciaki. Również na produkcję dyszli można wziąć żerdzie bukowe, zamiast dotąd stosowanej tarcicy w kl. I — III. Te dwa przykłady jeszcze raz potwierdzają, że sprawa racjonalnej gospodarki drewnem pozostawia jeszcze dużo do życzenia.

Odnosnie konserwacji drewna inż. Szpiro podkreślił, że drewno w wyższych klasach jakości musi być na sztaplach odaszkwowane. W związku z poruszeniem w dyskusji sprawy leżenia tarcicy, przeznaczonej do wysyłki na stacjach — zaznacza, że tartaki są zobowiązane w przypadku niepodstawienia wagonów pod tarcicę przez PKP w żądanym terminie, tarcicę usztaplować do czasu otrzymania wagonu.

Kierownik Stolarni Zakładów Starachowickich ob. Merda zaznacza, że należyte wykorzystanie drewna jest w dużej mierze zależne od trasaera, który winien przeznaczać każdą deskę na poszczególne elementy w ten sposób, by przy obróbce pozostawało możliwie jak najmniej odpadów.

Muszą mu w tym pomóc biura fabrykacyjne, eliminując nadmierne naddatki na obróbkę.

Podsumowania narady dokonał Ob. Dyr. Senator, po czym została odczytana przez inż. Samka następująca uchwała:

Tow. Bolesław Bierut na VII Plenum KC PZPR w części dotyczącej zagadnienia oszczędnej gospodarki materiałowej — powiedział: „należy podnieść gospodarkę materiałową na wyższy poziom, zlikwidować marnotrawstwo materiałowe, wtedy szybciej będą przezwyciężone nasze trudności i szybciej będzie rosła produkcja“. O doniosłości wymienionego zagadnienia świadczy również wypowiedź na XIX Zjeździe KPZR Tow. Malenkowa, który powiedział: „Reżim oszczędności — to doniosła dźwignia dalszego rozwoju gospodarki narodowej“.

Nawiązując do cytowanych wyżej wypowiedzi, zebrani przedstawiciele zakładów Min. Przem. Maszynowego na naradzie techniczno-gospodar-

czej w „Pafawag” — Wrocław w dniach od 19 — 20.III.53 r. wysuwają następujące konkretne wnioski, mające na celu bezwzględne zlikwidowanie niewłaściwej gospodarki oraz marnotrawstwa drewna na odcinku działalności zakładów podległych Ministerstwu Przemysłu Maszynowego.

1) Przeprowadzić niezwłoczną reorganizację i uporządkowanie składnic tarcicy, w celu zabezpieczenia składowanych materiałów drzewnych przed zmniejszeniem ich wartości technicznych.

2) Wykonać w przeciągu 2-ch miesięcy generalną rewizję norm zużycia materiałów drzewnych na jednostkę wytworu produkowanego pod kątem zmniejszenia zużywanej masy drzewnej oraz zmniejszenia względnie wyeliminowania używanych do produkcji szczególnie deficytowych materiałów i sortymentów drzewnych.

3) Zrewidować urządzenia składnic tarcicy oraz wyposażenia i urządzenia suszarń do drewna w celu polepszenia wyników i przyspieszenia procesów suszenia tarcicy na wolnym powietrzu i w suszarniach.

4) Przeprowadzić generalne remonty suszarń oraz urządzeń pomocniczych do suszenia drewna, w celu przyspieszenia i polepszenia systemów suszenia.

5) Wszystkie procesy technologiczne związane z obróbką mechaniczną drewna poddać gruntownej rewizji oraz opracować szczegółowe procesy technologiczne do wyrobu wielkoseryjnych elementów drzewnych ze szczególnym uwzględnieniem trasowania i zmniejszenia powstających przy obróbce odpadów i braków.

6) W celu zlikwidowania trudności powstających w zakładach na wydziałach obróbki drewna urealnić normy czasowe i przyrównać do norm z wydziałami obróbki metali.

7) Przeprowadzić generalny remont maszyn w centralnych przyrządnalnicach i stolarniach.

8) Wzorując się na przeprowadzonych w szeregu zakładów miesiącach racjonalizacji, wprowadzić poprzez Zakładowe Kluby Racjonalizacji biuletyn z pytaniami sugerującymi inicjatywę usprawnień na odcinku gospodarki drewnem pod kierunkiem aktywu politycznego i zawodowego.

9) Zobowiązać biura konstrukcyjne do projektowania detali drewnianych, obliczonych na największą oszczędność drewna oraz do uwzględnienia w dokumentacji zastosowania elementów impregnowanych oraz elementów z drewna ulepszanego oraz innych materiałów zastępczych w miejsce drewna.

10) Wszelkie osiągnięcia z zakresu oszczędności drewna i stosowania materiałów zastępczych w miejsce drewna, zgłaszać do MPM — Dep. Techniki oraz popularyzować w prasie zawodowej przy pomocy wszystkich środków propagandowych (radio, prasa itd.).

11) W oparciu o niniejsze wnioski zorganizować współzawodnictwo socjalistyczne pomiędzy Zakładami MPM na odcinku oszczędności i unowocześnienia procesów technologicznych związanych z drewnem.

12) Dla podwyższenia poziomu fachowego i zrozumienia zagadnień drzewnych należy zorganizować szkolenie indywidualne, względnie na kursach dla fachowców potrzebnych na konkretne stanowiska w poszczególnych zakładach oraz rozpowszechnić nowoczesne metody technologii drewna w oparciu o przodującą technikę Związku Radzieckiego.

Niniejsze wnioski zobowiązujemy się solidarnie realizować na wszystkich odcinkach pracy naszych zakładów, co przyspieszy wykonanie 4-go roku planu sześcioletniego.

Gospodarka drewnem w zakładach przemysłu maszynowego

(referat wygłoszony przez nacz. Józefa Dąbrowskiego)

Omawiając gospodarkę drewnem w zakładach n/resortu należy przede wszystkim zobrazować ogólną sytuację na odcinku zaopatrzenia kraju w drewno.

Wpływ gospodarki kapitalistycznej, a szczególnie ostatnia wojna sprawiły, że lesistość naszego kraju i zasobność surowca drzewnego w naszych lasach spadły do tego stopnia, że w chwili obecnej znajdujemy się na granicy samowystarczalności.

W miarę postępu rozwoju naszego życia gospodarczego, który to postęp tak wyraźnie widzimy — zapotrzebowanie na drewno będzie stale wzrastało i deficyt drewna będzie ulegał dalszemu pogłębianiu. Powstający u nas deficyt drzewny uwydatnia się nie tyle w odniesieniu do ogólnej masy drewna, ale do jego jakości. Niedobór cenniejszych sortymentów wpływa niewątpliwie hamująco na rozwój produkcyjny niektórych gałęzi przemysłu, na osłabienie tempa

budowy — czy w takich warunkach nie pozostaje nam inne rozwiązanie, jak import deficytowych sortymentów z zagranicy, przyjmując jako niewzruszoną zasadę niepowiększania rocznego wyřębu drewna.

Abstrahując od wielu trudności (światowy deficyt drzewny) przekreślających praktyczne możliwości importu większej ilości cenniejszych sortymentów drzewnych, rozwiązanie problemu zaopatrzenia kraju w drewno widzimy w pełnym realizowaniu zasad racjonalizacji i oszczędności zużycia drewna, a mianowicie:

1. w używaniu materiałów drzewnych tylko do tych celów do jakich są one gospodarczo i technicznie niezbędne i to w wymiarach obliczonych jak najoszczędniej, koniecznych ze względów wytrzymałościowych itp.

2. w opracowaniu i rygorystycznym stosowaniu progresywnych technicznych norm zużycia, w należytej konserwacji materiałów drzewnych

dla osiągnięcia jak największej trwałości wyrobów drzewnych i przedłużenia tym samym okresu ich użytkowania.

Wiemy z doświadczenia, że potrzeby na drewno zgłaszane są przeważnie w wysokich klasach jakości.

Czy zapotrzebowanie zostaje należycie prze-myślane wystarczą przykłady, że na ogrodzenie fabryczne żądano tarcicy iglastej nieobrzynanej kl. IV., lub na opakowanie maszyn tarcicę obrzynaną kl. I—II.

Taki stan rzeczy istnieć nie może. Przy składaniu zapotrzebowania należy uwzględniać możliwości zastosowania jak najmniej deficytowego sortymentu oraz materiałów zastępczych.

Na odcinku stosowania materiałów zastępczych — przemysł maszynowy poszczycić się może poważnymi osiągnięciami. — Wybudowany został prototyp wagonu towarowego krytego płytami pilśniowymi twardymi; do wagonów osobowych używa się jako izolacji w miejsce korka płyt pilśniowych porowatych; wprowadza się stosowanie w tramwajach i wagonach osobowych wąskotorowych w miejsce sklejki — płyty pilśniowe twarde.

Przykłady te świadczą o właściwym zrozumieniu zagadnienia oszczędności drewna.

Progresywne normy zużycia są w skali ogólnonarodowej podstawą uzyskania poważnych oszczędności materiałowych, a niewłaściwe normy lub brak norm — to przyczyna marnotrawstwa materiałowego, a zawsze — jedna z przyczyn wadliwego planowania zaopatrzenia materiałowego.

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

Jak wygląda opracowanie norm zużycia drewna w naszym przemyśle?

W zasadzie normy są opracowane, ale czy zawsze prawidłowo?

Dotychczasowe osiągnięcia na tym odcinku dające wprawdzie pewne wyniki w poszczególnych zakładach, czy w CZP — są w skali resortu wyraźnie niedostateczne. Zagadnienie znaczenia norm zużycia drewna nie zostało należycie docenione przez drzewiarzy przemysłu maszynowego.

Stwierdzamy, że normy opracowywane na zakładach nie zawsze posiadają charakter norm progresywnych, mobilizujących, obiektywnie uzasadnionych. Wiele zakładów pracuje dotychczas na tzw. listach materiałowych, w których wyliczenie zużycia materiałów odbiega od właściwego zużycia drewna na jednostkę wytworu.

Dlatego winniśmy po powrocie do zakładów pracy zrewidować istniejące normy zużycia, nadać im mobilizujący, realnie progresywny charakter, zapewnić, by normy w pełni uwzględniały wpływ usprawnień organizacyjnych w technologicznych procesach produkcji, zmian spowodowanych wejściem do ruchu nowoczesnych agregatów z inwestycji, osiągnięć racjonalizatorów i nowatorów na odcinku oszczędności materia-

łów. Tylko przez progresywne normy zużycia drewna osiągniemy oszczędności tak cenne dla nas surowca.

Mówiąc o gospodarce drewna nie można pominąć tak istotnego zagadnienia jakim jest konserwacja drewna. Od konserwacji zaczyna się w naszych zakładach gospodarka drewnem.

Zdajemy sobie sprawę z trudności lokalnych pewnych zakładów, które nie zawsze są w stanie przygotować się do przyjęcia dużej masy drewna, niemniej sprawą tą należy się szczególnie zająć. Padną na pewno słowa usprawiedliwienia — brak ludzi, brak miejsca, brak kredytów — bolączki te znamy, ale to zakładu nie tłumaczy — nie należy biadać — winniśmy walczyć o kredyty inwestycyjne na uzbrojenie naszych składnic, na budowę szop, powinniśmy zmechanizować pracę na składnicach.

Na tym odcinku mamy jeszcze wiele niedociągnięć, a przecież niewłaściwa konserwacja może nas pozbawić cennego materiału do produkcji. Sprawę pokrycia sztapli daszkami poruszaliśmy niejednokrotnie na każdym niemal zakładzie, nie zawsze jednak zalecenia te były właściwie przez personel zakładu zrozumiane, a wiemy przecież, że sztaple kryte tarcicą produkcyjną narażają zakład na poważne straty, w niejednym wypadku decydujące o wykonaniu planów produkcyjnych; np.: pokrycie ok. 2 000 m³ sztapli tarcicą produkcyjną, eliminuje z zapasów ca 1 000 m³ materiału.

Ten przykład ilustruje nam marnotrawstwo drewna tak często istniejące na zakładach.

Stwierdzamy ponadto brak właściwie przygotowanych terenów pod składnice materiałów drzewnych (niwelacja, odchwaszczenie, brak poduszek, legarów, daszków ochronnych zabezpieczających już zasztaplowaną tarcicę przed insolecją i opadami atmosferycznymi oraz transportu wewnętrznego), co w rezultacie jest jedną z zasadniczych przyczyn marnotrawstwa drewna na zakładzie.

Podkreślić należy również, że personel składnic drewna, któremu powierzono nadzór nad właściwą konserwacją materiałów drzewnych, często wyraźnie nie docenia wagi ciężającej na nim odpowiedzialności.

Pragnę również poruszyć sprawę pozycji drzewiarza na zakładach naszego resortu. Wiemy, że na pierwszy plan stawiany jest metalowiec, ale nie wolno nie doceniać wkładu pracy drzewiarza w wykonanie naszych planów produkcyjnych.

Resort Przemysłu Maszynowego jest najtrudniejszym w kraju odbiorcą drewna, wystarczy tylko wspomnieć o wymaganiach tarcicy skutniczej, wagonowej i potrzebach przemysłu maszyn rolniczych, żeby uświadomić sobie, jakiej opieki wymaga ten tak cenny materiał i jak powinien być właściwie wykorzystany. Od kogo to zależy? — Właśnie od drzewiarzy, drzewiarzy przeważnie niedocenianych przez kierownictwo wszystkich zakładów.

O zdobycie właściwej pozycji na zakładzie powinni starać się przede wszystkim sami drzewiarze swoją postawą i podejściem do pracy.

Obsada fachowa w naszym przemyśle wykazuje ogromne braki, dlatego też sprawą bardzo pilną jest szkolenie kadr drzewiarzy na poszczególnych zakładach.

Na zakończenie chciałem apelować do wszystkich przedstawicieli tak zakładów, jak i centralnych zarządów przemysłu, by zabierając głos w dyskusji przedstawili nam swoje trudności, na jakie napotykają w pracy, by przy wymianie tak wiadomości fachowych, jak i doświadczeń można by było znaleźć sposoby usunięcia niedo-

ciągnięć. Chcemy również dowiedzieć się o osiągnięciach poszczególnych zakładów i CZP na odcinku gospodarki drewnem.

Wiemy, że tylko na drodze wspólnej wymiany doświadczeń i wiedzy usprawnimy gospodarkę drewnem w naszym resorcie. Zdajemy sobie sprawę z niedociągnięć w pracy naszego resortu i chcemy usłyszeć słowa krytyki, by z błędów wykazanych — wyciągnąć odpowiednie wnioski w celu usprawnienia naszej pracy na przyszłość.

Perspektywy zaopatrzenia produkcji zakładów w suche elementy drzewne

(referat wygłoszony przez mgr inż. St. Gajdzińskiego)

Produkcja naszych zakładów zależy nie tylko od dostawy zaplanowanej ilości elementów drzewnych, ale również i od tego, by te elementy wzgl. sortymenty, dostarczone do produkcji, były suche.

Treścią niniejszego referatu będzie wykazanie trudności, piętrzących się przed i podczas dokonywania takich dostaw, poczynając od pozyskania w lesie, poprzez przecieranie tartaczne, sezonowanie, obróbkę maszynową, jak również wykazanie, jakie posunięcia należy przedsięwziąć, by tych trudności uniknąć.

Szybko postępująca rozbudowa przemysłu i budownictwa naszego kraju w latach powojennych pociągnęła za sobą automatyczne kurczenie się naszych możliwości surowcowych. Stan ten szczególnie jaskrawo zarysował się w gospodarce drzewnej, pogłębiony ostatnimi działaniami wojennymi.

Ubiegły rok przyniósł specyficzny układ warunków w niektórych gałęziach gospodarki drewnem M.P.M. Szereg zakładów, pomimo zaplanowanych dostaw, nie otrzymało dostatecznego pokrycia, bądź też pokrycie to, zaplanowane na pierwsze półrocze roku 1952, zostało dostarczone pod koniec roku, co wpłynęło bardzo niekorzystnie na tok produkcji zakładów. Przykładem jest Pafawag, który dostawy, przewidywane na pierwsze półrocze roku 1952, otrzymał w ostatnim kwartale, a nawet i w styczniu roku bieżącego.

C.Z.P.L. z braku odpowiedniego surowca zarządził nawet dokonanie przedwczesnych cięć leśnych, byle tylko wywiązać się z przewidywanych przez harmonogram Pafawagu dostaw, których niedostateczna ilość stale zagrażała przerwie w produkcji.

Pafawag w obawie przed przerwą w produkcji bronił się przerabianiem sortymentów zastępczych na właściwe, deficytowe, przerabiając np. stolarkę oraz wagonówkę o wymiarach większych na mniejsze kosztem nadmiernych strat w materiale, robociźnie, maszynach i czasie. Trudności te nie ustały nawet wtedy, kiedy dostawy w postaci nie-raz do ca 60 wagonów dziennie zaczęły się piętrzyć na terenie składnicy fabrycznej. Tarcica nad-

chodziła z obszaru całego kraju o wilgotności od 25% do ca 120%.

Produkcja fabryczna żądała suchych elementów, a tych suszarnia, o niskiej przepustowości nie nadążała dostarczać, pomimo skróconego, a zatem przyspieszonego cyklu sztucznego suszenia. Materiał tak wysuszony, zdawało by się, nie powinien był nastęczać dalszych trudności, tymczasem po wytoczeniu z suszarni wózka znajdowaliśmy na nim deski o wilgotności 6—7%, a także i deski o wilgotności do ca 40% (dopuszczalna wilgotność dla wagonówki jest 15—20%). Deski zbyt suche stały się za wąskie i powiększały ilość braków, deski niedosuszone — również nie nadawały się do produkcji, aż do czasu ponownego ich wysuszenia, względnie, jeśli zostały nieopatrnie przepuszczone przez maszynę do strugania, powiększały ilość braków ze względu na skurczenie się po wysuszeniu ostruganego elementu.

Podkreślam, że tej różnicy wilgotności nie byłoby na wózku suszarnianym, gdyby znajdująca się na nim tarcica była uprzednio poddana choćby kilkunastotygodniowemu suszeniu na wolnym powietrzu, które zrównałoby rażącą dysproporcję wilgotności pierwotnej.

Jakie były bezpośrednie przyczyny nieregularności dostaw drewna w roku 1952?

— Niedostateczna w ogóle ilość odpowiedniego surowca tartaczego przy-wygórowanych, jak na jakość surowca naszych lasów, warunkach odbioru brakarskiego PKP Z-179.

— Przydzielenie przez C.Z.P.L. naszym zakładom terenów o nieodpowiednim dla produkcji M.P.M. surowcu tartacznym.

— Kilkakrotna zmiana specyfikacji w okresie „sezonu tartaczego“, złożonych uprzednio w P.C.D. i C.Z.P.L. zamówień, dokonywana przez wydziały zaopatrzenia zakładów, czego następstwem był chaos w tartakach, powodujący przerabianie surowca dla innych odbiorców, chociaż był on przed zmianą przeznaczony dla naszych zakładów. Tartak, po wymanipulowaniu surowca na naszą poprzednią specyfikację, nie miał go na nową.

Przyczyny zmiany specyfikacji były następujące:

1) zbyt późne odgórne ustalenie wysokości oraz programu produkcji,

2) uwzględnianie w toku produkcji zmian konstrukcyjnych żądanych przez odbiorców.

— Zalamanie się dostaw, wykonywanych przez C.Z.P.L. z opóźnieniem ca 6—9-miesięcznym, co z kolei uniemożliwiło zakładom stworzenie potrzebnego zapasu przesychnącej na wolnym powietrzu tarcicy.

— Niska przepustowość własnych suszarni w stosunku do potrzeb produkcyjnych naszych zakładów (mała pojemność, zły stan).

— Nieprzywiązywanie wagi do projektów inwestycyjnych, mających na celu zmechanizowanie prac na składnicach zakładów, co przyspieszyłoby termin „dojrzenia” mokrej tarcicy dla produkcji.

Podkreśla się, że tarcica świeża a nie uształpowana nie może być zaliczona do normatywu zapasu produkcyjnego dopóty, dopóki nie zostanie poddana sezonowaniu.

Perspektywy zaopatrzenia produkcji zakładów w suche elementy w roku 1953: szereg zakładów M.P.M., między innymi Paławag, rozpoczęły rok 1953 bez wyprzedzenia materiałowego w suchych elementach. Przejście na rok 1954 zapowiada się nie najlepiej. Na zwiększenie przydziałów w następnych latach liczyć nie możemy ze względu na przyspieszone tempo uprzemysłowienia naszego kraju.

Jakie wyjście widzą zakłady z powyższej sytuacji?

— Terminowe planowanie dostaw, polegające na złożeniu w P.C.D. i C.Z.P.L. zamówień przed okresem „sezonu tartaczego”, tj. w październiku roku poprzedzającego produkcję, co jednak jest zależne od dość wczesnego odgórnego ustalenia programu produkcji oraz wielkości produkcji w roku, na który planowane są dostawy.

— Planowanie dostaw, ujęte w harmonogram, winno przewidywać dostawy w czasie, uwzględniającym okres potrzebny do podsuszenia surowca.

— Planowanie finansowe kosztów sezonowania winno wyprzedzać potrzeby planowania materiałowego, by nie narażać nadmiernych dostaw tarcicy na zagrożenie z powodu wyczerpania się funduszy na jej sezonowanie.

— Zaplanowanie inwestycji na: zmechanizowanie prac na składnicach drzewa oraz przebudowę i rozbudowę suszarni łącznie ze zmechanizowaniem prac przesuszarnianych i posuszarnianych oraz remonty.

— Zastąpienie przestarzałych maszyn do obróbki drewna, dających nadmierną ilość braków, maszynami bardziej precyzyjnymi oraz coroczny remont maszyn pracujących bez przerw.

— Podnoszenie kwalifikacji fachowych drzewiarzy, co podniesie gospodarkę drewna na zakładach.

Podkreślam jednak, że powiększenie pojemności suszarni przez ich rozbudowę zmniejsza tylko

wysokość potrzebnego normatywu produkcyjnego na składnicy zakładu, lecz go nie znosi. Ograniczyć go do minimum mogą nowoczesne metody suszenia, jak:

a) zastosowanie prądów wysokiej częstotliwości,

b) zastosowanie przegrzanej pary,

c) zastosowanie chemikaliów (ksylen),

d) suszenie w próżni,

e) wykorzystanie siły odśrodkowej,

f) wykorzystanie bezwładności cieczy.

W swoich dążeniach skierowania gospodarki drewnem na właściwe tory drzewiarze zakładów natrafiają na duże trudności z powodu niedoceniań zagadnienia gospodarki drewnem przez metalowców, dominujących w naszym resorcie.

Brak zrozumienia dążeń drzewiarzy, szczególnie na odcinku nowych inwestycji lub koniecznych natychmiastowych pociągnięć finansowych, wynika z różnicy pojęć odnośnie drewna a metalu:

technologia wyrobu gotowego elementu metalowego poprzez półfabrykat, począwszy od surowca, znacznie różni się od technologii drewnianego elementu,

surowiec — rudę np. żelazną, a zatem i żelazo można wydobywać i wytwarzać każdego dnia danego roku, gdy tymczasem drewno z lasu wolno pobierać w okresie snu zimowego rośliny.

półfabrykat żelazny można wykonywać każdego dnia danego roku, półfabrykat zaś drewniany winno się wykonywać w okresie tzw. „sezonu tartaczego”, który — jak już wspomnieliśmy — trwa od grudnia do kwietnia,

półfabrykat żelazny można przerabiać na element gotowy każdego czasu, gdy tymczasem drewniany — po uprzednim przesezonowaniu, niekiedy kilkakrotnym, zależnym dodatkowo nie tylko od wymiarów, ale i od gatunku drewna, z jakiego jest wykonany.

Istnienie komórki głównego technologa drewna na szczeblu M.P.M. rozwiązałoby, względnie złagodziło w dużej mierze te trudności.

Apeluję do kolegów obecnych na konferencji o wypróbowanie i wykorzystywanie nowych pomysłów, nowych ulepszeń i nowych metod pracy.

Paławag, hołdując powyższym ideom, po pokonaniu trudności laboratoryjnych w celu zastąpienia deficytowej tarcicy wagonowej, wybudował, jako próbny, wagon towarowy kryty płytami pilśniowymi, który został już oddany do użytku PKP, wykazując szereg zalet; w wagonach osobowych zamiast wodoodpornej sklejki i zagranicznego korka projektuje się zastosowanie impregnowanej pilśni. Walcząc z dotychczasowym konserwatyzmem powodującym zużywanie w produkcji deficytowych klas jakości oraz deficytowego gatunku drewna, wprowadzono zmianę drewna szlachetniejszego na mniej szlachetne (jesion na buk, buk na sosnę). Przeprowadza się badanie nad nowocześniejszymi metodami suszenia sztucznego z myślą

wprowadzenia ich w produkcji; przeprowadza się badania nad możliwościami zastąpienia blachy na niektórych elementach drewnianych metalizacją tychże.

My wszyscy nie tylko, jako pracownicy M.P.M., ale i jako aktywni obywatele Kraju wiemy, iż każdy nasz wysiłek, to bój o dobre „dziś” i jeszcze lepsze „jutro”, o to „dziś”, w którym my i nasi bracia nie musimy szukać chleba, karczując

puszcze brazylijskie lub ryjąc podziemia kopalń francuskich. To „dziś” i „jutro” — to spełnienie marzeń, o które przez długie lata walczyła polska klasa robotnicza.

Zwiększajmy wysiłek, usprawniajmy naszą gospodarkę na każdym odcinku pracy, a owocem twórczej myśli będą nowe dymy z mnożących się kominów fabrycznych, traktory na polach, nowa rzeczywistość, silna i bogata — Polska Ludowa.

Konserwacja drewna

(referat wygłoszony przez mgr inż. Edwarda Wojciechowskiego)

Deficyt drewna stworzył poważny problem, jak zaspokoić palące potrzeby gospodarki państwowej, w jaki sposób można pokryć wzrastające zapotrzebowanie na drewno w kraju bez przekroczenia normalnego użytkowania lasów i bez uciekania się do importu materiałów drzewnych.

Cel ten można osiągnąć przez racjonalne, ekonomiczne wykorzystanie masy drzewnej, jaką w danym roku rozporządzamy, oraz przez wprowadzenie zastępczych materiałów niedrzewnych w miejsce dotychczas stosowanego drewna.

Materiał drzewny wykorzystamy ekonomicznie wówczas, gdy w całym szeregu procesów technologicznych, jakim poddaje się drewno od chwili pozyskania w lesie aż do wyrobienia z niego gotowego wyrobu, ograniczymy do minimum zanik masy drzewnej, gdy przedłużymy trwałość i użyteczność wyrobów z drewna, a poprzez dodatkowe operacje technologiczne potrafimy dostosować masę drzewną do wymagań technicznych, jakie żądane są dla danego wytworu.

Nie przesadzimy wcale, o ile powiemy, że $\frac{2}{3}$ strat w użytkowej masie drzewnej polega na stratach, powstałych przed przystąpieniem do obróbki mechanicznej surowca drzewnego, względnie półfabrykatu drzewnego, jak np. tarcicy na gotowe wyroby drzewne.

Uzyskanie dużej wydajności gotowych wyrobów w obróbce mechanicznej drewna, zmniejszenie do minimum ilości odpadów zależne jest również w dużej mierze od dobrego przebiegu suszenia drewna, suszenia naturalnego i sztucznego oraz od innych specjalnych zabiegów, związanych z konserwacją drewna.

Ogólnie przyjęte jest, że racjonalne suszenie tarcicy na wolnym powietrzu, suszenie w komorach suszarnianych również nazywamy konserwacją drewna, ponieważ w procesach tych chodzi głównie o częściowe usunięcie wody z drewna w celu poprawy jego własności mechanicznych, a zarazem chodzi o zabezpieczenie drewna przed zniszczeniem na skutek działania czynników organicznych.

Konserwacja drewna w znaczeniu chemicznym oznacza zwiększenie jego trwałości i użyteczności, a nawet wytrzymałości na dłuższy okres cza-

su, tym samym stanowi jeden ze sposobów realizacji poważnej oszczędności drewna w kraju.

Początki konserwacji drewna sięgają najdawniejszych czasów, gdy człowiek zaczął się posługiwać drewnem, jako tworzywem. Drewno było najpowszechniejszym materiałem, który towarzyszył każdemu człowiekowi przez całe życie, stąd może metody konserwacji drewna, technologia drewna do dziś dnia często nie mogą oderwać się od dawnych, przestarzałych nawyków i przyzwyczajeń, tradycyjnie przekazywanych z pokolenia na pokolenie.

Metody chemicznej konserwacji drewna były już znane w średniowieczu, np. nasycanie ram obrazów i rzeźb drewnianych solami rtęciowymi i arsenowymi. Sposoby zabezpieczenia pali drewnianych przed gniciem przez opalanie znane były już starożytnym Rzymianom.

Konserwacja surowca drzewnego w stanie okrągłym

Zakłady podległe Min. Przem. Masz. zużywają stosunkowo małe ilości surowca drzewnego w stanie okrągłym, stąd zagadnienia konserwacji surowca bezpośrednio dotyczą tych zakładów w mniejszym stopniu.

Jakość produkowanej tarcicy zależy przede wszystkim od jakości surowca użytego do przetworu. Z tego głównie względu zagadnienie konserwacji surowca w stanie okrągłym również nie powinno być obce odbiorcom tarcicy i użytkownikom innych sortymentów drewna.

Decydującym momentem dla konserwacji surowca drzewnego jest pora jego ścinki i wywozu z lasu. Zasadą, od której nie powinno się odstępować, jest ścinka drzew w lesie wyłącznie w porze zimowej od początku listopada do końca stycznia. Wywóz kłód i dłużyc z lasu powinien również być dokonany w zimie przed 1 marca. O ile zachodzi konieczność składowania surowca w lesie, to powinien on być niezwłocznie okorowany i ułożony w suchym miejscu na legarach. Czoła surowca w lesie, szczególnie liściastego, powinny być zabezpieczone przed infekcją ze strony grzybów, jak i przed pękaniem przez posmarowanie pastą, zawierającą składniki grzybobójcze.

Większe składy surowca powinny być zakładane w odległości kilku kilometrów od lasu, na terenie suchym i piaszczystym. Sterty z surowcem można układać równolegle w stosy zwykłe z przekładkami z tego samego surowca, albo w stosy krzyżowe. Kierunek ułożenia stert powinien być taki, aby czoła odziomkowe surowca wystawione były na północ w celu zmniejszenia pęknięć promieniowych i pęknięć słonecznych. Dla ochrony górnych warstw surowca od słońca i deszczu należy osłaniać go prowizorycznie dachem jedno-spadowym, wykonanym z gorszej tarcicy np. V i VI klasy, względnie z tarcicy okorkowej. Surowiec silnie zagrzybiony i zasiniąły należy składować oddzielnie, gdyż zakażenie bezpośrednio stykających się z nim kłód zdrowych następuje bardzo szybko. Zakażeniu drewna sprzyja wybitnie wyścielenie składowiska surowca korą, trocinami, wszelkimi odpadami drzewnymi, a także sprzyja temu chwasty. Ważną zatem zasadą w utrzymaniu dobrej jakości drewna jest czystość na składowisku surowca drzewnego. Gromadzące się odpady drzewne należy ze składu niezwłocznie i systematycznie usuwać. Część składu, gdzie zauważono silny rozwój grzybów, należy połać 5% roztworem wodnym chlorku wapnia i 5% roztworem kwasu siarkowego, licząc 5 litrów tych roztworów na 1 m² powierzchni dezynfekowanej. Czoła surowca drzewnego można chronić przed spękaniem, smarując np. mieszaniną kleju kazeinowego z kredą z dodatkiem soli grzybobójczych. Dobrym środkiem zapobiegającym przed pęknięciami czołowymi w surowcu jest olej stężony, składający się z 8 części wapna niegaszonego, 100 części żywicy oraz 57,5 części nafty. Na 100 części oleju dodać należy 25 części siarczanu baru oraz 25 części proszku azbestowego. Mieszaniną tą należy smarować czoła materiałów drzewnych dość grubo.

Skuteczny jest również środek, zapobiegający pęknięciom czołowym w surowcu i zagrzybieniu kłód, składający się z 1 części kwasu krezolowego i 10 części frakcji ropy naftowej wrzącej w temperaturze 150—300° C.

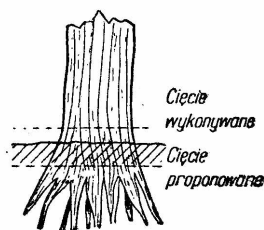
Przed sinizną kłocową zabezpiecza surowiec wodny roztwór zawierający:

- 4 — 5% czterochlorofenolu sodu
- 4 — 5% pięciochlorofenolu sodu
- 0,1% etylóchlorku rtęci.

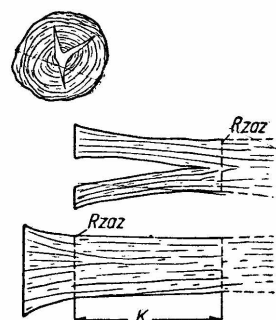
Dla ochrony czoł surowca przed pękaniem można również stosować osłanianie, względnie obijanie czoł materiałów drzewnych odpowiednimi płytami lub deseczkami.

Zastosowanie wbijania w czoła surowca haków wygiętych w kształcie litery S jest bez znaczenia, a nawet jest szkodliwe. Pęknięcia czołowe w surowcu drzewnym, szczególnie w surowcu bukowym nie są wywołane przez wysychanie drewna, lecz głównie przez naprężenia występujące w tkance drzewnej dłuższy już w chwili ścięcia drewna. Zjawisko to bardzo wyraźnie występuje przy surowcu bukowym. Wielkość tych naprężeń jest tak duża, że nie mogą im przeciwdziałać sposoby mechaniczne tego rodzaju, jak wbijanie

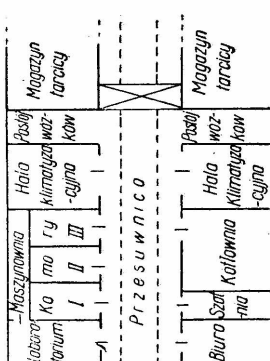
w czoła surowca haków esowatego kształtu lub płytek karbowanych (rys. 1a, 1b).



Rys. 1a

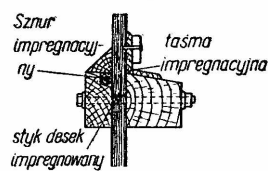


Wyrzynek kłody „K” ocalały przed pęknięciem
Rys. 1b

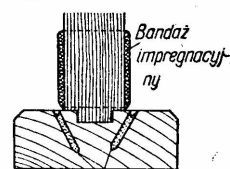


Rys. 2

Rozmieszczenia urządzeń suszenniczych



Rys. 3a



Rys. 3b

Pęknięcia czołowe, powstałe na skutek naprężeń w tkance drzewnej, powiększają się przez wysychanie surowca od czoła. Na skutek tego jest konieczne zabezpieczenie czoł surowca przed gwałtowną utratą wilgoci, chociaż nie zapobiega to powstawaniu pęknięć, jedynie w pewnym stopniu je zmniejsza.

Surowiec drzewny w stanie okrągłym, przeznaczony do dalszego przerobu, nie może być impregnowany, ponieważ wymaga to przeznaczenia surowca z góry do określonych celów. Impregnacja surowca ze względów technologii wykonania, jak i skuteczności zabiegu jest niecelowa. Z zasady impregnować powinno się gotowe wyroby drzewne, nie podlegające już dalszej obróbce mechanicznej. Wyjątek stanowi tutaj przestarzała metoda impregnacji, zwana metodą Boucherie, polegająca na wypieraniu soków przez impregnat, doprowadzony pod ciśnieniem do czoła świeżo ściętej dłużycy nie okorowanej. W metodzie tej używa się impregnatów wodnych, posiadających małą zawartość (około 1%) soli grzybobójczych. Surowiec impregnowany metodą Boucherie może być przeznaczony na słupy teletechniczne i energetyczne oraz na kopalniaki.

Magazyny wodne surowca drzewnego

Magazyinowanie wodne surowca drzewnego w stanie okrągłym należy do najlepszych sposobów konserwacji drewna przeznaczonego do dalszego przerobu. Optimum wilgotności drewna dla rozwoju grzybów niszczących drewno wynosi

45 — 90%, a warunki takie rzadko istnieją przy drewnie magazynowanym w wodzie.

Przez zanurzenie drewna w wodzie uniemożliwia się rozwój grzybów i owadów na skutek wysokiej wilgotności, jaką uzyskuje drewno w wodzie oraz z powodu braku powietrza, niezbędnego do ich rozwoju.

Zastosowanie magazynowania wodnego uzależnione jest od posiadania odpowiednich zbiorników wodnych. Za magazyny wodne surowca drzewnego mogą służyć naturalne zbiorniki wód, jak stawy, jeziora lub rzeki, względnie sztuczne kanały lub specjalnie budowane zbiorniki.

Surowiec w większych magazynach wodnych należy łączyć w tafle przy pomocy żerdzi, drutu i gwoździ, względnie przy pomocy wilkliny. Surowiec liściasty o większym ciężarze objętościowym, jak buk, dąb po pewnym czasie tonie w wodzie. Aby tego uniknąć, należy go łączyć w tafle z surowcem iglastym, który spełnia rolę pływaków. Całkowite zanurzenie surowca w wodzie jest pożądane, lecz nie jest konieczne, ponieważ część wystająca z wody pływających kłoców ochroniona jest przed rozwojem grzybów przez swą wysoką wilgotność. Kłocę wydobyte z wody łatwiej dają się przerabiać na trakach, łuszczarkach i na innych maszynach do obróbki mechanicznej drewna.

Dłuższe magazynowanie surowca liściastego, np. dębowego i bukowego w wodzie przez okres kilku lat może jednakże spowodować trwałą zmianę barwy drewna. Szczególnie ciemnieją w wodzie surowiec dębowy, bukowy i inny liściasty, co ogranicza możliwość produkcji z nich fornirow, a specjalnie ozdobnych oklein wyższej jakości. Surowiec magazynowany w wodzie pod względem wytrzymałości traci bardzo mało.

Uszkodzenia mechaniczne surowca magazynowanego w wodzie zdarzają się sporadycznie i są powodowane najczęściej przez wadliwe wiązanie w tafle i wydobywanie z wody. Do przesuwania i manipulowania surowcem drzewnym w wodzie używa się najczęściej bosaków, ostro zakończonych. Przez wbijanie bosaka w drewno powstają uszkodzenia w formie otworów o głębokości do 5 cm. Stanowią one poważną wadę fornirow łuszczonego z uszkodzonego kłoca. Zamiast bosaków prostych powinno używać się tylko bosaków zakrzywionych, rodzaj „capin“, przy pomocy których można manipulować surowcem w wodzie, lekko zaczepiając kłocę od strony czoła.

Bez uszkodzeń można wydobywać kłody z wody przy pomocy urządzeń mechanicznych jak dźwigi, dobrze działające przenośniki podłużne lub poprzeczne.

Konserwacja surowca drzewnego na składach ładowych z urządzeniem do sztucznego nawilgacania

Bardzo dobre wyniki konserwacji surowca drzewnego w korze, złożonego w dużych stertach, daje zlewanie go wodą w celu utrzymania wysokiej wilgotności drewna w wierzchnich warst-

wach, oraz częściowego odcięcia dostępu powietrza.

W ten sposób magazynowany surowiec układa się bez poprzecznych przekładek. Odstępy między stertami od strony czoł powinny być minimalne, i pokryte prowizorycznymi daszkami, aby uchronić surowiec od wysychania czoł. Urządzenie do polewania surowca składa się z rurociągu przechodzącego wzdłuż sterty. Rurociąg powinien być zaopatrzony w zawory i węże zakończone dyszami do spryskiwania. Dogodniejsze jest urządzenie z systemem rur przeprowadzonych nad stertami ze stałymi spryskiwaczami w formie dziurkowanych rur.

Konserwacja materiałów tartych, łupanych i półfabrykatów

Materiały drzewne tarte, strugane, łupane i sortymenty specjalne, są to materiały cenniejsze i bardziej wrażliwe na działanie atmosferyczne niżeli surowiec.

Półfabrykat drzewny wyrobiony z surowca okrągłego jest najczęściej, pod względem budowy anatomicznej drewna, niejednorodny i pochodzi ze zniszczonej naturalnej struktury pnia drzewnego.

Każdy półfabrykat drzewny jest już do pewnego stopnia wytworem sztucznym, któremu nadano pewne pożądane kształty i wymiary, często nie licząc się z właściwościami drewna tak pod względem jego gatunku, jak i budowy anatomicznej. Z tego względu półfabrykaty drzewne powinny być bezpośrednio po obróbce odpowiednio konserwowane, przerabiane i magazynowane w celu zachowania ich wartości technicznych, uniknięcia niepożądanych odkształceń, względnie dla nadania im określonych potrzebnych właściwości.

O jakości półfabrykatów drzewnych decyduje nie tylko konserwacja surowca, lecz również pora jego przetarcia. Surowiec sosnowy powinien być przetarty w okresie zimowym, najpóźniej do 15 kwietnia, w celu uniknięcia infekcji, jaka szczególnie zagraża mu w czasie optymalnych warunków dla rozwoju sinizny, istniejących w miesiącach kwietniu i maju. Również surowiec liściasty, szczególnie beztwardzielowy, jak buk, brzoza powinien być przetarty wcześniej, tj. najpóźniej do końca kwietnia.

Główne zasady prawidłowej konserwacji, składowania i suszenia tarcicy na wolnym powietrzu można określić w 4 punktach:

- 1) Świeże materiały tarte, szczególnie w ciepłej porze roku nie powinny być pozostawiane nie poukładane na przekładkach nawet na krótki okres przejściowy.
- 2) Wszystkie stopy należy ustawiać na dostatecznie wysokich, silnych i równych fundamentach, jeżeli to możliwe na słupkach betonowych.
- 3) Przekładki układać pionowo jedne nad drugimi.
- 4) Wszystkie stopy należy zawsze przykrywać i zabezpieczać.

Przestrzeganie wymienionych poprzednio zasad w dużym stopniu ogranicza możliwość powstania strat, lecz nie wyklucza jednak zupełnie strat, na jakie jest narażone drewno w czasie suszenia na wolnym powietrzu na skutek zmiennych warunków atmosferycznych oraz trudności w dostosowaniu sposobów konserwacji do różnych warunków lokalnych.

Tarcica bezpośrednio po przetarciu powinna być oczyszczona z trocin przy pomocy szczotek stalowych, a pojedyncze odstające trzaski i wiązki włókien powinny być odcięte, ponieważ sprzyja to infekcji grzyba, głównie przez pospolicie występującą siniznę. Również kora powinna być usunięta już przed przetarciem kłoców.

Rzeczony sinizny rozpoczyna się przy temperaturze $+ 5^{\circ}\text{C}$, optymalna temperatura jej rozwoju wynosi $22\text{--}25^{\circ}\text{C}$, maksymalna 35°C . Sinizna rozwija się w drewnie o wilgotności w granicach $22\text{--}163\%$. Optimum rozwoju sinizny leży w granicach $33\text{--}82\%$ wilgotności drewna.

Wyższa wilgotność drewna utrudnia rozwój sinizny, a odcięcie dostępu powietrza uniemożliwia jej rozwój. Można zatem zapobiec powstawaniu sinizny następującymi sposobami: przez obniżenie wilgotności drogą wysuszenia drewna co najmniej do wilgotności 22% , przez podwyższenie wilgotności drewna ponad 163% , przez odcięcie dostępu powietrza, oraz przez nasycać odpowiednimi środkami.

Konserwacja tarcicy przez utrzymanie wilgotności drewna powyżej 82% jest niecelowa i rzadko praktykowana ze względów na potrzeby suchego drewna do produkcji jak i z powodu trudności magazynowania drewna i utrzymania go w wysokiej wilgotności, oraz w warunkach odcięcia od dopływu powietrza.

Siniźnie najskuteczniej zapobiegać można przez kąpiel drewna w wodnych roztworach soli grzybobójczych jak $0,1\%$ roztwór sublimatu, $5\text{--}10\%$ roztwór sodu lub kwaśnego węglanu sodu. Znane są również liczne zagraniczne środki patentowe jak Fungimors lub Dowicide, Lignosan i Santobrite. Pod względem chemicznym można podzielić preparaty przeciwko siniźnie na dwie zasadnicze grupy: pierwsza obejmuje organiczne sole rtęci, szczególnie zaś etylochlorki rtęci i etylofosforan rtęci;

druga obejmuje sole sodu z wysoko chlorowanymi fenolami, zwłaszcza czterochlorek fenolanu sodu, pięciochlorek fenolanu sodu i mieszankę tego pierwszego z równą ilością dwuchloro-orto-fenolofenolanu sodu. Do zabezpieczenia drewna twardego przed plamistością można również używać 10% roztwór boraksu w wodzie. Zabieg zabezpieczania tarcicy przed sinizną sposobem chemicznym powinien być wykonany w tartaku bezpośrednio po przetarciu. Największa dopuszczalna zwłoka, między przetarciem a kąpielą w roztworze, wynosi 40 godzin. Najlepsze wyniki uzyskuje się przy zanurzaniu całych desek w roztworze soli grzybobójczych. Metoda opryskiwania desek przy pomocy rozpylaczy daje gorsze wyniki.

Po wykonaniu kąpeli drewno powinno być chronione przed deszczem i ułożone w sztaple dla

wyschnięcia na wolnym powietrzu. Całkowicie zabezpiecza przed sinizną suszenie sztuczne w suszarniach bezpośrednio po przetarciu do wilgotności $18\text{--}22\%$.

Dużą pewność zabezpieczenia drewna przed sinizną daje zastosowanie omówionej metody chemicznej oraz bezpośrednio po niej zastosowanie prawidłowego suszenia tarcicy na wolnym powietrzu.

Szkody, wywoływane corocznie w naszej gospodarce państwowej przez siniznę, są ogromne i polegają na obniżeniu jakości co najmniej $\frac{1}{3}$ całej produkcji tarcicy w kraju. Nowsze badania własności mechanicznych drewna sosnowego, oprowadzone przez siniznę, wykazały, że wytrzymałość drewna zasiniałego w stosunku do drewna zdrowego jest niższa o $4\text{--}30\%$ przy próbach na uderzenie, a o $5\text{--}10\%$ przy próbach na ściskanie. Wyniki te zostały potwierdzone przez oddzielnie przeprowadzone badania wykonane w Szwecji przez B. Thunella, a w Anglii — przez Findlay i Pettifor'a. Wynika z tego, że drewno zasiniałe nie powinno być używane do wyrobu detali, narażonych na działania dynamiczne, np. w konstrukcjach samochodów, samolotów, maszyn rolniczych i pewnych detali wagonów.

Chemiczne zabiegi, zapobiegające siniźnie, a przeprowadzone w tartakach, ograniczą niebezpieczeństwo powstawania sinizny w tarcicy w czasie transportu kolejowego oraz w czasie potrzebnym do wyładowania tarcicy i jej prawidłowego usztaplowania u odbiorcy.

Tarcicę, wysuszoną na wolnym powietrzu do wilgotności około 22% , należy składać zwarcie w warstwach oddzielonych tylko przekładkami co $0,5\text{ m}$, w specjalnych szopach z urządzeniem do przewietrzania, a nawet do ogrzewania w porze roku o wysokiej wilgotności powietrza.

Suszenie tarcicy w suszarniach

Suszenie tarcicy w suszarniach jest jednym z etapów procesu konserwacji drewna oraz ulepszenia jego własności mechanicznych przed użyciem do wyrobu określonych wytworów.

Suszenie drewna w suszarniach ma na celu obniżenie ilości wody zawartej w drewnie do wilgotności żądanej na podstawie warunków technicznych, oraz przyspieszenie suszenia materiałów drzewnych dla określonych potrzeb produkcji.

Suszenie w suszarniach pozwala na poważne obniżenie zapasów tarcicy potrzebnych do zaspokojenia potrzeb produkcji na skutek długotrwałego suszenia na wolnym powietrzu. Suszenie drewna w suszarniach jest równocześnie najlepszym środkiem konserwacji drewna, ponieważ temperatura stosowana w zwykłych suszarniach tunelowych i komorowych dochodzi do 80°C , co wystarcza do zabicia rozwijającej się grzybni oraz owadów i ich larw, a uzyskana wilgotność drewna poniżej 22% nie sprzyja już rozwojowi grzybów.

Reżim suszenia tarcicy w suszarniach powinien być przeprowadzony według ustalonego zgóry planu, opracowanego przez technologa drzewnego, oddzielnie dla każdego ładunku tarcicy w jednej komorze suszarnianej.

Podstawą do planowania procesu suszenia są tabele Villiere'a, Kreczetowa, Batesona, lub Kollmanna. Planowany proces suszenia powinien być indywidualnie dostosowany do budowy i działania danej suszarni, oraz do warunków temperatury i wilgotności, jakie można utrzymywać w danych komorach suszarnianych. Proces suszenia w komorach suszarnianych powinien być stale kontrolowany przez obsługę dostatecznie wyszkoloną. Dla umożliwienia dozoru i kontroli procesu suszenia obsługa powinna co 2 godziny notować odczyty termometrów. Na dowód wiarygodności notowanych odczytów, obsługujący suszarnię, powinien to potwierdzić własnoręcznym podpisem w raporcie suszarnianym.

Najlepszą kontrolę przebiegu suszenia umożliwiają termometry samorejestrujące. Niezależnie od wbudowanych w komorę suszarnianą termometrów samorejestrujących, należy przewidzieć przy budowie suszarni dla każdej komory urządzenia do zainstalowania zwykłych termometrów rtęciowych względnie spirytusowych w zespołach tworzących psychrometry. Termometry zwykłe powinny posiadać możliwie długie końcówki dla umożliwienia pomiaru temperatury powietrza w oddaleniu co najmniej 20 cm od ściany komory.

Przy każdym procesie suszenia tarcicy, obojętnie czy to jest suszenie na wolnym powietrzu, czy w suszarniach występują pęknięcia drewna. Przyczyną pęknięć drewna suszonego jest kurczenie się tkanki drzewnej na skutek utraty wody związanej. Skurcz drewna w największym stopniu występuje przy suszeniu poniżej punktu nasycenia włókien, czyli poniżej 30% wilgotności drewna.

Przyczyną pęknięć drewna w czasie suszenia mogą być również naprężenia, powstałe w drewnie na skutek nierównomiernego wysychania tarcicy na całym przekroju, nierównomiernego kurczenia się drewna, pochodzącego z różnych części anatomicznej budowy kłosa. Naprężenia, powstałe na skutek powiększenia się objętości wody w drewnie pod wpływem temperatury, są szczególnie szkodliwe, gdy zachodzą w środku suszonego elementu przy zeschniętych jego warstwach zewnętrznych.

Ostateczny wynik suszenia zależny jest nie tylko od uzyskanego obniżenia zawartości wody w drewnie, lecz również w dużym stopniu od ilości i wielkości powstałych pęknięć. Dotychczas nie istnieje żadne kryterium dla dokładnej oceny ilości pęknięć. Dane, zawarte w normach na tarcicę, są niedokładne i nie mogą być podstawą do oceny jakości wysuszonego drewna pod względem powstałych pęknięć.

Dokładna metoda oceny jakości przebiegu suszenia pod względem powstałych pęknięć i wyrażenia ich liczbowego została opracowana przez Zakład Technologii Mechanicznej WSR w Poznaniu.

Metoda ta polega na równomiernym posypywaniu piaskiem, o określonej granulacji, wyrzynka próbnego z deski; do celu tego służy specjalnie skonstruowany wibrator. Piasek wypełnia wszyst-

kie najdrobniejsze pęknięcia w desce, ilość piasku wypełniającego pęknięcia określa się z różnicy wagi próbnego wyrzynka deski bez piasku i z piaskiem. Stosunek ilości piasku, zawartego w pęknięciach wyrzynka próbnego deski do powierzchni tego wyrzynka daje liczbę, która wyraża średnią głębokość pęknięć, albo grubość warstwy, o którą należy zestrugać deskę w celu usunięcia powstałych pęknięć.

Metoda ta pozwala na dokładniejsze badanie wyników suszenia różnymi sposobami i umożliwia ustalanie najlepszej metody suszenia drewna.

Dotychczas stosowane metody suszenia sztucznego w suszarniach tunelowych i komorowych nie mogą już obecnie zaspokoić potrzeb przemysłu o ile chodzi o szybkość suszenia i jakość wysuszonego drewna. Deficyt drewna zmusza do szukania nowych sposobów szybszego wysuszenia drewna, lecz równocześnie umożliwiających lepsze wykorzystanie masy drzewnej i zmniejszenie do minimum strat.

Do nowoczesnych systemów suszenia drewna należą:

Suszenie w nowoczesnych suszarniach tunelowych: polega na działaniu osuszającym powietrza oraz rozgrzanego transportera po którym przesuwa się tarcica.

Temperatura i wilgotność w komorze suszarni tunelowej jest różna; najniższa u wlotu, a najwyższa u wylotu komory.

W suszarniach tego typu suszy się tarcicę zupełnie świeżą tylko do wilgotności około 25%.

Suszenie metodą eżekcyjną: polega na pobudzaniu ruchu powietrza w komorze i ogrzewaniu przy pomocy wentylatorów i nagrzewnicy zainstalowanej w oddzielnym pomieszczeniu za komorą. System ten powoduje szybkie dokonywanie zmian temperatury i wilgotności w komorze przez co umożliwia zastosowanie ostrych reżimów suszenia i skrócenie czasu trwania suszenia.

Metoda suszenia drewna przy pomocy prądów wysokiej częstotliwości: polega na ogrzewaniu drewna w polu prądów wysokiej częstotliwości, przez co drewno ogrzewa się jednolicie na całym przekroju. Częsteczki wody, dyfundujące z drewna zostają zamienione w parę i porwane z prądem powietrza opływającego stos, podobnie jak w zwykłej komorze suszarnianej.

Metoda ekstrakcyjna suszenia drewna: polega na suszeniu przy pomocy par ksylolu, które zabierają cząsteczki wody z drewna, ogrzewając jednocześnie drewno.

Metoda suszenia przy pomocy prądów o niskim napięciu i małym natężeniu: polega na przesuwanie cząsteczek wody (jonów) pod wpływem prądu elektrycznego od anody do katody, przy równoczesnym wprowadzeniu do drewna płynów impregacyjnych.

Suszenie metodą promieni podczerwonych: polega na ogrzewaniu drewna przez wnikanie i absorpcję promieni podczerwonych w drewnie do głębokości około 6 mm oraz odprowadzania wilgoci w formie pary przy pomocy prądu powietrza.

Suszenie przy pomocy suszarni centryfugalnych polega na wykorzystaniu działania siły odśro-

kowej oraz ruchu powietrza, powstałych przez wprowadzenie drewna w ruch wirowy.

Suszenie przy pomocy pary przegrzanej polega na własnościach osuszających pary przegrzanej, na przegrzaniu drewna i wytworzeniu wyższej temperatury wewnątrz suszonych elementów, przez co ułatwiona jest dyfuzja wody.

Suszenie przy pomocy pary przegrzanej i gorącego powietrza do 120° C polega na osuszającym działaniu pary przegrzanej oraz prądu gorącego powietrza.

Suszenie metodą chemiczną polega na higroskopijnych własnościach roztworów soli np. mocznika.

Suszenie w suszarni próżniowej polega na ułatwieniu dyfuzji wody z drewna przez usunięcie powietrza z komory suszarni w połączeniu z działaniem wyższej temperatury.

Z wymienionych sposobów suszenia najbardziej realnym i ekonomicznym wydaje się być suszenie w komorach metodą eżekcyjną, metodą pary przegrzanej i wysokiej temperatury oraz metodą ekstrakcji przy pomocy ksyłolu.

Czynnikiem bardzo ważnym w nowoczesnych suszarniach komorowych jest szybkie krążenie powietrza systemem rewersyjnym, przy którym kierunek krążenia powietrza w komorze zmienia się automatycznie co 10 minut. Daje to gwarancję równomiernego wysuszenia materiału w całym ładunku komory.

Nowoczesne suszarnie dostosowane do suszenia przy pomocy pary przegrzanej i wysokiej temperatury są zbudowane całkowicie z metalu, a regulacja procesu suszenia jest zautomatyzowana. Czas suszenia desek świerkowych grub. 48 mm o wilgotności początkowej 60%, do wilgotności około 15%, metodą wysokiej temperatury, wynosi 15 godzin. Do tej metody przywiązuje się dużą nadzieję, że czas dotychczas potrzebny do suszenia materiałów iglastych można będzie w przyszłości poważnie skrócić.

Niestety dotychczas nie jest nam wiadomo o uruchomieniu chociażby jednej suszarni do drewna na wysokie temperatury w kraju, a badania nad tą metodą w skali laboratoryjnej zapoczątkowane są dopiero przez Zakład Technologii Mechanicznej Drewna WSR w Poznaniu.

Metoda suszenia drewna przy pomocy pary ksyłolu na skalę laboratoryjną dała bardzo dobre wyniki, szczególnie o ile chodzi o zmniejszenie pęknięć. Ksyłol ma silne własności grzybobójcze. Metoda suszenia drewna przy pomocy ksyłolu rozwiąże równocześnie zagadnienia uodparniania drewna przeciw rozkładowi i do pewnego stopnia umożliwi jego równoczesną impregnację. Drewno suszone parą ksyłolu nieznacznie zmienia swą barwę — lekko brunatnieje, lecz nie jest to dużą wadą.

Przedłużeniem i dokończeniem procesu suszenia w suszarniach jest proces klimatyzacji, czyli sezonowania w temperaturze 25—30°C i w wilgotności 60—70%, celem równego rozprowadzenia wilgotności w drewnie i wyrównania naprężeń. Czas klimatyzacji zależy od grubości drewna i wynosi 7—14 dni. Proces klimatyzacji

drewna jest bardzo ważny, ponieważ zapobiega paczaniu i pękaniu często już gotowych, obrabionych elementów. Urządzenia do klimatyzacji tarcicy posiadają w Polsce nieliczne zakłady Często niezrozumienie przeznaczenia tych urządzeń powoduje ich użytkowanie zupełnie niezgodne z przeznaczeniem do jakiego zostały wybudowane.

Dla dobrego wykorzystania suszarni oraz sprawnego jej działania ważny jest sposób i rozwiązanie jej budowy pod względem architektonicznym.

Rys. 2. podaje przykład dobrego rozplanowania urządzeń i pomieszczeń suszarnianych, hal klimatyzacyjnych, laboratorium, magazynu tarcicy.

Konserwacja drewna przez malowanie, powlekanie, nasycanie i impregnowanie.

Gotowe wyroby z drewna, nie podlegające już dalszej obróbce, należy zabezpieczać przed ich ponownym nawilgoceniem oraz przed rozkładem na skutek czynników organicznych, jak grzyby, owady, bakterie.

Wyroby z drewna, nie zabezpieczone przed nawilgoceniem, zmieniają do pewnego stopnia swój kształt i własności, a nawet mogą ulec całkowitemu zniszczeniu w bardzo szybkim czasie, o ile nie zostaną zabezpieczone przed wilgocią i przed rozkładem.

Najprostszym zabezpieczeniem drewna przed nawilgoceniem jest nasycenie jego wierzchnich warstw przy pomocy pokostu lub innych olejów schnących i następnie pomalowanie barwiną. Pokost wytwarza warstwę ochronną, rodzaj filmu, odporną do pewnego stopnia na wpływy atmosferyczne. Barwiny sporządzone z zagęszczonych pokostów tzw. polipokostów oraz barwników takich, jak biel cynkowa, minia, czerwień żelazowa, dają dobre powłoki zabezpieczające drewno przed nawilgoceniem, tym lepsze, o ile przed ich nałożeniem zastosowano pokost do gruntowania malowanego drewna.

O trwałości powłoki i stopniu zabezpieczenia przez nią drewna decyduje dobre wyschnięcie każdej nakładanej warstwy pokostu oraz barwiny przed nałożeniem następnej warstwy. Dobre zabezpieczenie cenniejszych przedmiotów z drewna oraz wysokie walory dekoracyjne można uzyskać przez zastosowanie lakierów celulozowych. Lakier celulozowy są bardziej odporne na działanie wilgoci aniżeli stosowany od dawna szelak; lepiej zabezpieczają one okleiny i pozwalają na uzyskanie lustrzanego połysku powierzchni lakierowanej.

Najlepszą barwiną doskonale zabezpieczającą drewno jest brąz aluminiowy. Tworzy on powłokę metaliczną na drewnie, trwałą i całkowicie odporną na wpływy atmosferyczne.

Barwiny, pokosty i lakiery nie dają jednak pewnego zabezpieczenia drewna, szczególnie tam, gdzie występuje duża możliwość nawilgocenia drewna oraz zachodzi na przemian zjawisko nawilgacania i wysychania drewna. W takich zmieniających warunkach może nastąpić zmycie lub popękanie powłoki barwiny na drewnie, a nawet mo-

gą wystąpić pęknięcia, które otwierają drogę do infekcji ze strony grzybów do środka elementów z drewna. Powłoka barwiny również nie zabezpiecza drewna przed owadami, które z łatwością mogą ją przebić, otwierając w ten sposób drogę do infekcji przez grzyby.

Powierzchnie drewna można również zabezpieczać przez metalizację natryskową albo metalizację polegającą na przesycaniu drewna płynnym metalem. Metalizacja natryskowa nie daje dobrego zabezpieczenia drewna ponieważ cienka powłoka metalu jest porowata i przepuszczalna dla wody, oraz wymaga poprzedniego gruntowania drewna. Metoda metalizacji przez nasycanie drewna płynnym metalem dobrze zabezpiecza drewno i polega na zanurzaniu drewna, ogrzanego do temperatury około 100°C, absolutnie suchego, do roztopionego metalu (najczęściej stosuje się stopy niskotopliwe). Sam proces zanurzenia drewna w metalu powinien odbywać się w próżni.

Znacznie skuteczniej zabezpieczają drewno przed przedwczesnym zniszczeniem środki chemiczne o własnościach grzybo-owadobójczych.

Środki te można stosować, przez powleknięcie detali drewnianych, przez nasycanie drogą zanurzenia, oraz przez impregnowanie, to jest nasycanie głębokie pod ciśnieniem lub w próżni.

Impregnacja drewna środkami chemicznymi jest to konserwacja drewna w pełnym tego słowa znaczeniu.

Dobry impregnat powinien odpowiadać następującym wymaganiom:

- 1) posiadać możliwie wysoką skuteczność niszczenia grzybów i owadów;
- 2) dobrze wnikać głęboko w drewno;
- 3) posiadać własności uniemożliwiające rozcieńczenie i wypłukanie przez wodę;
- 4) posiadać długotrwałe własności zabezpieczenia drewna przed rozkładem;
- 5) nie powinien wpływać szkodliwie na drewno i nie zmniejszać jego wytrzymałości;
- 6) posiadać własności obojętne w stosunku do metali, cegły, betonu i innych materiałów;
- 7) nie powinien podwyższać palności drewna;
- 8) drewno impregnowane powinno być bezwonne oraz nieszkodliwe dla organizmu ludzkiego.

Do najczęściej stosowanych środków chemicznych w konserwacji drewna zaliczamy: smołę węglową, olej kreozotowy oraz inne pochodne, otrzymywane ze smoły węglowej.

Używane roztwory wodne soli grzybobójczych dzielimy na:

- a) mieszaniny fluorków, dwunitrofenolanów i chromianów;
- b) mieszaniny soli miedzi z dodatkiem arsenu i chromianów;
- c) chlorek cynku i chromowany chlorek cynku;
- d) złożone chemikalia organiczne, jak pięciochlorek fenolu, czterochlorek fenolanu sodu, B — naftol;
- e) nafteniany miedzi i cynku.

Impregnowanie drewna pozwala na przedłużenie użyteczności przedmiotów z drewna, np.:

podkłady kolejowe impregnowane służą o 5—10 razy dłużej od podkładów nie impregnowanych. W budownictwie maszynowym istnieją duże możliwości zaoszczędzenia drewna przez impregnację, np.: impregnacja podłóg wagonów towarowych, jak węglarek, platform, wagonów piaskowych i innych. Pożądane jest również impregnowanie desek dachów wagonów towarowych krytych.

Rozróżniamy następujące metody zabezpieczenia drewna przed rozkładem przy pomocy środków chemicznych:

- a) powleknięcie przy pomocy pędzli lub natrysku
- b) zanurzanie w zbiorniku z roztworem
- c) wypieranie soków z drewna świeżo ściętego przez impregnat doprowadzony pod ciśnieniem do czoła surowca nieokorowanego
- d) smarowanie pastą surowca świeżo okorowanego (metoda osmatyczna)
- e) wstrzykiwanie impregnatu przy pomocy specjalnego pistoletu i innych urządzeń do nakłuwania drewna,
- f) wypełnianie solami grzybobójczymi otworów specjalnie w tym celu wywierconych w drewnie względnie stosowanie sznurów i opasek przesycanych impregnatem
- g) nasycanie w próżni i pod ciśnieniem w specjalnych zbiornikach hermeticznie zamkniętych.

Zastosowanie procesu impregnacji do drewna, używanego w przemyśle maszynowym, może przyczynić się w wysokim stopniu do poprawy jakości i trwałości detali maszyn i urządzeń.

Drewno używane w budowie statków, jak pokłady, maszty, burty, planki kutrów i szalup powinny być impregnowane. W budownictwie okrętowym można z powodzeniem stosować impregnację i klejenie profilowych detali statków metodą „impercol” opracowaną przez Prof. Perkitnego. Metoda ta pozwoli na duże zaoszczędzenie cennego drewna w specjalnych sortymentach bardzo deficytowych, stosowanych w budowie kutrów i szalup.

Wszystkie masowe opakowania zwrotne używane do wyrobów metalowych jak np. bębny kablowe powinny być impregnowane. Drewniane części maszyn rolniczych, wozów, siewników, które często przez długi okres czasu są wystawione na niekorzystne warunki atmosferyczne, powinny być bezwzględnie impregnowane.

Wyposażenie wewnętrzne wagonów osobowych, tak zwany szkielet wagonu, który bezpośrednio dotyka blachy powinien być impregnowany, ponieważ na blasze następuje kondensacja pary wodnej, szczególnie w zimie, przez co istnieje możliwość nawilgocenia drewna i jego rozkładu. Dotyczy to również autobusów i tramwajów, które są narażone na silne nawilgocenie. Podłogi w tramwajach powinny być konieczne impregnowane, przez co uniknie się często obecnie występującego zjawiska spaczenia i sfalowania podłogi w zupełnie nowych tramwajach w okresie zimowym.

Drewniane części maszyn, które ze względu na sposób konstrukcji i warunki eksploatacji są narażone na miejscowy rozkład, można zabezpieczać przez wmontowanie taśmy lub sznura nasyczonego solami grzybobójczymi w ten sposób, aby przylegał do drewna w miejscu najczęściej zagrożonym (rys. 3b).

Przy detalach drewnianych o większej grubości można w miejscach zagrożonych wiercić otwory i wypełniać je solami grzybobójczymi, które powoli rozpuszczając się dyfundują w głąb drewna i nie pozwalają na rozwój grzybów (rys. 3b).

Bardzo duże znaczenie ma impregnacja drewna w budownictwie przemysłowym. Wystarczy wspomnieć ogromne ilości kostki brukowej, używanej do wykładania podłóg hal fabrycznych, oraz oszalowania wież chłodniczych, które powinny być impregnowane, ponieważ narażone są na szybkie zniszczenie i rozkład.

W budownictwie przemysłowym istnieje możliwość połączenia impregnacji przeciw rozkładowi drewna z impregnacją przeciwogniową, co jest bardzo ważne w zakładach przemysłu metalowego, gdzie w halach operuje się na wielu stanowiskach otwartym ogniem.

Różnorodność środków impregnacyjnych, jak i metod impregnacji drewna pozwala zawsze zastosować właściwą metodę konserwacji drewna w każdej dziedzinie przemysłu, budownictwa i górnictwa, a nawet prawie we wszystkich dziedzinach, w których drewno używane jest jako tworzywo lub materiał budowlany.

Mało dotychczas zakładów w kraju wyposażonych jest we własne urządzenia do impregnacji, posiadają je tylko PKP. Wskazane jest, aby w planach inwestycyjnych zakładów przemysłowych budowa takich urządzeń była przewidziana. W opracowaniu dokumentacji maszyn i urządzeń oraz warunków technicznych ich wykonania i odbioru należy uwzględnić zastosowanie drewna impregnowanego, przez co producenci będą zmuszeni zastosować drewno impregnowane do określonych celów.

Konserwacja drewna jest palącą potrzebą naszego gospodarstwa państwowego i powinna być traktowana, jako ważny odcinek procesów technologicznych, których zastosowanie i przestrzeganie w praktyce pozwoli nam przewyciężyć trudności, na jakie napotyka się w zaopatrzeniu naszego przemysłu w materiały drzewne.

Obróbka mechaniczna drewna

(referat wygłoszony przez mgr inż. Jana Szydłowskiego)

Śladami przodującej techniki Związku Radzieckiego i Krajów Demokracji Ludowej przemysł nasz wprowadza coraz to nowsze metody mające na celu nie tylko przyspieszenie procesów produkcji i poprawę jej jakości, lecz również zmierzające do najlepszego wykorzystania surowców i materiałów zużywanych w danej gałęzi produkcji.

Bardzo duże znaczenie w produkcji elementów drzewnych maszyn jak i w typowej produkcji z drewna ma jakość mechanicznej obróbki drewna. Metody stosowane w obróbce mechanicznej drewna w naszym przemyśle są na ogół zacofane w porównaniu z obróbką mechaniczną np. metali. Dlatego powinniśmy zwrócić szczególną uwagę na ten odcinek produkcji, który wiąże się ściśle z ekonomicznym wykorzystaniem masy drzewnej oraz uzyskaniem dobrej jakości obrabianych elementów.

Uchwała KERM-u z dnia 14. 10. 49 r. nakłada obowiązek oszczędnej gospodarki drewnem, co powinno przede wszystkim obowiązywać wszystkie zakłady, w zakres których wchodzi również obróbka mechaniczna drewna.

Na skutek stosowania niewłaściwych narzędzi i maszyn w mechanicznej obróbce drewna straty w użytkowej masie drzewnej są ogromne i mogą sięgać do 60% strat poniesionych w obróbce na wióry, trociny i drobne odpady.

Obróbkę mechaniczną drewna można podzielić na obróbkę bez wiórów i trocin oraz obróbkę, przy

której powstają drobne odpady. Do metod obróbki bezopadowej zaliczamy łuszczenie i krajanie fornirów.

Łuszczenie fornirów polega na rozwijaniu z obwodu kłosa drzewnego wstęgi forniru przez skrawanie obwodowe. Krajanie fornirów polega na skrawaniu jak gdyby płatków drewna stycznie lub pod pewnym kątem w stosunku do osi skrawanego kłosa.

Do metod obróbki mechanicznej drewna, przy której powstają trociny i wióry należy przecieranie drewna przy pomocy różnego rodzaju pił, obrabianie przy pomocy frezów, strugarek, dłutownic i innych podobnych maszyn i narzędzi.

Obróbka przy pomocy pił na trakach, pilach taśmowych, blokowych, rozdzielczych i tarczowych jest podstawowym rodzajem obróbki mechanicznej przy przerobie surowca drzewnego w stanie okrągłym na materiały tarte. Przy tego rodzaju obróbce traci się na masie ca 40% masy surowca drzewnego.

Z każdych 4-ch drzew wyciętych w lesie, za ledwie równowartość jednego drzewa dociera do spożywcy w postaci innych, niż opał artykułów. 75% masy pozyskanej z lasu obraca się na opał pod różnymi postaciami oraz wióry i trociny, które w b. małym stopniu są wykorzystywane i najczęściej stanowią straty.

Gdyby stosunek ten odwrócić i masę strat obniżyć do 25%, nie byłoby braku drewna, mielibyśmy go wszyscy pod dostatkiem. Stąd też wysiłki

na naszym terenie idą nie tyle w kierunku ograniczenia zużycia drewna, ile w kierunku takiego jego przerobu, aby straty zmniejszyć do minimum.

Poza wymienionymi metodami obróbki mechanicznej drewna nie są nam znane inne metody, przy których uzyskano by całkowite wzgl. częściowe wyeliminowanie strat, powstałych przy obróbce mechanicznej surowca drzewnego.

Należy jedynie wspomnieć o pośredniej metodzie mechaniczno-chemicznej lub półchemicznej przeróbce surowca drzewnego, przy której masa drewna jest wykorzystana w prawie 100%. Do metody tej zaliczamy głównie przerób surowca drzewnego i odpadów drzewnych na ścier drzewny do produkcji przemysłu celulozowego i na płyty pilśniowe.

Idealną formą obróbki mechanicznej byłaby taka metoda obróbki, która umożliwiłaby zredukować do minimum powstawanie nieużytecznych odpadów drzewnych, a pozwoliła na wyrób z surowca półfabrykatów i elementów żądanych kształtów i określonej jakości.

Największe możliwości racjonalnego wykorzystania drewna i najlepsze wykorzystanie odpadów jest możliwe, gdy surowiec w stanie okrągłym przerabiać będziemy w dużych zakładach przemysłu drzewnego, w których proces produkcji tartacznej byłby połączony z dalszymi procesami obróbki, związanymi z wyrobem półfabrykatów a nawet gotowych elementów oraz z produkcją uboczną z najdrobniejszych odpadów powstałych przy zasadniczej obróbce drewna. W ten sposób zorganizowany przemysł, wzorem radzieckich kombinatów przemysłu drzewnego, umożliwiłby nie tylko wykorzystanie racjonalnej masy drzewnej, lecz również podniósłby rentowność i wykorzystanie maszyn, umożliwiłby specjalizację personelu drzewnego i podniesienie jego kwalifikacji zawodowych.

Z górą 60% produkcji tarcicy iglastej i liściastej przerabia się w zakładach przemysłowych na półfabrykaty, które później dodatkowo obrabia się na różnych obrabiarkach — zanim przybiorą postać gotowego wytworu.

Jeżeli chodzi o gałęzie przemysłu, w których zużywa się poważne ilości specjalnych sortymentów, np. wagonowych — to tokarki winny dostarczać już półfabrykaty przygotowane. W ten sposób już na tartakach wykorzystywano by stosunkowo więcej cennego surowca, tworząc jednocześnie u siebie możliwości koncentracji większych ilości odpadów, które do tej pory rozpraszają się po różnych fabrykach i najczęściej marnują.

Przykładem racjonalnego wykorzystania materiału jest zamawianie półfabrykatów drzewnych do wagonów osobowych, obliczonych z największą oszczędnością, zamiast zwykłej tarcicy nieobryzanej. Próba ta np. w Zakładach Zispo — Poznań dała dobre wyniki, jednakowoż realizacja dostaw napotykała na poważne przeszkody głównie z powodu trudności w uzyskaniu półfabrykatów o wymaganej wilgotności.

Olbrzymią rolę w zakresie uzyskania większej wydajności surowca w tartakach, w zakładach

przemysłowych, jak i wydajniejszej pracy powinny odegrać działy techniczne. Niestety, w większości zakładów wiedza fachowa mechaników, jeśli chodzi o park maszynowy, pozostawia wiele do życzenia, a dalszą przeszkodą w udoskonaleniu metod pracy jest często brak wiadomości fachowych wśród personelu, zatrudnionego w zakładach obróbki drewna, z zakresu budowy maszyn i narzędzi do obróbki mechanicznej drewna, ich konserwacji i sprawnego wykorzystania. Przy szkoleniu kadr fachowych przemysłu drzewnego wskazane jest uwzględniać w programach szkolenia maszynoznawstwo z zakresu obróbki drewna. Specjalnie należałoby zwrócić uwagę na szkolenie mistrzów i kontrolerów, których pieczy powierzona jest konserwacja i badanie sprawności działania obrabiarek do drewna i narzędzi.

Ważne jest również zorganizowanie w zakładach, w działach obróbki mechanicznej drewna, kontroli obrabiarek i narzędzi oraz części tnących maszyn np. frezów celem wczesnego zauważenia usterek w pracy tych maszyn, a tym samym, w celu niedopuszczenia do niszczenia drewna na skutek złego działania maszyny, zużycia się części tnących albo niewłaściwego ich ostrzenia.

Właściwy dobór narzędzi i należyte ich utrzymanie to zasadniczy warunek celowej i oszczędnej obróbki drewna.

Te pozornie drugorzędne i niejednokrotnie lekceważone momenty mają poważny wpływ na zmniejszenie ilości odpadów, a tym samym mają poważny wpływ na zwiększenie wydajności pozyskiwanych materiałów, na jakość produkcji oraz na wydajność obrabiarek.

Mechaniczna obróbka drewna polega na: dzieleniu okrągłego surowca na części o regularnych wymiarach przy pomocy pił na trakach, taśmówkach i tarczówkach; rozdzielaniu materiałów tartych o większych wymiarach na części mniejsze na obrabiarkach rozdzielczych podobnej budowy, przy równoczesnym nadaniu określonych wymiarów, zachowaniu wymaganej dokładności i pożądanej gładkości powierzchni; nadaniu drewnu tartemu z jednej lub więcej stron gładkiej powierzchni oraz równomiernej grubości i szerokości przez zestruganie nierówności na strugarkach różnego typu, wykonaniu zmian przekroju i profilu drewna, wgłębień, otworów, szczelin, zacięć itd., w celu uzyskania gotowych wyrobów, bądź też elementów dla złożenia z nich wyrobów stolarskich, cieślijskich, skrzynkarskich itp.

Przytoczone sposoby mechanicznej obróbki drewna nie wyczerpują oczywiście tej rozległej dziedziny i nie jest celem niniejszego referatu, wyliczanie ich wszystkich — są one jednak najbardziej zasadnicze i najczęściej rozpowszechnione, zwłaszcza gdy weźmie się pod uwagę ilości drewna obrabiane tymi sposobami.

Spośród obrabiarek dominującą rolę odgrywają piły frezarki i strugarki. Dokładność wymiarów i jakość powierzchni wyrobów, wydajność i zapotrzebowanie mocy napędowej obrabiarek, ilość odpadów padających przy obróbce, zależy w dużej mierze, a często i wyłącznie od użycia narzędzi o odpowiednio dobranych wymiarach

i kształcie ostrza, właściwym ich przygotowaniu do pracy i należyтым zamocowaniu w obrabiarkce. W dziedzinie tej popełnia się niestety dotychczas wiele błędów i niedociągnięć, nieraz pozornie mało znaczących, lecz w istocie ważnych dla przebiegu pracy a wynikiem których jest niedostateczna wydajność, przerwy w produkcji, niszczenie narzędzi, a przede wszystkim marnotrawstwo drewna.

Przebieg pracy, jakość produkcji, wydajność obrabiarek i oszczędność surowca, jak też i tarcicy zależy w dużej mierze od należytego przygotowania narzędzi. Należy więc przygotowaniu narzędzi do pracy poświęcić b. dużo uwagi.

Wszystkie te wskazania winny być wzięte pod uwagę przy rozpracowywaniu przez technologa przebiegu procesów technologicznych oraz norm zużycia, przy czym czynności te muszą być wykonane realnie, w dostosowaniu do aktualnie istniejących warunków techniczno-produkcyjnych. Z kolei najważniejszą jest rzeczą, ażeby założenia te były doprowadzone do warsztatu i bezwzględnie przez warsztaty realizowane.

Jeżeli w toku produkcji okaże się, że założenia są niezyciowo opracowane, muszą one być natychmiast korygowane, a normy zużycia poprawione. Na tym odcinku powinna istnieć współpraca z racjonalizatorami przede wszystkim spośród robotników; pomysły ich należy natychmiast realizować w razie pozytywnych wyników co do ich przydatności oraz co do efektu ekonomicznego, a sami racjonalizatorzy powinni być natychmiast wynagradzani.

Zdarza się, że nawet narzędzia o zupełnie odpowiednich wymiarach i z najlepszego materiału okazują się w pracy nieodpowiednie. Przyczyny tego należy szukać w niewłaściwym przygotowaniu narzędzi do pracy, lub uszkodzeniu na skutek nieumiejętnego obchodzenia się z nimi, w pierwszej chwili niewidocznym gołym okiem, dającym się jednak odczuć w przykry sposób w czasie pracy. Niejednokrotnie zbyt mało uwagi poświęca się pomieszczeniu i wyposażeniu zakładowej ostrzarni, należytemu wyszkoleniu pracowników w niej zatrudnionych i kontroli wykonywanych przez nich czynności.

Hale fabryczne powinny być obszerne, jasne, nie wilgotne, wyposażone w odpowiedni park maszynowy, ustawiony w ten sposób, by ułatwiał manipulację materiału, wyposażony ponadto w urządzenia, zabezpieczające robotnika od niebezpieczeństwa wypadku.

Wieloletnie doświadczenie wykazało ważność urządzeń gwarantujących bezpieczeństwo pracy robotnika obsługującego obrabiarkę i urządzenia takie spełniają tylko wtedy swoje zadania, gdy przy ich pomocy robotnik nie tylko uniknie obrażeń, ale uzyska większą wydajność pracy przy mniejszym wysiłku.

Każda inna droga prowadzi, nawet przy najlepszym dozorze, do wypadków. Brak urządzeń zabezpieczających przed skaleczeniem przy obsłudze maszyn utrudnia śledzenie pracy maszyny oraz obrabianego przedmiotu, przez co traci się na dokładności obróbki oraz utrudnione jest rac-

jonalne wykorzystanie i manipulacja drewnem w czasie obróbki. Dlatego też należy otoczyć pracownika zatrudnionego w obróbce mechanicznej drewna troskliwą opieką, dbać o jego warunki pracy, uświadamiać politycznie oraz przez ciągłe szkolenie podnosić jego kwalifikacje zawodowe, by wysiłek jego w codziennej pracy był najmniejszy, by praca odbywała się z maksymalnym zabezpieczeniem zdrowia i dawała największą wydajność produkcyjną z uwzględnieniem oszczędności materiału.

Robotnik otoczony opieką staje się jednostką produkcyjną o nieprzeciętnej wartości, przywiązuje się do swego warsztatu pracy, śledzi proces obróbki, pomysłami swymi i usprawnieniami skracając cykle produkcyjne, przynosząc w konsekwencji potężniejącemu naszemu przemysłowi korzyści tak pod względem przedterminowego realizowania planów gospodarczych i tak bardzo wskazaną oszczędność materiału produkcyjnego.

Natychmiastowe premiowanie pomysłów i usprawnień staje się bodźcem do jeszcze wydajniejszej pracy.

Tysiące zarejestrowanych pomysłów i usprawnień to dowód wielkiego uświadomienia politycznego naszej klasy robotniczej, oraz pozytywny wynik troski i opieki Państwa Ludowego nad robotnikiem.

Sposób wykonania obróbki mechanicznej drewna powinien być uregulowany i ściśle określony w opisie procesu technologicznego, oddzielnie dla wielkoseryjnych wyrobów, z uwzględnieniem warunków lokalnych i wyposażenia maszynowego danego warsztatu.

Przez sumienne opracowanie procesu technologicznego ułatwia się zakładowi produkcyjnemu analizę i kontrolę produkcji poszczególnych wyrobów lub grup wyrobów na każdym jej odcinku.

Każdy opracowany proces technologiczny jest przepisem wytwarzania, przepis ten stanowić powinien dla pracowników zakładu obowiązującą normę postępowania przy produkcji. Z tego wynika, że opracowanie procesów technologicznych nie polega na zwyczajnym opisie stosowanych w zakładzie sposobów wytwarzania, ale na racjonalnym ustaleniu i ścisłym określeniu czynników produkcji, tworząc w ten sposób ścisłą regułę czyli normę wytwarzania wyrobów.

Norma ta obejmuje wszystkie czynności technologiczne poczynając od pierwszej z surowcem, a kończąc na ostatniej — z gotowym wyrobem, przewiduje zwiększenie wydajności pracy, cykle obróbki, a przez to przyspiesza produkcję, powodując oszczędności materiału.

Jest rzeczą zrozumiałą, że zwiększenie wydajności pracy, skrócenie cyklów obróbki albo lepsze wykorzystanie maszyn powodują jednocześnie obniżenie kosztów produkcji i oszczędność materiałów. Należy podkreślić, że każdy proces technologiczny opracowuje się w tym zakładzie produkcyjnym, którego dotyczy z uwzględnieniem istniejących środków wytwarzania, ich rozmieszczenia przestrzennego, stanu technicznego wydajności itd.

Proces technologiczny opracowywany poza zakładem np. przez jednostkę nadrzędną nie będzie realny, ponieważ nie będzie uwzględniał specyficznych warunków techniczno-produkcyjnych danego zakładu.

Jednostka nadrzędna winna ograniczać się jedynie do planu prac i wytycznych dla zakładu, w szczególności do ustalenia ogólnego kierunku i zakresu prac nad normami, do kontroli prac, do opracowania środków zmierzających do stałej poprawy metod wytwarzania, zmniejszenia zużycia materiałów oraz kontroli wykonania norm.

Proces technologiczny w zakresie obróbki drewna w zakładach podległych Ministerstwu Przemysłu Maszynowego powinien być opracowany przez technologa drzewnego z uwzględnieniem następujących wytycznych:

- a) ustalić wymiary tarcicy do zamówienia w oparciu o istniejące i obowiązujące PN,
- b) wyznaczyć na każdy detal normę zużycia materiałów drzewnych, szczególnie jeżeli chodzi o wybitnie deficytowe materiały drzewne, (wysoka klasa jakości itd.),
- c) ustalić obieg i procesy technologiczne dla poszczególnych elementów (KGŁ Oper.),
- d) ustalić narzędzia do obróbki,
- e) ustalić dla każdej partii tarcicy warunki i czasokres suszenia (na raporcie suszarnianym),
- f) ustalić w zależności od pory roku i rodzaju drewna sposób sztaplowania dla magazynu materiałów drzewnych (pod jesień — sztaplowanie na głucho),
- g) opracować plan wykorzystania braków produkcyjnych,
- h) opracować technologię napraw (dyblowanie sęków, jaskółcze ogony),
- i) opracować obieg i procesy technologiczne (KGŁ Opr.) na montaż części drewnianych np. w zepołach wagonów,
- j) kontrolować przestrzeganie, przez warsztaty i place drewna dyscypliny technologicznej.

Technolog drzewny na zakładzie winien ponadto sprawować opiekę nad ruchem współzawodnictwa i ruchem wynalazczości pracowniczej.

Wstępnym procesem obróbki mechanicznej drewna jest trasowanie bez którego nie można sobie wyobrazić dobrego wykorzystania drewna przy wyrobie elementów profilowych oraz elementów małoseryjnych. W zakładach, które zużywają tarcicę nieobrzynaną powinna być zorganizowana centralna przerzynalnia, która umożliwi lepsze opanowanie cykli produkcyjnych oraz lepsze wykorzystanie tarcicy.

Zwykle pierwszą operację, od której rozpoczyna się produkcja detali drewnianych stanowi przerzynanie tarcicy do dalszej obróbki pozostawiając pewien nadmiar materiału.

Aby umożliwić jak najbardziej celowe i maksymalne wykorzystanie tarcicy, podniesienie uzysku, należy przed rozpoczęciem wyrzynki elementów zdecydować o właściwym przeznaczeniu każdego odcinka materiału. Osiągamy to za pomocą trasowania. Otrzymaną do dyspozycji tarcicę trasujemy, czyli rysujemy na każdej desce zarysy wszystkich elementów, które możemy

z niej otrzymać. Trasowanie tarcicy stosowane było dotąd w warsztatach rzemieślniczych, które przerabiały małe ilości tarcicy i dlatego wykorzystanie materiału było tu o wiele większe, niż w fabrykach produkujących systemem taśmowym. Kierując się mylnie najczęściej oszczędnością robocizny, odrzucono trasowanie i nastawiono przerzynalnię tarcicy na wyrzynanie szablonowo z pobranej tarcicy całych partii elementów, co w praktyce odbywało się następująco: nastawiano maszyny (piły wahadłowe tarczowe i inne) na obróbkę elementów o jednakowych rozmiarach i z całej partii pobranej tarcicy wyrzynano tylko te elementy. Pozostałe wyrzynki z danej partii materiału nie odpowiadające wymiarami lub klasą jakości warunkom technicznym danego elementu odkładano jako odpady użytkowe, które nie zawsze mogły być właściwie zużyte w danej fabryce wskutek czego często duże ich ilości zalegały magazyny fabryczne.

Wydaźność materiału przy tym systemie była b. niska. Twierdzenie, że trasowanie jest systemem rzemieślniczym i nie może być stosowane w przemyśle z uwagi na nakład pracy przy rozrysowywaniu stosunkowo dużych ilości materiałów jest niesłuszne; przeciwnie — fakt przerobu w przemysłowych zakładach dużych ilości tarcicy przemawia właśnie za koniecznością oszczędzania materiału nawet kosztem zwiększenia pracochłonności.

Koszt robocizny trasowania zawsze będzie pokryty wartością zaoszczędzonej tarcicy, przy czym należy podkreślić, że duży wpływ również na podniesienie wydajności materiału mają kwalifikacje trasera, jego znajomość zagadnienia oraz właściwy stosunek do gospodarki materiałami drzewnymi.

Racjonalizatorstwo, nowe lepsze metody produkcyjne, systematyczna oszczędność, terminowe wykonanie planów, wprowadzanie współzawodnictwa oraz równoczesne podnoszenie jakości produkcji — to najpilniejsze problemy, które musi rozwiązać każdy zakład pracy.

Wprowadzenie w życie przodujących metod pracy jest niczym innym jak najszerzej i najdrożej pojętym postępowaniem technicznym, ponieważ może dać doskonałe wyniki przy istniejących urządzeniach technicznych, nie wymaga nakładów inwestycyjnych i opiera się o szeroki aktyw przodujących pracowników technicznych i robotników rozumiejących potrzebę postępu, wymiany doświadczeń i szkolenia przywarsztatowego.

Metoda ta została wprowadzona w Związku Radzieckim pod imieniem jej autora inż. Kowalowa.

Istotą tej metody pracy jest staranne badanie pracy przodujących stachanowców, z której należy wydzielić wszystko to, co jest najlepsze, połączyć przodujące wyniki w całość i dopiero te kolektywne doświadczenia rozpowszechniać wśród robotników.

Jest to akcja nie jednorazowa lecz ogromna, codzienna praca, praca długofalowa, która wymaga planowania, przy czym planowania kompleksowego, wypływającego z samej natury i istoty metody.

Drewno jest materiałem stosunkowo łatwym do obróbki mechanicznej w porównaniu np. z metalami. Stąd może panuje niesłuszne przekonanie, że do obróbki drewna nie potrzeba pełnowartościowych maszyn i narzędzi, bo drewno można obrobić nawet tępą piłą.

Przekonanie takie, które niestety powszechnie panuje wśród personelu zatrudnionego przy obróbce drzewnej, jest bardzo szkodliwe i uniemożliwia szybki postęp w tej dziedzinie.

Drewno jest tak cennym materiałem, obojętnie czy to jest drewno iglaste czy liściaste, obojętnie jakiej klasy jakości, że do jego obróbki powinno używać się wysokiej jakości maszyn i narzędzi, gwarantujących oszczędne i dokładne przeprowadzenie procesów obróbkowych. Niedokładnie pracująca maszyna i niedokładnie wyostrzone, często o niewłaściwych kształtach, części tnące obrabiarek zmuszają do przewidywania większych nadmiarów masy drzewnej na obróbkę, a tym samym są źródłem zwiększonego zużycia drewna i jego marnotrawstwa.

Ze względów wyżej wymienionych wszystkie narzędzia do obróbki mechanicznej drewna oraz

maszyny powinny być znormalizowane, co umożliwi konstruktorom projektowanie najoszczędniej wykalkulowanych elementów drzewnych w maszynach i urządzeniach przemysłowych.

Znormalizowanie maszyn i narzędzi będzie podstawą do znormalizowania elementów drewnianych oraz ustalenia i kontroli międzyoperacyjnej wyrobów drzewnych w procesach obróbkowych.

Racjonalnie zorganizowana obróbka, posługująca się znormalizowanymi narzędziami i maszynami, a wykonana wg przepisów ustalonych w ścisłym procesie technologicznym — pozwoli niewątpliwie na osiągnięcie poważnych rezultatów ekonomicznych w formie zaoszczędzenia drewna, jak i polepszenia jakości wyrobów z drewna.

Umiejętność posługiwania się odpowiednimi narzędziami przez personel zatrudniony w dziedzinie obróbki drewna ma kolosalny wpływ na ostateczny efekt ekonomiczny.

Dlatego też zagadnienie szkolenia fachowego obsługi maszyn powinno być szeroko uwzględnione w programach szkolenia indywidualnego dla pracowników wszystkich kategorii oraz wszystkich działów obróbki drewna.

Zagadnienie oszczędności zużycia drewna

(referat wygłoszony przez Ob. Jana Głaza)

U nas dotąd przez nieznaną użytkowność drewna nieogłędnie są wycinane lasy, najpiękniejsze w swym rodzaju.

B. Aleksandrowicz, rok 1855

Mówić dziś o konieczności racjonalizacji i oszczędności w zużyciu drewna wygląda pozornie na wywalanie drzwi otwartych. Pracownicy przemysłu maszynowego wiedzą o trudnościach i ograniczeniach w dostawach drewna nie tylko co do ilości, a także i jakości i w pełni zdają sobie sprawę z konieczności racjonalnego i oszczędnego zużycia przydzielanych materiałów drzewnych. Wydawać by się mogło, że na polu racjonalizacji i jak najdalej posuniętej oszczędności w zużyciu drewna jest już wszystko zrobione. Jednakże sprawa ta nie jest tak prosta i łatwa.

Jednym z podstawowych surowców, obok węgla, żelaza, stali i ropy naftowej, jest drewno. Surowiec ten jest artykułem wybitnie deficytowym, niełatwym do uzupełnienia i zastąpienia, zatem racjonalna i oszczędna gospodarka tym surowcem jest bardzo ważna dla uniknięcia trudności przy realizacji Planu 6-letniego i planów następnych, zmierzających do całkowitego uprzemysłowienia kraju.

Brak drewna nie jest objawem chwilowym, istnieje nie tylko u nas, ale niemal że w całym świecie spowodowany olbrzymim rozwojem przemysłu i budownictwa. Mimo wynalezienia licznych materiałów zastępczych, zapotrzebowanie na drewno nie maleje, tylko wzrasta, gdyż drewno znajduje coraz większe zastosowanie w rozlicznych dziedzinach gospodarczych.

Jesteśmy przyzwyczajeni do starych, prymitywnych i nieoszczędnych sposobów użytkowania

drewna, ponieważ w dawnych czasach drewno było surowcem łatwo dostępnym. Metody przerobu drewna nie uwzględniały konieczności oszczędnego manipulowania. Nie interesowano się zbytnio surowcem tak pospolitym, nie przeprowadzano nad nim badań i doświadczeń, w konstrukcjach stosowano duże nadmiary na wytrzymałość i prowadzono gospodarkę wybitnie rozrzutną, na co zwracali uwagę blisko sto lat temu Benedykt Aleksandrowicz i inni leśnicy-przyrodnicy. Dziś, kiedy okazało się, że w skali ogólnoswiatowej istnieje duży deficyt drewna, trudno jest przestawić nagle metody jego przerobu i użytkowania na nowsze, oszczędniejsze.

O znaczeniu drewna w ekonomice światowej mówią liczby ogólne rocznej produkcji szacunkowej niektórych surowców w milionach ton:

węgiel	1300	ziemniaki	250
drewno	1100	mleko	200
ropa naftowa	275	bawełna	8
stal	155	wełna	2

Tym bardziej w Polsce, po dwóch wojnach światowych i dewastacyjnej gospodarce przedwojennej, zagadnienie racjonalnej gospodarki drewnem jest nakazem chwili. Tylko oszczędność w każdym przejawie naszego życia gospodarczego, oszczędność przestrzegana na każdym kroku i posunięta do najdalszych granic możliwości pozwoli nam na zaspokojenie potrzeb rozwijającego się przemysłu i budownictwa.

Tow. Malenkov na XIX Zjeździe K.P.Z.R. powiedział „Reżym oszczędności — to doniosła dzwignia dalszego rozwoju gospodarki narodowej“.

Strzeżenie mienia ogólnonarodowego, troska o to, czy każda ilość jakiegokolwiek materiału była użyta celowo i racjonalnie — jest naszą pierwszą zasadą, jest prawem obowiązującym w gospodarce socjalistycznej. Partia nasza, jej Przewodniczący Tow. Bierut — poświęcają wiele uwagi temu zagadnieniu, traktując je, jako ważny warunek właściwego wykorzystania rezerw i gromadzenia niezbędnych zasobów materiałowych, warunek osiągnięcia wyższego poziomu sił wytwórczych, szybkiego wzrostu dobrobytu materialnego i kultury całego społeczeństwa.

Wskazania te nakładają w naszej codziennej pracy obowiązek zwracania uwagi na każdy przejaw marnotrawstwa, nawet na najdrobniejszy i zdawało by się mało istotny.

Trzeba lojalnie stwierdzić, że na przestrzeni lat ubiegłych gospodarka drewnem na naszych zakładach nie nabrała właściwego oblicza. Marnotrawstwo drewna pochodzi z małej jego znajomości, jako surowca, z braku jednolitego systemu organizacji gospodarki drewnem na szczeblach zakładów i centralnych zarządów i z braku zainteresowania i zrozumienia nas drzewiarzy przez nasze władze nadrzędne.

W tym miejscu musimy głębiej się zastanowić nad poruszonymi zagadnieniami. Marnotrawstwo drewna pochodzi:

1) Z małej jego znajomości, jako surowca — bo tak jest. Brak instytutów technologicznego badania drewna i lekceważenie konieczności poznania praw i zasad technologii drewna. Drewno jest twórczym niedostatecznie docenianym dlatego, że rośnie na dużej powierzchni lasów i eksploatacja jego nie wymaga tak znacznego wysiłku i kosztownych urządzeń, jak przy wydobywaniu węgla, rudy lub budowaniu z dużym nakładem kosztownych urządzeń do wytapiania żelaza i uszlachetniania stali. Jak z tego wynika, niewiele się zmieniło od czasów, kiedy żył Benedykt Aleksandrowicz.

2) Z braku jednolitego systemu organizacji gospodarki drewnem tak na zakładach, jak i w centralnych zarządach — bo tak jest. Istnieją centralne zarządy i zakłady, które zużywają poważne ilości drewna, a które nie mają w gronie swych pracowników drzewiarzy. Drewno najczęściej jest „doczepione” do innych mniej ważnych branż i w tym wypadku nie ma mowy o zorganizowaniu na zakładach właściwej gospodarki drewnem. Są natomiast i takie centralne zarządy i zakłady, gdzie drzewiarzy jest pod dostatkiem, którzy zostali ulokowani po różnych komórkach organizacyjnych zakładów dla rozpracowywania tych lub innych zagadnień, związanych z gospodarką drewnem. Niestety, zdarza się i to bardzo często, że ludzie są, komórki też, a brak pracy. W tym wypadku brak należyte wypracowanego systemu powiązania poszczególnych ogniw powoduje ujemne skutki w gospodarce drewnem.

3) Z braku zainteresowania i zrozumienia u władz nadrzędnych — bo tak jest. Najlepszym tego dowodem jest obecna narada drzewiarzy, zwołana dopiero w osiem lat po odzyskaniu niepodległości i intensywnej pracy w przemyśle i budownictwie.

Drzewiarze zatrudnieni w naszym resorcie mają obowiązek, a nawet prawo zapytać: dlaczego w Departamencie Techniki są działy: głównego mechanika, głównego energetyka, głównego metalurga, są fachowcy do rozpracowywania zagadnień: żelaza, stali, węgla, energii elektrycznej, armatury itp., a dlaczego brak w tym zespole technologa drewna?

Zakłady, podległe naszemu Ministerstwu, zużywają, poważne ilości drewna i to drewna o wysokich wymaganiach jakościowych i wymiarowych. Brak technologa drewna nie wpływa dodatnio na całokształt polityki drzewnej naszego resortu — przez brak autorytatywnej opieki i centralnego rozwiązywania coraz to nowych zagadnień i problemów.

*

Mówiąc o oszczędności, należy podkreślić, że ważnym czynnikiem, a może nawet najważniejszym są dobrze i rzeczowo opracowane normy zużycia na wytwór. Jak jest w rzeczywistości? Częstość późniejsza analiza wykazuje, że normy musiały ulegać przepracowaniu. Co prawda zamówione drewno zostało zużyte, ale jak i z jakimi stratami?

Jak z tego wynika, nie wolno nam poprzestać na normach raz opracowanych. Normy należy stale analizować i to nie tylko przez pracowników do tego powołanych; największy bodajże obowiązek ciąży na pracownikach, zatrudnionych w produkcji, którzy nie zza biurka, lecz zza warsztatu najlepiej mogą stwierdzić, czy normy odpowiadają rzeczywistości, czy też nie. Stwierdzone niedociągnięcia winny być natychmiast sygnalizowane z żądaniem ich usunięcia. Pożądane byłoby usłyszenie w dyskusji, czy na te niedociągnięcia była zwracana uwaga i z jakim skutkiem?

Trzeba pamiętać, że nie tylko przy opracowywaniu norm mogą się zakraść błędy i niedociągnięcia, nawet wyniki badań odbiegają czasami od przypuszczeń i tradycji praktyków i dają dużo nowych danych poznawczych. Ponieważ prace badawcze są prowadzone od niedawna i to przeważnie w szczupłym gronie pracowników, wiele dziedzin jest jeszcze nie objętych próbami. I tutaj należy podkreślić dużą rolę praktyków, którzy mogą i muszą uzupełnić doświadczenia laboratoriów, ewent. prostować wskazania teoretyczne i dostosowywać je do praktycznych warunków warsztatowych. Zdobyte przez warsztatowców doświadczenia przy produkcji winny być w całości wykorzystane i przekazane, jako usprawnienia innym pracownikom, zatrudnionym w biurach konstrukcyjnych lub w pionach głównego technologa. Im dotkliwszy jest brak drewna, tym bardziej niewłaściwy jest wszelki konserwatyzm w zużyciu drewna i tym więcej należy zabiegać, by każdy kawałek drewna był należycie wykorzystany i jak najracjonalniej zużyty.

Gdzie należy szukać oszczędności? Oszczędności i racjonalnego zużycia drewna należy szukać:

- a) u producenta przecierającego surowiec i
- b) u konsumenta zużywającego drewno.

Nad punktem a) zastanowimy się tylko pokrótce o tyle, o ile nas to interesuje, jako konsumenta. Naszym zdaniem — przemysł leśny winien skończyć z przecieraniem surowca na asortymenty, uwzględnione w przestarzałych i mocno nieaktualnych P. N. Przemysł Leśny powinien się nastawić na produkcję tarcicy przeznaczeniowej przynajmniej dla kluczowych gałęzi przemysłu, uwzględniając specyficzne wymagania tego lub innego przemysłu. Normy radzieckie na surowiec i tarcicę przewidują tego rodzaju produkcję pomimo znacznie większych zasobów surowca drzewnego w Związku Radzieckim.

W tym miejscu podam przykład z dziedziny budowy okrętów. Kilkakrotnie proponowaliśmy Ministerstwu Leśnictwa produkcję w tartakach przemysłu leśnego półgotowych elementów w postaci tarcicy wymiarowej, prefabrykowanej do dalszej obróbki na klepki pokładowe dla jednostek morskich. Niestety, nasze wysiłki — jak dotąd — nie znalazły zrozumienia, a sprawa jest warta zachodu. Z tarcicy sosnowej nie obrzynanej od I do III kl. jakości przemysł okrętowy wybiera na klepki pokładowe w najlepszym wypadku około 50%, z pozostałych 50% — 20% zużywa się nieracjonalnie (na potrzeby drugorzędne, gdzie może być z powodzeniem użyta tarcica III/IV kl. jakości), 22% są to odpady użytkowe i 8% odpady opałowe, trociny i heblowiny. W wypadku przecierania na klepki półgotowe na tartakach, wydajność w tartakach spadnie o około 4%, natomiast ogólne wykorzystanie surowca wzrośnie o około 10,9%. Ponadto odpady użytkowe staną się pełnowartościowym materiałem dla przemysłu lotniczego. Usprawnienie przetarcia w tym jednym wypadku zaspokoi w potrzebny materiał tarty dwa poważne przemysły z korzyścią dla gospodarki narodowej. Podając powyższe, chciałbym dodać, że na pewno i w innych gałęziach przemysłu można będzie się doszukać podobnych lub zbliżonych rezultatów.

Nad punktem b) należałoby się zastanowić obszerniej. Zagadnienie oszczędności w zużyciu drewna na naszych zakładach jest zagadnieniem bardzo ważnym. Zakłady podległe naszemu Ministerstwu zużywają drewno w dużych ilościach i przeważnie w lepszych klasach jakości, a nawet o wymaganiach specjalnych, nie przewidzianych żadnymi normami.

Produkcja potrzebnych dla naszego przemysłu sortymentów nastrocza przemysłowi leśnemu wiele kłopotów i dlatego na nas, zatrudnionych w przemyśle maszynowym, ciąży wielka odpowiedzialność za oszczędną i racjonalną gospodarkę drewnem.

Marnotrawstwo i nieracjonalne zużycie może być spowodowane:

1) przez nierealne i niewłaściwe opracowanie normy technicznej, co w rezultacie powoduje marnotrawstwo jakościowe i ilościowe drewna,

2) z braku warsztatowych list materiałowych na magazynach drewna; powoduje to wydawanie drewna z magazynów w innych, zwykle wyższych klasach jakości, niż wymaga tego istotna konieczność,

3) przez stosowanie drewna do produkcji bez uprzedniego wytrasowania przez fachowców-trasów,

4) przez nieumiejętne i niefachowe „szykowanie” drewna do produkcji, przez nieumiejętne przykrawanie i zły dobór, a zatem nienależyte wykorzystanie tarcicy,

5) przez obrabianie drewna na obrabiarkach zaniedbanych technicznie i używanie pił i noży nieodpowiednio przygotowanych do pracy,

6) z braku należytej kontroli międzyoperacyjnej, co powoduje zbyt późne wykrycie braków z uszczerbkiem materiału i straconej robocizny,

7) z braku elastycznego sposobu normowania robocizny przy produkcji z odpadów, co powoduje nienależyte wykorzystanie odpadów, nawet do produkcji własnej,

8) przez niewłaściwą konserwację, która powoduje obniżenie jakości i zmiany w pierwotnej przydatności drewna do produkcji,

9) z braku zrozumienia, że odpady użytkowe są materiałem pełnowartościowym dla innych przemysłów,

10) z braku zrozumienia, że drewno usługowe stanowi pełnowartościowy materiał i ma służyć nie tylko jeden raz,

11) z braku zainteresowania zagadnieniem stosowania materiałów zastępczych,

12) z braku szkolenia wewnątrzzakładowego pracowników, zatrudnionych przy drewnie i jego konserwacji, brak znajomości u nich postępu technicznego,

13) z braku pobudzania twórczej myśli pracowników zatrudnionych przy drewnie, w dziedzinie nowych metod i racjonalizatorstwa,

14) z braku kontroli wykonania zarządzeń, dotyczących oszczędności w zużyciu drewna.

Na zakończenie pozwolę sobie przytoczyć słowa Przewodniczącego Partii Tow. Bieruta: „...należy podnieść gospodarkę materiałową na wyższy poziom, zlikwidować marnotrawstwo materiałowe, wtedy szybciej będą przezwyciężone nasze trudności i szybciej będzie rosła produkcja”.

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE

Ważne dekrety Rady Państwa

W dniu 4 marca br. opublikowane zostały cztery Dekrety Rady Państwa o doniosłym znaczeniu dla naszej gospodarki narodowej, — mianowicie:

1. Dekret o wzmożeniu walki z produkcją złej jakości (Dz. Ustaw nr 16 poz. 63);

2. Dekret o ochronie interesów nabywców w obrocie handlowym (Dz. Ustaw nr 16 poz. 64);

3. Dekret o wzmożeniu ochrony własności społecznej (Dz. Ustaw nr 17 poz. 68);

4. Dekret o ochronie własności społecznej przed drobnymi kradzieżami (Dz. Ustaw nr 17 poz. 69).

W związku z olbrzymimi stratami, jakie ponosi gospodarka narodowa na skutek świadomego oddawania do użytku lub zbywania wyrobów przemysłowych złej jako-

ści, Dekret o wzmoczeniu walki z produkcją złej jakości z całą wyrazistością stwierdza, że świadome wprowadzanie do obrotu towarowego wyrobów przemysłowych złej jakości jest przestępstwem, które dla interesów gospodarczych i społecznych jest w skutkach swych równie niebezpieczne jak szkodnictwo gospodarcze.

Dekret przewiduje surowe kary więzienia lub aresztu dla osób, które będąc kierownikiem zakładu produkcyjnego lub odpowiedzialnym za dział produkcji albo za kontrolę techniczną produkcji, — wprowadzają do obrotu towarowego wyroby przemysłowe, których jakość jest oczywiście gorsza od jakości ustalonej albo nie nadaje się do użytku, dla jakiego jest przeznaczona.

Szczególnie surowo karane są przestępstwa w tym zakresie w przypadkach, kiedy sprawca czynu wyrządził wielką szkodę interesom obronnym Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej lub jej interesom w dziedzinie obrotu z zagranicą.

Zagadnienie jakości produkcji nie jest u nas problemem nowym i ukazało się już uprzednio szeregi Zarządzeń, które zmierzały do stworzenia warunków, umożliwiających wykonanie zadań w zakresie jakości produkcji.

O zasadniczym znaczeniu w tym względzie była Uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 12 maja 50 roku, w sprawie struktury organizacyjnej uświadczonych przedsiębiorstw przemysłu kluczowego (Biuletyn P.K.P.G. Nr 12 z dnia 12.VI.50 r.). Załącznik Nr 1 w punkcie 5-tym i załącznik Nr 2 w punkcie 11-tym przewidują między innymi obowiązek powoływania w przedsiębiorstwach „Działów Kontroli Technicznej”, których zadania i zakres działania w dziedzinie jakości produkcji są ściśle sprecyzowane zarówno w zakresie kontroli jakości produkcji własnej jak i odbioru jakościowego otrzymywanych surowców, materiałów pomocniczych, półwyrobów, wyrobów gotowych, urządzeń itp.

Dalszym czynnikiem tworzącym podstawy do wykonania zadań w zakresie jakości produkcji było Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 293 z dnia 31 lipca 1951 roku w sprawie zasad postępowania przy zgłaszaniu i ewidencjonowaniu reklamacji jakościowych (Biuletyn P. K. P. G. Nr. 22 z dnia 31 sierpnia 1951 r.).

Znaczenie tego Zarządzenia, które ujednoliciło zasady postępowania i zapewniło sprawne, szybkie i realne załatwianie wszelkich reklamacji z tytułu jakości towaru, — łącznie z wyżej już cytowaną Uchwałą K. E. R. M., nabierają specjalnego wyrazu i znaczenia w świetle Dekretu o wzmoczeniu walki z produkcją złej jakości.

Wyżej wymienione Zarządzenie i Uchwałę przypomnieliśmy również dla tych, — szczególnie brakorobów — którym ukazanie się ostatniego Dekretu wydawało się gromem z jasnego nieba.

Dekret o wzmoczeniu walki z produkcją złej jakości ma na celu ochronę interesów zarówno gospodarki narodowej jak i interesów mas pracujących.

Wiadomo, że jakość produkcji ma bezpośredni wpływ na kształtowanie się zużycia materiałowego, — co z kolei decyduje m. innymi o możliwości obniżki nakładów a zatem i kosztów przedsiębiorstwa. Zagadnienie to podkreślił wyraźnie V-Premier Obywatel Hilary Minc już w swym referacie wygłoszonym w dniu 17 lutego 1951 r. na VI-tym plenarnym posiedzeniu Komitetu Centralnego P.Z.P.R., gdzie między innymi zagadnienie podniesienia jakości produkcji postawił jako jeden z czynników umożliwiających wykonanie zadań w zakresie obniżenia kosztów.

Wykonanie państwowego planu zaopatrzenia materiałowego na rok 1953

W celu zapewnienia sprawnego wykonania państwowego planu zaopatrzenia materiałowego zatwierdzonego uchwałą nr. 254/53 Prezydium Rządu z dnia 1 kwietnia 1953 r. oraz racjonalnego gospodarowania materiałami zaopatrzenia Prezydium Rządu Uchwałą nr. 236/53 z dnia 1 kwietnia 1953 r. w sprawie wykonania państwowego planu zaopatrzenia materiałowego na rok 1953 postanowiło, co następuje:

§ 1.

Ileokroć w uchwale mowa jest o ministrach, należy przez to rozumieć również kierowników urzędów centralnych; ileokroć mowa jest o ministerstwach, należy przez to rozumieć również urzędy centralne.

Dekret o wzmoczeniu walki z produkcją złej jakości, — jak już wspomniano — ma na celu również ochronę interesów mas pracujących.

Postanowienia tego Dekretu, — łącznie z *Dekretem o ochronie interesów nabywców w obrocie handlowym*, — są wyrazem głębokiej troski Partii i Rządu Polski Ludowej o zabezpieczenie masom pracującym wytworów konsumpcyjnych najwyższej jakości oraz zabezpieczenie klasy pracującej przed skutkami nieuczciwej, karygodnej i przestępczej spekulacji, naruszającej normalny obrót towarowy.

Postanowienia Artykułu 2-go Dekretu o ochronie interesów w obrocie handlowym o brzmieniu „kto przy sprzedaży towarów oszukuje nabywcę co do ilości wagi lub miary albo posługuje się przy sprzedaży fałszywą miarą lub wagą”... można by przez analogię przenieść i do zagadnień zaopatrzenia materiałowego, — gdyż nie rzadkie są przypadki wykroczeń w tym zakresie przy odbiorze materiałów z magazynu dostawcy wzgl. przy wydawaniu materiału z magazynu do produkcji.

Trzecim z kolei ważnym Dekretem Rady Państwa, który ukazał się w dniu 4 marca br., jest *Dekret o wzmoczeniu ochrony własności społecznej*.

Artykuł 8-my Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej powierzył miennie ogólnonarodowe trosce i opiece obywateli i jak precyzuje to zadanie Dekret z dnia 4 marca br.: „Każdy Obywatel Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej obowiązany jest strzec własności społecznej i umacniać ją jako niewzruszoną podstawę rozwoju Państwa, źródła bogactwa i siły Ojczyzny. Wszelkie zamachy na własność społeczną winny być surowo karane”.

Dekret o wzmoczeniu ochrony własności społecznej przewiduje surowe sankcje karne za kradzież, przywłaszczenie, wyłudzenie lub inne zagarnięcie mienia społecznego.

Odpowiedzialność karną powoduje naruszenie Dekretu zarówno przez działanie jak niewątpliwie i przez zaniechanie czujności o własność społeczną. Z tych względów służba zaopatrzenia niewątpliwie wzmocze zabezpieczenie magazynów i składowisk, wzmocze kontrolę zużycia materiałów wg obowiązujących norm, skontroluje sposób rozliczania się z pobranych materiałów, wzmocze kontrolę gospodarki narzędziami itp.

„Własność społeczna jest podstawą Ustroju Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej” stwierdza na wstępie Dekret o wzmoczeniu ochrony własności społecznej; — dbałość i troska o tę własność, winna mieć charakter stałej czujności a nie dorywczej akcji.

Również drobne kradzieże własności społecznej dokonywane w uświadczonych zakładach pracy przynoszą w sumie poważne szkody w gospodarce narodowej i jako takie winny być zdecydowanie tępiące.

Za przekroczenia w tym zakresie przewiduje poważne sankcje karne 4-ty z kolei *Dekret z dnia 4 marca br. o ochronie własności społecznej przed drobnymi kradzieżami*. Należy tu zwrócić uwagę na szczególnie szkodliwe przypadki tolerancji kierownictwa w stosunku do drobnych kradzieży mienia społecznego.

Służba zaopatrzenia niewątpliwie docenia wagę wymienionych wyżej Dekretów Rady Państwa, rozumie ściśle powiązanie postanowień tych Dekretów z zakresem jej działania i z całą pewnością dowiezie, że chce i umie gospodarować mieniem narodowym, że potrafi strzec własności społecznej i docenia wagę zadań, które jej powierzono.

§ 2.

1. Państwowy plan zaopatrzenia materiałowego obejmuje plany rozdziału materiałów o znaczeniu podstawowym dla gospodarki narodowej.

2. Planu rozdziału składają się:

1) z części przychodowej, która określa źródła uzyskania materiału (produkcja, import itd.),

2) z części rozchodowej, która określa wysokość przydziału materiału dla określonych resortów oraz na inne cele (wywóz, rezerwy państwowe itd.).

3. Wykonanie części przychodowej planów rozdziału należy do ministrów, którym podlegają przedsiębiorstwa wytwarzające lub importujące materiały.

4. Wykonanie części rozchodowej planów rozdziału należy do ministrów, którym podlegają właściwe branżowo organizacje zbytu, dystrybuje materiały.

5. Ministrowie, o których mowa w ust. 3 i 4 są odpowiedzialni za pełne, asortymentowe i terminowe wykonanie wszystkich pozycji planów rozdziału.

§ 3.

Wykonanie planów rozdziału materiałów nie objętych państwowym planem zaopatrzenia, a wymienionych w wykazie stanowiącym załącznik do uchwały, należy do ministrów wymienionych w tym wykazie.

§ 4.

Do zadań ministrów, odpowiedzialnych za wykonanie planów rozdziału materiałów nie objętych państwowym planem zaopatrzenia należy w szczególności:

1) opracowanie zgodnie z zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 302 z dnia 19 września 1952 roku w sprawie opracowania bilansów materiałowych na rok 1953 — bilansów materiałowych i planów rozdziału materiałów,

2) uwzględnienie w bilansach i planach rozdziału rzeczywistych potrzeb jednostek gospodarki społecznej odpowiednio do zadań wynikających dla nich z Narodowego Planu Gospodarczego,

3) wykonanie planów co do ilości, asortymentu oraz terminów dostaw, kontrola i analiza przebiegu realizacji planów rozdziału oraz ingerencja we wszelkich przypadkach naruszających równowagę bilansu materiałowego.

§ 5.

Jeśli materiały podlegające rozdzielnictwu są w części zużywane na własne potrzeby przedsiębiorstw wytwarzających je, lub na potrzeby tego samego resortu, właściwi ministrowie są odpowiedzialni za równorzędne traktowanie podległych przedsiębiorstw i przedsiębiorstw podległych innym ministrom, w zakresie zaspokajania ich potrzeb materiałowych.

§ 6.

Ministrowie mogą w uzasadnionych przypadkach odwoływać się od decyzji ministra, który zatwierdza w myśl § 3 plany rozdziału materiałów nie objętych planem państwowym, do Prezesa C. U. G. M. Prezes C. U. G. M. winien zarządzić kontrolę zasadności przydziału będącego przedmiotem sporu.

§ 7.

1. Przydziały (kontyngenty), wynikające z planów rozdziału, o których mowa w §§ 2 i 3, uprawniają do otrzymania materiałów w ciągu okresu, ustalonego w planie rozdziału.

2. Umowy planowe, inne umowy oraz zamówienia na dostawę materiałów mogą dotyczyć wyłącznie ilości mieszczących się w granicach przydziału przyznanego na dany okres.

3. Wykonawcy planów rozdziału nie mogą dostarczać materiałów w ilości przekraczającej ustalone przydziały, chyba że odbiorcom zostanie przyznany dodatkowy przydział.

4. Dostawy niezrealizowane w ciągu roku kalendarzowego mogą być wykonane jedynie w ciężar przydziału na następny rok.

5. Uważnia się Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej do wprowadzania, w zależności od potrzeb, krótszych (kwartalnych, miesięcznych itd.) okresów rozdzielnictwa.

§ 8.

1. Ministerstwa dzielą w całości przyznane im przydziały materiałów między podległe im jednostki. Pozostawianie rezerwy do dyspozycji ministerstwa jest dopuszczalne tylko wówczas, gdy przewidują to właściwe przepisy.

2. Wewnętrzne resortowe rozdzielniki powinny być przesłane do właściwych organizacji zbytu.

§ 9.

1. Odstępowanie przydziałów lub sprzedaż materiałów otrzymanych w ramach planów rozdziału jednostkom innego resortu, z wyjątkiem jednostek wskazanych przez właściwą organizację zbytu lub Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej w celu upłynnienia nadwyżek materiałowych, jest zabronione. W szczególności przydziały materiałów, przyznane w celu wykonania sposobem gospodarczym inwestycji i kapitalnych remontów, nie mogą być przez inwestora cedowane, a materiały nabyte nie

mogą być sprzedawane spółdzielniom budowlanym; spółdzielniom tym inwestor może zalecać jedynie wykonanie robót z powierzonych materiałów.

2. Odstępowanie lub sprzedaż materiałów jednostkom tego samego resortu jest dozwolone, o ile właściwe przepisy nie stanowią inaczej, wyłącznie na polecenie właściwego centralnego zarządu, jeśli sprawa dotyczy zakładów nadzorowanych przez jeden centralny zarząd, lub na polecenie ministra, jeśli sprawa dotyczy zakładów nadzorowanych przez różne centralne zarządy.

§ 10.

1. W przypadkach uzasadnionych szczególnie ważnymi przyczynami gospodarczymi właściwi ministrowie mogą wystąpić z wnioskiem o przyznanie dodatkowych przydziałów materiałów.

2. Konieczność uzyskania dodatkowego przydziału powinna być wyczerpująco uzasadniona opisowo i wskaźnikowo. Uzasadnienie powinno podawać w szczególności jakie środki zostały podjęte w celu wygospodarowania wewnętrznych rezerw resortu.

3. Wnioski o dodatkowe przydziały wraz z szczegółowymi uzasadnieniami podpisuje właściwy minister.

§ 11.

1. Dodatkowe przydziały materiałów rozdzielanych w ramach państwowego planu zaopatrzenia mogą być przyznane bądź z rezerwy bilansowej, bądź w drodze zmiany planów rozdziału.

2. Rezerwą bilansową dysponuje Prezes Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

3. Zmiany planów rozdziału materiałów objętych państwowym planem zaopatrzenia lub przyznanie materiału importowanego, powodujące konieczność zwiększenia importu ponad ustalony plan, następują w drodze uchwały Prezydium Rządu, na wniosek Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej, uzgodniony z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministrem Handlu Zagranicznego.

4. Upoważnia się Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej do wprowadzania do planów rozdziału materiałów objętych państwowym planem zaopatrzenia zmian, wynikających z operatywnego wykonania planów.

5. Upoważnia się Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej do przyznawania w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministrem Handlu Zagranicznego dodatkowych przydziałów materiałów importowanych ponad ustalony plan handlu zagranicznego pod warunkiem zabezpieczenia pokrycia dodatkowego importu w drodze zwiększonego eksportu.

§ 12.

1. Właściwi Ministrowie kierują wnioski o dodatkowe przydziały materiałów zarówno produkowanych w kraju, jak i importowanych, do Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

2. W razie odmowy Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej przyznania dodatkowego przydziału, lub odmowy przedstawienia wniosku do decyzji Prezydium Rządu, minister może zgłosić odpowiedni wniosek bezpośrednio do Prezydium Rządu.

§ 13.

Materiały pochodzące:

1) z ponadplanowej produkcji,
2) z rezygnacji z otrzymanych przydziałów,
3) z przydziałów niezrealizowanych zgodnie z obowiązującymi przepisami,

4) z nadmiernych zapasów, stwierdzonych przez Państwową Inspekcję Gospodarki Materiałowej lub z akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych, prowadzonej przez właściwą organizację zbytu wchodzą do rezerwy bilansowej dysponowanej przez prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

§ 14.

Jeżeli w państwowym planie zaopatrzenia oznaczone są limity zużycia określonych materiałów, wyznaczone ilości zużycia nie mogą być przekroczone.

§ 15.

W celu zapewnienia wykonania norm zużycia materiałów ustalonych w państwowym planie zaopatrzenia materiałowego ministrowie zatwierdzą:

1) dla poszczególnych centralnych zarządów — zróżnicowane grupowe normy zużycia lub uzysku na poziomie zabezpieczającym dotrzymanie resortowych norm zużycia i osiągnięcia resortowych norm uzysku,
2) dla poszczególnych przedsiębiorstw — indywidualne

normy zużycia lub uzysku na poziomie zabezpieczającym wykonanie norm centralnych zarządów ustalonych zgodnie z pkt. 1.

§ 16.

Uchwała wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1953 r.

Załącznik do uchwały Prezydium Rządu
Nr 236/53 z dnia 1 kwietnia 1953 r.

Wykaz materiałów rozdzielanych przez ministerstwa na rok 1953

Lp	Nazwa materiału	Resort rozdzielający
BRANŻA I		
1	Gliny surowe ogniotrwałe G-1 i G-2	Min. Hutnictwa
2	Gliny surowe ogniotrwałe G-3 i G-4	"
3	Gliny surowe ogniotrwałe G-5 i G-6	"
4	Kaolin surowy	"
5	Kwarcyt	"
6	Magnezyt surowy	"
7	Łupki surowe	"
8	Sól warzona	Min. Górnictwa
9	Sól kamienna biała	"
10	Sól kamienna szara	"
BRANŻA II		
1	Wlewki	Min. Hutnictwa
2	Surówka specjalna	"
Zelazostopy		
3	Zelazomangan affine do 0,35% P.	"
4	Zelazomangan affine pow. 3,35% P.	"
5	Zelazokrzem	"
6	Zelazochrom do 0,07% C.	"
7	Zelazochrom 0,08 — 0,15% C.	"
8	Zelazochrom 0,16 — 1,0% C.	"
9	Zelazochrom pow. 1,0% C.	"
10	Zelazofosfor	"
11	Krzemowapń	"
12	Zelazowolfram	"
13	Zelazomolibden	"
14	Zelazowanad	"
15	Zelazotytan	"
16	Zelazonikiel	"
Wyroby kute		
17	Kęsy kute ciężkie (okrągłe, kwadratowe i płaskie powyż. 120 mm)	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
18	Kęsy kute lekkie (okrągłe, kwadratowe i płaskie do 120 mm)	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
19	Platyny kute	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
20	Pręty kute ciężkie (okrągłe, kwadratowe i płaskie powyżej 160 mm)	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
21	Pręty kute lekkie (okrągłe, kwadratowe i płaskie poniżej 160 mm)	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"

Lp	Nazwa materiału	Resort rozdzielający
22	Odkuwki swobodnie kute o ciężarze powyżej 15 t/szt.	Min. Hutnictwa, po zatwierdzeniu przez Prezesa CUGM
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
23	Odkuwki swobodnie kute o ciężarze 5 — 15 t/szt.	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
24	Odkuwki swobodnie kute o ciężarze 0,5 — 5 t/szt.	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
25	Odkuwki swobodnie kute o ciężarze 0,1 — 0,5 t/szt.	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
26	Odkuwki swobodnie kute o ciężarze poniżej 100 kg/szt.	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
27	Kotwice okrętowe	"
28	Odkuwki matrycowane o cięż. do 1 kg/szt.	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
29	Odkuwki matrycowane o ciężarze od 1 — 3 kg/szt.	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
30	Odkuwki matrycowane o ciężarze od 3 — 10 kg/szt.	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"
31	Odkuwki matrycowane o ciężarze od 10 — 25 kg/szt.	"
	ze stali klasy 0	"
	" " " 1	"
	" " " 2 — 4	"
	" " " 5 — 6	"
	" " " 7 — 9	"

Lp	Nazwa materiału	Resort rozdzielający
32	Odkuwki matrycowane o ciężarze powyżej 25 kg/szt. ze stali klasy 0 " " " 1 " " " 2 — 4 " " " 5 — 6 " " " 7 — 9	Min. Hutnictwa, po zatwierdzeniu przez Prezesa CUGM " " " " "
33	Kule o ϕ powyżej 60 mm	"
34	Kule o ϕ 60 mm i poniżej	"
35	Cylpepsy	"
36	Iglice do rozjazdów kolej. (nieobrobione mechan.)	"
37	Wyroby kuzienne z blachy	"
38	Osie parowozowe normalnotorowe	"
39	Osie wagonowe i tendrowe normalnotorowe	"
40	Osie wąskotorowe i tramwajowe	"
41	Koła bosc — kuto-walcowane	"
42	Obręcze parowozowe, normalnotorowe, nieulepszone (niehartowane)	"
43	Obręcze parowozowe normalnotorowe ulepszone (hartowane)	"
44	Obręcze wagonowe normalnotorowe i parowozowe, wąskotorowe, nieulepszone (niehartowane)	"
45	Obręcze wagonowe normalnotorowe i parowozowe, wąskotorowe, ulepszone (hartowane)	"
46	Obręcze tramwajowe i wąskotorowe	"
47	Pierścienie kuto-walcowane do rur turbinowych i inne	"
Odlewy		
48	Odlewy ze staliwa węglowego o wadze szt. a) do 5 kg b) 5 — 25 kg c) 25 — 50 kg d) 50 — 500 kg e) powyżej 500 kg	" " " " "
49	Odlewy ze staliwa stopowego a) manganowego b) innego (np. rdzo-kwaso- i ognioodpornego) c) koła do taboru kolejowego d) koła do wózków przemysłowych (wywrotek itp.) e) odlewy armaturowe f) walce hutnicze g) wlewnice, płyty, nadstawki i leje h) skrzynie żarzałne, koryta wsadowe, kotły do ołowiu i kowadła	" " " " " " " "
50	Zestawy kołowe wagonowe normalnotorowe	Min. Hutnictwa
51	Zestawy kołowe wagonowe szerokotorowe	"
52	Rury i kształtki kanalizacyjne	Min. Przem. Masz.
53	Łączniki do rur	"
54	Wanny kąpielowe	"
55	Piece kąpielowe	"
56	Odlewy sanitarne	"
57	Złom żeliwny w/g klas	Min. Hutnictwa
58	Armatura przemysł. stalowna w/g kat. A-1300	Min. Przem. Maszyn.
59	Armatura przem. żeliwna w/g kat. A-1300	"
BRANŻA III		
Różne		
1	Armatura przemysł. ze stopów metalu kolorowych w/g kat. A-1300	"
2	Armatura sieci domowej	"

Lp	Nazwa materiału	Resort rozdzielający
BRANŻA IV		
1	Druty żelazne i ocynkowane	Min. Hutnictwa
2	Druty żelazne pomiedziowane	"
3	Druty żelazne introligatorskie	"
4	Druty profilowe	"
5	Druty teletechniczne	"
6	Druty stalowe gołe i ocynkowane	"
7	Druty stalowe ϕ 3 — 4,5 mm pospolitej jakości (tylko dla budownictwa)	"
8	Druty stalowe jakościowe	"
9	Siatki ogrodzeniowe	"
10	Siatki techniczne	"
11	Siatki kolorowe	"
12	Gwoździe budowlane okrągłe	"
13	Łańcuchy gospodarskie	"
14	Łańcuchy techniczne	"
15	Łańcuchy przeciwslizgowe	"
16	Łańcuchy systemu „Galla”	po zatwierdzeniu przez Prezesa CUGM
BRANŻA V		
1	Wkrętki do metali	Min. Hutnictwa
2	Wkrętki do drewna	"
3	Wyroby śrubowe toczone w/g grup masz.	"
BRANŻA VI		
1	Szafy stalowe biurowe	Min. Przem. Masz.
2	Szafy pancerne	"
3	Kotły warzelne (wodne i parowe)	"
4	Kotły warzelne żelazne emaliowane (rantowe)	"
5	Narzędzia czarne	Min. Hutnictwa
BRANŻA VII		
1	Rynny potrząsalne i akcesoria	Min. Hutnictwa
BRANŻA XII		
Elektrody do spawania żeliwa i stali		
1	Elektrody zanurzone EP-41-10 do spawania połączeniowego stali i żeliwa	"
2	Elektrody prasowane EP do spawania połączeniowego stali i żeliwa	"
3	Elektrody EZO do spawania żeliwa na zimno	"
4	Elektrody monetowe EZN do spawania żeliwa na zimno	"
5	Elektrody specjalne ES do spawania stali rdzo-kwaso i ognioodpornej	"
6	Elektrody EN do napawania stali	"
7	Elektrody EN 18W do napawania stali szybko tnącej	"
8	Paleczki PN do napawania węgla wolframu (twardego metalu)	"
9	Elektrody stellitopodobne PNS do napawania utwardzającego	"
10	Elektrody wolframowe do spawania arcatomowego	"
BRANŻA XIII		
Wiertła kręte		
1	Wiertła cylindryczne krótkie ze stali narzędziowej	"
2	Wiertła cylindryczne krótkie ze stali szybko tnącej	"
3	Wiertła cylindryczne długie ze stali narzędziowej	"
4	Wiertła cylindryczne długie ze stali szybko tnącej	"
5	Wiertła z uchwytem stożkowym ze stali narzędziowej od ϕ 2 do pon. 25 mm.	"
6	j. w. ϕ 25 mm i pow.	"

Lp	Nazwa materiału	Resort rozdzielający	Lp	Nazwa materiału	Resort rozdzielający
7	Wiertła z uchwytem stożkowym ze stali szybko tnącej od ϕ 2 do pon. 25 mm	Min. Hutnictwa	14	Przędza szklana	Min. Przem. Mat. Bud.
8	j. w. ϕ 25 mm i pow.	"	15	Lepik bitumiczny	"
9	Wiertła anormalne ze stali narzędziowej	"	16	Gips modelarski	"
10	Wiertła anormalne ze stali szybko tnącej	"	17	Gips sztukatorski	"
11	Wiertła cyl. krótkie z płytkami ze spiekanych węglików	"	18	Kamień łamany	Min. Transp. Dr. i Lotn.
12	Wiertła stożkowe z płytkami ze spiekanych węglików	"	19	Klińce bazaltowe i malafirowe	"
B	Płytki i kształtki ze spiekanych węglików	"	20	Grysy	"
13	Płytki i kształtki ze spiekanych węglików	"	21	Brukowiec	"
C	Ciągadła	"	22	Oporniki	"
14	Ciągadła z oczkami z węglików spiekanych	"	23	Materiały drogowe smołowe (grysy smołowe)	"
15	Ciągadła z rączką, t. zw. angielskie	"	24	Fajans sanitarny	Min. Przem. Masz.
BRANŻA XIV			BRANŻA XX		
1	Łożyska toczne i ich części	Min. Handlu Zagr.	1	Cegła szamotowa normalna	Min. Hutnictwa
BRANŻA XV			2	Kształtki szamotowe	"
Sprężyny kolejowe samochodowe z Huty Ostrowiec i Stalowa Wola			3	Kształtki szamotowe do hali rozlewniczej	"
1	Sprężyny kolejowe płaskie	Min. Hutnictwa	4	Bloki szklarskie szamotowe do wanień i pieców szklanych	"
2	Sprężyny kolejowe zwijane	"	5	Cegła kwasoodporna normalna	"
3	Sprężyny samochodowe zwijane	"	6	Kształtki kwasoodporne	"
Resory kolejowe i samochodowe z Huty Ostrowiec i Stalowa Wola			7	Cegła krzemionkowa normalna	"
4	Resory kolejowe	"	8	Kształtki krzemionkowe	"
5	Resory samochodowe	"	9	Cegła magnezytowa normalna	"
BRANŻA XVI			10	Kształtki magnezytowe	"
1	Kable	Min. Przem. Masz.	11	Cegła magnezyt.-fosforyt. normalna	"
2	Rurki stalowe — pancerne	"	12	Kształtki magnezyt.-fosforyt.	"
3	Magnes dynamiczne	Min. Hutnictwa,	13	Wyroby chromomagnezytowe	"
4	" o wadze 1 szt. do 0,030 kg	"	14	Cegła dolomitowa stabilizowana	"
5	" od 0,031 do 0,100 kg	"	15	Magnezyt prażony krajowy	"
6	" od 0,101 do 0,500 kg	"	16	Magnezyt prażony zagraniczny	"
7	" od 0,501 do 1,000 kg	"	17	Łupek palony	"
BRANŻA XVIII			BRANŻA XXII		
1	Maska przemysłowa do pochłaniaczy wszelkiego typu	Min. Gosp. Komunalnej	1	Bindra	Min. Leśnictwa
2	Pasy bezpieczeństwa	"	2	Sklejki	"
3	Fartuchy dla spawaczy	"	3	Płyty stolarskie	"
4	Rękawice ochronne	"	4	Płyty pilśniowe	"
5	Gaśnice	"	5	Walki połuszcarskie	Min. Przem. Drzewn. i Papiern.
6	Wężę pożarnicze parciane	"	6	Parkiet	"
7	Wężę pożarnicze gumowe ϕ 52 mm	"	7	Kadzie	"
8	Wężę pożarnicze gumowe ϕ 75 mm	"	8	Kufy	"
BRANŻA XIX			9	Baryłki i faski	"
1	Szkło ciągnięte okienne	Min. Przem. Mat. Bud.	10	Wetna drzewna	"
2	Szkło zbrojone	"	11	Denka do beczek masłówek	"
3	Szkło walcowane	"	12	Denka do beczek śledziówek	"
4	Szkło budowlane fasonowe	"	13	Korki	Min. Przem. Mat. Bud. CUGM
5	Dachówka ceramiczna	"	14	Kora korkowa	"
6	Pustaki stopowe ceramiczne	"	15	Kora pierwotna i odpadki korkowe	"
5	Kafle	"	BRANŻA XXIII		
8	Płytki terrakotowe	"	Artykuły chemiczne		
8	Wapno budowlane	"	1	Arszenik sublimowany	Min. Przem. Chem.
10	Mączki wapienne	"	2	Amoniak	"
11	Papa smołowcowa	"	3	Kwas azotowy	"
12	Papa bitumiczna	"	4	Mocznik	"
13	Płyty dachowe azbestowo-cementowe (eternit)	"	5	Azotan baru techniczny	"
			6	Chlorek baru	"
			7	Szpat ciężki (baryt)	"
			8	Węglan baru	"
			9	Kwas borny	"
			10	Chlor ciekły	"
			11	Kwas chromowy	"
			12	Kwas fosforowy techniczny	"
			13	Chloran potasu	"
			14	Dwuchromian potasu	"
			15	Potaż kalcynowany	"
			16	Potaż żrący	"
			17	Oleum 65%	"

lp	Nazwa materiału	Resort rozdzielający
18	Kwas siarkowy SO ₂	Min. Przem. Chem.
19	Fluorek sodu	"
20	Dwusiarczyny sodu	"
21	Podchloryn sodu	"
22	Siarczyny sodu	"
23	Chlorek wapnia	"
24	Grafit	"
25	Woda utleniona	"
26	Siarczan żelaza	"
27	Czerwień tlenkowa	"
28	Acetylen	"
29	Tlen	"
30	Aldehyd octowy	"
31	Chlorek etylenu	"
32	Tróchloroetylen	"
33	Bezwodnik kwasu ftalowego	"
34	Bezwodnik kwasu octowego	"
35	Esencja octowa w przel. na 100%	"
36	Kwas benzoesowy	"
37	Kwas octowy techn. w przel. na 100%	"
38	Kwas octowy techn. 35%	"
39	Kwas octowy lodowaty 98—100%	"
40	Betanaftol	"
41	Chlorek benzylu	"
42	Chlorek benzoilu	"
43	Chlorobenzen	"
44	Dwumetyloanilina	"
45	Kwas salicylowy	"
46	Ftalan butylu	"
47	Hydrosulfit	"
48	Olej turecki	"
49	Benzoesan sodu	"
50	Smola drogowa	"
51	Odpady smołowe	"
52	Olej impregnacyjny	"
53	Karbolineum	"
54	Naftaleny surowe	"
55	Naftaleny w łuskach	"
56	Naftaleny krystaliczne	"
57	Antracen 90%	"
58	Antracen 60%	"
59	Zywica kumaronowa	"
60	Benzol motorowy i oczyszczany	"
61	Solwentnafta	"
62	Benzen	"
63	Toluen	"
64	Ksylen	"
65	Elektrody węglowe	"
66	Sadze	"
67	Antracyt	"
	Tworzywa i farby	
68	Mieszkanki bakelitowe	"
69	Szellak naturalny	"
70	Szellak syntetyczny	"
71	Polichlorek winylu	"
72	Farby i lakiery w grupach	"
73	Politura spirytusowa w przel. na 25%	"
74	Litopon 60%	"
75	Litopon 30%	"
76	Siarczan baru	"
77	Pokost naturalny i syntetyczny	"
	BRANŻA XXV	
1	Odpadki gumowe	CUGM
	BRANŻA XXVI	
	Celuloza i papier	
1	Celuloza siarczynowa bielona	Min. Przem. Drzewn. i Pap.
2	Tomofan	Min. Przem. Chem.
	BRANŻA XXVII	
	Włókna roślinne	
1	Sizal	Min. Przem. Lekkiego

lp	Nazwa materiału	Resort rozdzielający
2	Manilla	Min. Przem. Lekk.
3	Przędza z jedwabiu naturalnego	"
	Surowce odpadkowe	
4	Odpadki typu bawełnianego	CUGM
5	Odpadki typu wełnianego	"
6	Odpadki typu lnianego	"
	Wyroby bawełniane	
7	Tkaniny bieliżniane (z wyjątkiem ręcznikowej)	Min. Przem. Lekkiego
8	Tkaniny pościelowe (z wyj. poszewkowych, poszwowych, prześcierańdłowych i kocy bawełnianych)	"
9	Tkaniny stołowe	"
10	Tkaniny odzieżowe (z wyj. drelchu i caju)	"
11	Tkaniny dekoracyjne	"
12	Gaza opatrunkowa	"
13	Wata lekarska	"
14	Nici bawełniane	"
	Wyroby wełniane	
15	Tkaniny ubraniowe	"
16	" płaszczowe męskie	"
17	" sukienkowe	"
18	" kostiumowe damskie	"
19	" płaszczowe damskie	"
20	Chustki i szale	"
21	Tkaniny specjalne w tym:	"
22	Tkaniny kwaso-odporne	"
23	" obuwkowe	"
24	Podszewka obuwkowa	"
25	Wata krawiecka	"
	Wyroby lniane	
26	Tkaniny bieliżniane	"
27	" pościelowe	"
28	" stołowe	"
29	" odzieżowe w tym:	"
30	szywnik krawiecki	"
31	Tkaniny dekoracyjne	"
32	Inne (serowarskie, do cedzenia mleka i ekranowe)	"
32	Nici lniane	"
	Tkaniny jedwabne i pokrewne	
33	Tkaniny bieliżniane	"
34	" podszewkowe	"
35	" bluzkowe	"
36	" sukienkowe	"
37	Pozostałe tkaniny jedwabne (wg wykazu 29b poz. od 296 do 303)	"
	Plusze i pokrewne	
38	Odzieżowe	"
39	Mebłowe	"
40	Dekoracyjne	"
41	Tkaniny powlekane (pełna grupa)	
	Odpadki	
42	Czyściwo	CUGM
	BRANŻA XXIX	
	Wyroby włókiennicze techniczne	
	Obuwkowo techniczne tkaniny bawełniane	
1	B1 (Molino gęste)	Min. Przem. Lekkiego
2	B3 (Segel selski)	"
3	B5 (wigonka)	"
4	B12 (molino rzadkie)	"
5	OS — 105 keper	"
6	8t — 22 (segel anglo)	"

Lp	Nazwa materiału	Resort rozdzielający
7	Tkaniny techniczne bawełniane do powlekania Pg — 8	Min. Przem. Lekk.
8	Pg — 10	"
9	Pg — 11	"
10	Bt — 39	"
11	Bt — 56	"
	Filtracyjne tkaniny techniczne bawełniane	
12	FJ — 3	"
13	FJ — 4	"
14	FJ — 5	"
15	Bt — 82 (dializerowa)	"
	Wyroby powroźnicze	
16	Liny techniczne bawełniane kręcone	"
17	Liny techniczne bawełniane plecione	"
18	Liny techniczne konopne kręcone	"
19	Liny techniczne konopne plecione	"
20	Sznury techniczne konopne kręcone	"
21	Sznury techniczne konopne plecione	"
22	Liny techniczne sisalowe kręcone	"
23	Liny techniczne sisalowe plecione	"
24	Sznury techniczne sisalowe kręcone	"
25	Sznury techniczne sisalowe plecione	"
26	Sieci rybackie bawełniane	"
27	Sieci rybackie konopne	"
28	Przędza na dusze do lin stalowych konopna	"
29	Przędza na dusze do lin stalowych sisalowa	"

Lp	Nazwa materiału	Resort rozdzielający
30	Różne artykuły techniczne Poduszki maźnicowe	Min. Przem. Lekk.
	BRANŻA XXX	
	Wyroby skórzane	
1	Artykuły techniczne typu włókienniczego	"
2	Artykuły techniczne uszczelniające	"
3	Inne artykuły techniczne	"
	BRANŻA XXXII	
1	Syrop ziemniaczany	Min. Przem. Rol.
2	Spirytus denaturowany	"
3	Pektyna	"
4	Krew zwierzęca	Min. Przem. Mięsn. i Ml.
	BRANŻA XXXIII	
1	Albumina	"
2	Zelatyna	"
3	Wosk pszczeli i węża	Min. Handlu Wewn.
	Odpadki	
4	Łebki cielece	Min. Przem.
5	Włosie końskie	"
6	Rogowizna	Min. Przem. Mięsn. i Ml.
7	Gruzoły wewn. wydzielania	"
8	Włosie bydlęce	"

DLACZEGO?

Nie można sprawdzić...

W nr 4 n/czasopisma w rubryce „Dowiadujemy się z terenu” zamieściliśmy notatkę wg. której Biuro Sprzedaży Cementu w Sosnowcu nie zrealizowało pełnego przydziału cementu na rzecz Zarządu Przedsiębiorstw Remontowo-Budowlanych.

Centrala Handlowa Materiałów Budowlanych zawiadoma nas, że w związku z powyższym Biuro Sprzedaży usiłowało przeprowadzić analizę zarzutu, co nie dało pozytywnych wyników, z uwagi na brak w notatce określenia:

- 1) kogo przydział dotyczył,
- 2) w jakiej wysokości i w jakim czasie przydział nie został wykorzystany.

Na zakończenie C.H.M.B. prosi o nadesłanie potrzebnych danych, które pozwolą na przeanalizowanie zarzutu i wyciągnięcie odpowiednich wniosków w odniesieniu do pracy Biura Sprzedaży Cementu.

A więc potrzebnych informacji udzielamy:

- 1) przydział dotyczył Zarządu Przedsiębiorstw Remontowo-Budowlanych Ministerstwa Przemysłu Lekkiego,
- 2) przydział opiewał na IV kwartał 1952 r.

Po tych informacjach nie będzie chyba już trudności w kierunku wyjaśnienia zarzutów.

Wyjaśniło się...

We Wrocławiu jest lepiej

W odpowiedzi na krytyczną notatkę zamieszczoną w nr 4 „Gospodarki Materiałowej” w której poruszaliśmy sprawę:

- 1) braku narzędzi oraz innych materiałów w Rejonowej Hurtowni Artykułów Metalowych we Wrocławiu,

Nam się jednak wydaje, że trudności te dotąd były również trochę pozorne. Myśmy kilkakrotnie podkreślali, że nasze uwagi krytyczne powinny być szerzej przeanalizowane przez zainteresowane przedsiębiorstwa. Że zainteresowane przedsiębiorstwo nie powinno ograniczać się tylko do zbadań tych wycinkowych konkretnych faktów lecz powinno właśnie przeanalizować całokształt sprawy, w której fakty te stanowią tylko fragmenty.

Na przykładzie zarzutów postawionych w stosunku do Biura Sprzedaży Cementu w Sosnowcu wyglądałoby to w ten sposób, że Biuro, które prowadzi jakąś ewidencję przydziałów i wykonanych zamówień, ewidencję zapewne w układzie wg. odbiorców, powinno po prostu ewidencję tę zbadać i stwierdzić w odniesieniu do których zarządów remontowo-budowlanych i w jakim czasie przydziały nie zostały zrealizowane, a następnie zbadać przyczyny tego.

To byłaby praca duża — ale nie bezcelowa.

Jej wykonanie na pewno ujawniłoby pewne niedociągnięcia spowodowane przez pracowników Biura. Opracowane wnioski posłużyłyby dla usunięcia tych niedociągnięć.

A oto właśnie chodzi.

- 2) dostaw i zawiadamiania odbiorców przez R.H.A.M.,
- 3) zbyt krótkich terminów odbioru wyznaczanych przez hurtownię,
- 4) odmowy wysyłki drobnicą zamówionych materiałów C. Z. Zbytu Przemysłu Maszynowego wyjaśnia, co następuje:

Ad-1. Centralny Zarząd Zbytu przyznaje pewne zahamowania w zaopatrzeniu terenu woj. wrocławskiego, które należy tłumaczyć przekazaniem przez Rejonowe Hurtownie części agend hurtu na rzecz Centrostali, oraz budową nowego magazynu, która jest w tej chwili na ukończeniu.

W związku z tym można spodziewać się w najbliższym czasie poprawy na tym odcinku.

Przeprowadzona w ostatnim czasie w Rejonowej Hurtowni kontrola wytyczyła konkretny termin dla rozładowania towaru i zaopatrzenia odbiorców.

Ad-2. W celu usunięcia ewentualnych niedociągnięć — C. Z. wysłała do wszystkich hurtowni przypomnienie o obowiązujących przepisach zawiadamiania odbiorców, zgodnie z instrukcją C. Z. Zbytu.

Ad-3. Rejonowe Hurtownie mają obowiązek zawiadamiania odbiorców o przygotowanym przez magazyn towarze do odbioru w terminie przewidzianym „Ogólnymi warunkami dostaw” tj. 7-go dnia do godz. 14 od dnia zawiadomienia. (Biuletyn PKPG nr 20 z dnia 25.IX.50). Odbiorcy pomimo pow. zarządzeń opóźniają się z odbiorem o kilka tygodni, co wybitnie utrudnia pracę magazynu.

Ad-4. Rejonowe Hurtownie realizują zamówienia w zależności od życzenia odbiorcy przez:

wysyłkę koleją w 95% drobnicą,

wydawanie towaru z magazynu przedstawicielowi odbiorcy.

Na zakończenie Centralny Zarząd Zbytu P. M. podkreśla, że szczegółowsze zbadanie sprawy zarzutów postawionych Hurtowni we Wrocławiu oraz innym hurtowniom artykułów metalowych wymagałoby podania bliższych szczegółów. Życzenie zupełnie słuszne.

Oczekujemy, że spełnią je nasi korespondenci.

Dostawy tlenu i acetyleny przebiegają normalnie

W związku z notatką umieszczoną w nr 4 n/czasopisma w rubryce „Dlaczego”, w której podkreślaliśmy zły styl pracy jednostek podległych C. Z. Zbytu Przemysłu Chemicznego, ponieważ nie realizowały one talonów na tlen, acetylen i karbid — C.Z. Zbytu M. P. Chem., po porozumieniu się z Biurem Zbytu Gazów Technicznych — wyjaś-

nia, że w IV kwartale ub. r. Składnice Rejonowe Przemysłu Chemicznego nie posiadały dostatecznej ilości tlenu i acetyleny, która by umożliwiła zaspokojenie potrzeb wszystkich odbiorców mających talony.

W związku z licznymi zobowiązaniami podejmowanymi w ramach akcji przedwyborczej i Frontu Narodowego dla uczczenia 35-tej rocznicy Wielkiej Październikowej Rewolucji Socjalistycznej zaznaczył się jesienią roku 52 bardzo wysoki wzrost zapotrzebowania na gazy techniczne, który w znacznym stopniu przekroczył możliwości produkcyjne wytwórni, pomimo wykonania przez nie rocznego planu produkcji z nadwyżką.

Na tle istniejącego podziału odbiorców gazów technicznych na grupy A, B, C i D (zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 308 z dnia 26.9.52 r. — Biuletyn PKPG nr 40 poz. 187), fakt zwiększonego zapotrzebowania powodował niejednokrotnie obniżenie ilości gazów dla odbiorców grup C i D, a nawet częściowo B. W tym stanie rzeczy odbiorcy o ważnej produkcji byli zaopatrywani kosztem odbiorców pozostałych i to nawet częstokroć zaliczanych do tej samej grupy (decydowała hierarchia znaczenia produkcji). Stan ten na odcinku dystrybucji gazów technicznych uległ radykalnej zmianie począwszy od pierwszych dni stycznia 1953 r.

Jeśli chodzi o karbid to zaopatrzenie w ten artykuł odbywało się na ogół bez trudności. Pewne drobne zresztą zahamowania dostaw karbidu w IV-tym kwartale ub. roku były spowodowane trudnościami natury produkcyjnej, które już zostały usunięte.

Na zakończenie C. Z. Zbytu M. P. Chem. sygnalizuje, że w ostatnim czasie zmniejsza się rotacja próżnych butli, co z kolei utrudnia wytwórniom wykonanie zaplanowanej produkcji tlenu i acetyleny.

My ze swej strony wzywamy wszystkich odbiorców tlenu i acetyleny, by szybciej zwracali opróżnione butle. Niechaj wszyscy odbiorcy tlenu i acetyleny zastanowią się nad skutkami obecnego postępowania. Niechaj uświadomią sobie, że jeśli zajdą w przyszłości znów trudności w otrzymywaniu tlenu i acetyleny, to trudności te będą zawinione przez nich samych.

Wzywamy także C. Z. Zbytu by podał nam do wiadomości nazwy tych opieszalych przedsiębiorstw.

Komunikat

DELEGATURY OKRĘGOWE P.I.G.M.-u

Podajemy poniżej dokładne adresy i terytorialny zasięg działania poszczególnych delegatur okręgowych Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej dla użytku zainteresowanych:

1) Del. Okręgowa Gdańsk — Gdańsk-Wrzeszcz, ul. Batorego 26, tel. 42412 obejmuje swą działalnością woj: gdańskie, olsztyńskie i czasowo woj. bydgoskie (do czasu utworzenia Del. w Bydgoszczy),

2) Del. Okręgowa Lublin — Lublin, ul. Narutowicza 56, tel. 3544 obejmuje swą działalnością woj: lubelskie i rzeszowskie,

3) Del. Okręgowa Łódź — Łódź, ul. Mickiewicza 29, tel. 23254 obejmuje swą działalnością woj: łódzkie i m. Łódź,

4) Del. Okręgowa Poznań — Poznań ul. Sieroca 3/4, tel. 4204 obejmuje swą działalnością woj: poznańskie,

5) Del. Okręgowa Stalinogród — Stalinogród, ul. Warszawska 6, tel. 31056 obejmuje swą działalnością woj: stalinogrodzkie i czasowo krakowskie (do czasu utworzenia Del. w Krakowie),

6) Del. Okręgowa Szczecin — Szczecin, ul. Bol. Śmiałego 4, tel. 7175 obejmuje swą działalnością woj: szczecińskie, koszalińskie i zielonogórskie,

7) Del. Okręgowa Warszawa — Warszawa, ul. Lwowska 17, tel. 62040 obejmuje swą działalnością woj: warszawskie, białostockie, miasto Warszawę i czasowo woj. kieleckie (do czasu utworzenia Del. w Krakowie),

8) Del. Okręgowa Wrocław — Wrocław, ul. Fredry 6, tel. 4243 obejmuje swą działalnością woj: wrocławskie i czasowo opolskie (do czasu utworzenia Del. w Opolu).

Adresy i terytorialny zasięg działania delegatur okręgowych w Bydgoszczy, Krakowie i Opolu zostanie podany do wiadomości natychmiast po utworzeniu tych delegatur.

CZY WIESZ, ŻE...

Ukazały się następujące przepisy:

1) Dekret z dnia 4 marca 1953 r. o wzmożeniu walki z produkcją złej jakości (Dz. U. P. Rz. L. Nr. 16, poz. 63).

2) Dekret z dnia 4 marca 1953 r. o ochronie interesów nabywców w obrocie handlowym (Dz. U. P. Rz. L. Nr. 16, poz. 64).

3) Dekret z dnia 25 marca 1953 r. o utworzeniu urzędu Ministra Skupu (Dz. U. P. Rz. L. Nr. 20, poz. 77).

4) Uchwała Rady Ministrów nr 186 z dnia 14 marca 1953 r. w sprawie tymczasowej struktury organizacyjnej Ministerstwa Przemysłu Drobno i Rzemiosła (Monitor Polski nr. A-29, poz. 355).

5) Uchwała Rady Ministrów nr. 202 z dnia 25 marca 1953 r. w sprawie tymczasowej struktury organizacyjnej

Ministerstwa Skupu (Monitor Polski nr. A-31, poz. 398).

6) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 27 grudnia 1952 r. zmieniające zarządzenie z dnia 19 kwietnia 1952 r. w sprawie ustalenia listy jednostek gospodarczych obowiązanych do zawierania umów generalnych w zakresie obrotu towarowego oraz ustalenie terminów zawierania umów planowych w takim obrocie na rok 1953 (Monitor Polski nr A-28, poz. 334).

7) Zarządzenie Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej z dnia 2 lutego 1953 r. w sprawie sposobu i terminów składania sprawozdań przez społeczne komisje kontroli gospodarki materiałowej paliwami stałymi i gospodarki cieplnej (Monitor Polski nr. A-28, poz. 337).

8) Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 20 lutego 1953 r. w sprawie inwentaryzacji oraz sporządzania i zatwierdzania sprawozdań finansowych (Monitor Polski nr. A-29, poz. 359).

9) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 23 lutego 1953 r. w sprawie zakresu i trybu działania terenowych komisji planowania gospodarczego oraz zakresu i podziału czynności aparatu wykonawczego tych komisji (Monitor Polski nr. A-26, poz. 301).

10) Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 6 marca 1953 r. w sprawie zwolnienia od opłaty skarbowej niektórych dokumentów przewozowych na przewóz opału (Monitor Polski nr. A-26, poz. 304).

11) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG i Ministra Finansów z dnia 2 marca 1953 r. w sprawie oszczędności i rozliczeń w budownictwie w 1953 r. (Monitor Polski nr. A-28, poz. 335).

12) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 14 marca 1953 r. w sprawie rozdziału skór twardych przeznaczonych na naprawę obuwia (Monitor Polski nr. A-28 poz. 336).

13) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 19 marca 1953 r. zmieniające załącznik do uchwały Prezydium Rządu z dnia 8 listopada 1950 r. w sprawie przekazywania zbędnych i nadmiernych remanentów motoryzacyjnych (Monitor Polski nr A-28, poz. 337).

14) Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 10 marca 1953 r. zmieniające zarządzenie z dnia 4 grudnia 1952 r. w sprawie zasad i trybu finansowania inwestycji w pierwszym kwartale 1953 r. (Monitor Polski nr. A-29, poz. 360).

15) Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 16 marca 1953 r. w sprawie przekwalifikowania w jednostkach organizacyjnych spółdzielczych niektórych przedmiotów nie-trwałych do środków trwałych (Monitor Polski nr A-29, poz. 361).

16) Zarządzenie Prezesa Rady Ministrów nr. 38 z dnia 21 marca 1953 r. w sprawie zabezpieczania i zgłaszania min, niewypałów, porzuconej amunicji oraz innych przedmiotów wybuchowych i niebezpiecznych z okresu działań wojennych (Monitor Polski nr A-30, poz. 379).

17) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 28 marca 1953 r. w sprawie obowiązku zaopiarowania do zbiórki zużytych żarówek (Monitor Polski nr. A-30, poz. 381).

18) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG i Ministra Finansów z dnia 30 marca 1953 r. zmieniające zarządzenie z dnia 24 grudnia 1951 r. w sprawie jednostek nadzoru inwestycyjnego i komórek wykonawstwa inwestycji systemem gospodarczym (Monitor Polski nr A-31, poz. 401).

19) Zarządzenie Ministra Hutnictwa z dnia 20 marca 1953 r. w sprawie sposobu rejestracji i zbywania odlewów indywidualnych z metali nieżelaznych (Monitor Polski nr. A-31, poz. 404).

20) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 48 z dnia 19 lutego 1953 r. zmieniające zarządzenie w sprawie dystrybucji i zaopatrzenia w odczynniki chemiczne i chemikalia laboratoryjne (Biuletyn PKPG nr 6, poz. 31).

21) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 49 z dnia 20 lutego 1953 r. w sprawie obowiązku cechowania wyrobów z metali nieżelaznych (Biuletyn PKPG nr 6, poz. 32).

22) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 55 z dnia 2 marca 1953 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji artykułów ceramiki budowlanej (Biuletyn PKPG nr 6, poz. 34).

23) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 61 z dnia 6 marca 1953 r. w sprawie czasowego zabezpieczenia przed korozją maszyn i precyzyjnych wyrobów stalowych (Biuletyn PKPG nr 7, poz. 37).

24) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 64 z dnia 10 marca 1953 r. w sprawie ograniczenia produkcji łączników z żeliwa ciągliwego (Biuletyn PKPG nr 7 poz. 39).

25) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 65 z dnia 10 marca 1953 r. w sprawie ograniczenia produkcji żeliwnych kształtek wodociągowych (Biuletyn PKPG nr 7, poz. 40).

26) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 75 z dnia 19 marca 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji artykułów śrubowych (Biuletyn PKPG nr 9, poz. 46).

27) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 77 z dnia 20 marca 1953 r. w sprawie komisji do opracowania zagadnień demontażu wraków i wyeksploatowanych morskich jednostek pływających (Biuletyn PKPG nr 9, poz. 47).

28) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 70 z dnia 16 marca 1953 r. w sprawie planu kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych (Biuletyn PKPG nr 8, poz. 43).

29) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 72 z dnia 17 marca 1953 r. w sprawie zabezpieczenia rurociągów przed korozją ziemną (Biuletyn PKPG nr 8, poz. 45).

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

Redakcja: PKPG, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych, Plac 3-ch Krzyży 5, pokój Nr 202

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 CP₁-P/C-52/53. Podpisano do druku 6.V.53, druk ukończono 13.V.53. Papier druk sat. kl. VII 60 g 61×86, ark. wyd. 5,3. Zam. 2012/c. Nakład 6892 egz. Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego — Warszawa. 4-B-15832.

Cena egz. zł 5.—