

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

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

SPIS RZECZY

Nowe zadania	697	Dr STANISŁAW TROJAN — Z doświadczeń resortu górnictwa w zakresie realizacji dostaw	714
JERZY POLACZEK — Planowanie opakowań sprze- danych w przemyśle	699	Mgr inż. WL. OLCZAKOWSKI — Opalanie węglem kot- łów centralnego ogrzewania	718
Inż. JANUSZ MALANOWICZ — Organizacja impregna- cji drewna w budownictwie	705	CZESŁAW KACZMARSKI — Używane oleje smarowe niedoceniony surowiec	722
Mgr JERZY CIESIELSKI — Prawidłowe zaopatrzenie podstawowym czynnikiem w walce o jakość goto- wej produkcji	708	DLACZEGO? Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH	726 727
		LISTY DO REDAKCJI	728

NOWE ZADANIA

Wyższość ustroju socjalistycznego polega nie tylko na tym, że zabezpiecza on społeczeństwu nowe, nie spotykane przedtem tempo rozwoju sił wytwórczych i potężny rozmach życia kulturalnego, ale — przede wszystkim na tym, że troskę o człowieka i jego potrzeby materialne i duchowe wysuwa na czoło wszystkich problemów i zadań społecznych. Właśnie z tego zasadniczego punktu widzenia winniśmy podejść do zadania przyspieszenia wzrostu stopy życiowej mas pracujących.

Bolesław Bierut

IX Plenum Komitetu Centralnego PZPR dokonując głębokiej analizy dotychczasowego rozwoju naszej gospodarki narodowej, wskazało jednocześnie kierunki rozwoju na lata 1954-1955, stawiając jako główne zadanie, zgodnie z podstawowym prawem socjalizmu — wydátne zwiększenie dobrobytu mas pracujących.

Jak to dokumentują tezy do dyskusji przedzjazdowej Partii, w wyniku dotychczasowej realizacji planów gospodarczych stworzyliśmy niezbędną, opartą na nowoczesnej technice i dostatecznie mocną bazę przemysłową, która zabezpiecza szybsze niż dotychczas tempo polepszania warunków materialnych i kulturalnych mas pracujących naszego narodu.

W wyniku realizacji planów gospodarczych nastąpił olbrzymi wzrost produkcji przemysłowej możliwy do osiągnięcia tylko w gospodarce socjalistycznej, zapewniającej maksymalne wyzwolenie rezerw i twórczy udział szerokich mas w realizacji planowych zadań.

W wyniku realizacji dotychczasowych planów gospodarczych globalna produkcja przemysłu w roku 1953 osiągnie poziom o 115 procent wyższy od poziomu roku 1949, co oznacza, że produkcja przemysłu będzie 3,6 razy wyższa niż produkcja w roku 1938, a w przeliczeniu na jednego mieszkańca wyższa 4,7 razy. Jednocześnie ze wzrostem przemysłu nastąpiła wyraźna korekta struktury rozmieszczenia sił wytwórczych w kierunku podniesienia potencjału przemysłowego terenów ekonomicznie zacofanych. Dawne tereny woj. rolnicze, jak lubelskie, rzeszowskie, białockie, dzięki realizacji nakreślonych zadań budownictwa przemysłowego przeistoczyły się w re-przemysłowe. Nowa Huta i Częstochowa to

dalsze przykłady przesuwania sił wytwórczych do rejonów posiadających rezerwy sił roboczych, przy zachowaniu prawidłowego potożenia w stosunku do głównych źródeł surowców.

Zachowując niezbędny wzrost sił wytwórczych, poważna część dochodu narodowego skierowana została również na budownictwo komunalne, mieszkaniowe i socjalne. Odbudowano z gruzów znaczną część Warszawy, odbudowuje się Wrocław, Szczecin, Gdańsk, w budowie są 94 większe osiedla mieszkaniowe, w toku budowy — dwa pierwsze socjalistyczne miasta: Nowa Huta i Nowe Tychy, każde obliczone na 100 tysięcy mieszkańców. Wzrasta stałe tempo budownictwa mieszkaniowego, w roku bieżącym zostanie oddane do użytku 135 tysięcy nowych izb, podczas gdy w roku 1949 oddano do użytku zaledwie 66,3 tysiące.

Nastąpił także wielki rozwój szkolnictwa wszystkich typów. W roku 1953 liczba szkół pełnych siedmioklasowych wzrosła o około 3,7 tys. w porównaniu z r. 1949. Liczba uczącej się młodzieży w szkołach średnich ogólnokształcących i zawodowych oraz wyższych osiągnęła 322 osoby na 10 tysięcy mieszkańców, w porównaniu do liczby 136 osób w roku 1938.

W znacznym stopniu wzrosły nakłady książek i czasopism, sieć bibliotek, świetlic, kin i teatrów.

Olbrzymie nakłady zostały przeznaczone na odbudowę ze zniszczeń wojennych mostów i dróg, transportu kolejowego i na ich dalszą rozbudowę.

Te niewątpliwie olbrzymie efekty były możliwe do osiągnięcia dzięki braterskiej pomocy Związku Radzieckiego, a to zarówno w dostawach materiałów i urządzeń, jak i pomocy najlepszych fachowców z poszczególnych dziedzin gospodar-

czych, dzięki możliwości korzystania z osiągnięć technicznych i wszelkiego rodzaju doświadczeń.

Drugim źródłem stanowiącym podstawę naszego rozwoju to stały wzrost dochodu narodowego, który w latach 1950 — 1953 wzrósł o 61 procent w stosunku do 1949 roku.

W oparciu o te źródła produkcja środków wytwórczości wzrosła w tym okresie o 135 procent, a produkcja przemysłu konsumpcyjnego zwiększyła się o 99 procent.

Oceniając dotychczasową linię rozwoju gospodarki narodowej w zasadzie jako słuszną — IX Plenum Partii zwróciło uwagę na niedostateczny rozwój produkcji artykułów konsumpcji oraz na dysproporcję rozwoju rolnictwa, powstałą na skutek niewykonania przez to ostatnie zadań ustalonych w ramach Planu 6-letniego.

W wyniku oceny całokształtu gospodarki i dokonanych przemian ekonomicznych, tezy przyjęte przez ostatnie Plenum utrzymują generalną linię industrializacji kraju ustaloną planem 6-letnim, z tym, że nakłady na dalszą rozbudowę zostaną w zasadzie utrzymane na dotychczasowym poziomie, kształtując się jednak na niższym udziale procentowym w ogólnym dochodzie narodowym, który systematycznie wzrasta. Poważnie natomiast ulegną zwiększeniu nakłady w kierunku podniesienia produkcji rolniczej oraz rozwoju produkcji artykułów konsumpcyjnych, wzrośnie zaspokajanie potrzeb mas pracujących.

Jednym z podstawowych warunków poprawy poziomu materialnego mas pracujących i rozwoju gospodarki narodowej jest zwiększanie wyników walki o obniżkę kosztów własnych, w których jak wiemy decydujący udział odgrywają nakłady materiałowe. Planowana obniżka kosztów w przemyśle na 1952 r. w wysokości 5,5 procent, została osiągnięta zaledwie w wysokości 2,8 procent. Jako zadanie Plenum stawia konieczność obniżki kosztów w przemyśle i budownictwie w latach 1954 — 1955 co najmniej o 7%.

Plenum wskazuje jednocześnie drogi, po jakich powinna iść walka o pogłębienie systemu oszczędnościowego w całej gospodarce narodowej.

W zakresie gospodarki materiałowej troska o oszczędność powinna wyrazić się w bezwzględnej walce z przejawami marnotrawstwa materiałów, w osiągnięciu znacznego zaniżenia norm zużycia, w zlikwidowaniu nadmiernych zapasów w produkcji i w przyspieszeniu obiegu środków obrotowych, zmniejszeniu udziału nakładów na przyrost środków obrotowych w wydatkach finansowych państwa. Szczególny nacisk kładą tezy przedzjazdowe na zagadnienie obniżenia norm zużycia materiałowego, które stanowią nie tylko czynnik zmniejszenia kosztów, ale są czynnikiem wzrostu produkcji, gdyż obniżenie norm pozwala jednocześnie z posiadanych materiałów wyprodukować większą ilość gotowych wyrobów.

Dla zapewnienia realizacji obniżki kosztów materiałowych należy usprawnić całokształt pracy służby zaopatrzenia i zbytu, a przede wszystkim planowanie zaopatrzenia materiałowego.

W wyniku analizy materiałów IX Plenum i ustalonych w nich wskazań uwidacznia się w sposób wyraźny bezpośredni wpływ w ustroju

socjalistycznym pracy każdego obywatela na wzrost dochodu narodowego, a zatem i możliwość stałego podnoszenia materialnego i kulturalnego zaspokajania potrzeb ludności.

Od usprawnienia pracy, eliminowania pracy zbędnej, od zwiększenia troski o dobro społeczne, od walki o możliwie najbardziej racjonalne wykorzystanie materiałów, od zagospodarowania odpadów produkcyjnych, wykorzystania surowców wtórnych i od całego szeregu innych czynników, na które w mniejszym lub większym stopniu ma wpływ każdy obywatel, zależy uzyskanie zmniejszenia kosztów własnych, a zatem wzrost środków stojących do dyspozycji państwa. Szczególnie poważne możliwości w zakresie zmniejszenia kosztów własnych leżą przed służbą zaopatrzenia i aparatem zbytu organizującym obrót materiałowy, uwzględniając, że koszty materiałowe stanowią około 75 procent ogólnych nakładów ustalonych w narodowych planach gospodarczych.

Wskazania Plenum dotyczą podstawowych zagadnień zaopatrzenia i gospodarki materiałowej. Wykonanie tych wytycznych wymaga poważnego przedstawienia metody pracy naszej służby zaopatrzenia w kierunku usprawnienia pracy, przy jednoczesnym jej pogłębieniu; ścisłe nawiązanie współpracy poszczególnych służb w zakładzie powinno skierować znaczną uwagę całego aktywu gospodarczego i załóg na zagadnienia ekonomiki zaopatrzenia, a zwłaszcza zużycia decydującego o wielkości kosztów. Zacieśnienie współpracy z aparatem zbytu i powiązanie jego pracy z bezpośrednim życiem zaopatrywanych przemysłów powinno w konsekwencji doprowadzić do bardziej racjonalnego zagospodarowania stojącej do dyspozycji masy materiałowej oraz, przez wyeliminowanie żywiołowości w pracy służby zaopatrzenia, zapewnić jej czas na poświęcenie większej uwagi zagadnieniom wielkości zużycia i zapasów oraz całokształtu gospodarki.

Na odcinku gospodarki materiałami istnieją niewątpliwie jeszcze bardzo znaczne rezerwy. Obok przodujących w oszczędności zakładów i przodujących załóg istnieją analogiczne zakłady i w takich samych warunkach pracujące załogi, przekraczające w znacznym stopniu ustalone dla nich normy zużycia materiałów. Obserwujemy, i to niestety w przeważającej ilości przypadków, niedostateczny stan zainteresowania pionów techniczno-produkcyjnych zagadnieniami wielkości zużycia i ekonomiki gospodarki materiałami w toku procesów produkcyjnych.

Wyzwolenie tych rezerw przez szerokie zainteresowanie tymi problemami mas pracowniczych, zaostrenie kontroli, popularyzowanie racjonalnych metod pracy niewątpliwie pozwoliłoby, już na odcinku samych materiałów uzyskać ustalone w omawianych tezach oszczędności na lata 1954 — 1955.

Wskazania Plenum z zakresu gospodarki materiałowej powinny być niezwłocznie przeanizowane przez służbę zaopatrzenia i zbytu. W niku tej analizy powinno nastąpić dalsze zmierzanie pracowników tych służb w okół sł cych przed nimi zadań.

Planowanie opakowań sprzedawanych w przemyśle

(Artykuł dyskusyjny)

Pomiędzy opakowaniami wypożyczanymi a sprzedawanymi zachodzi różnica w stopniu ich trwałości i ten moment decyduje o zaliczaniu ich do pierwszej bądź do drugiej grupy opakowań.

Jeżeli opakowanie jest na tyle trwałe, że może wykonać wielokrotny obrót pomiędzy dostawcą a odbiorcami, wtedy celowe jest zaliczenie go do opakowań wypożyczanych, wtedy realny jest wymóg stawiany odbiorcom zwrotu opakowań w pełnej otrzymanej ilości, wtedy słuszne jest zaliczanie tych opakowań przez cały czas trwania obrotu do środków trwałych przedsiębiorstwa, wtedy wreszcie możliwe jest stosowanie zasady stopniowego umarzania jego wartości.

Gdy jednak w konkretnych warunkach opakowanie nie może wykonać wielokrotnego obrotu ze względu na mniejszą trwałość, a z drugiej strony zachodzi możliwość przynajmniej powtórnego użycia go w obrocie, wtedy celowe jest zaliczanie go do opakowań sprzedawanych.

Zarządzenia branżowych jednostek zwierzchnich określają, które opakowania zaliczać należy do grupy opakowań wypożyczanych, które natomiast do grupy opakowań sprzedawanych. Zarządzenia te winny być oparte na wszechstronnej analizie ekonomicznej konkretnych warunków obrotu opakowań.

Jednakże granic pomiędzy opakowaniami podstawowymi a sprzedawanymi z jednej strony oraz pomiędzy sprzedawanymi a wypożyczanymi z drugiej strony, nie należy traktować jako raz na zawsze ustalonych.

Jeżeli okaże się, że pewien rodzaj opakowań traktowanych dotąd jako opakowania podstawowe dla pewnego wyrobu, może być z powodzeniem powtórnie wykorzystywany w obrocie, wtedy niewątpliwie potraktowany zostanie on jako opakowanie sprzedawane, a dyscyplina związana z obrotem opakowań sprzedawanych przyczyni się do wykorzystania ukrytej dotąd rezerwy gospodarczej.

Jeżeli z drugiej strony okaże się, że pewien rodzaj opakowań traktowanych dotąd jako sprzedawane, może być wykorzystany w obrocie nie dwu — trzy — lub czterokrotnie, ale znacznie większą ilość razy, wtedy niewątpliwie zastosowane zostaną do niego przepisy dotyczące obrotu opakowaniami wypożyczanymi, które w daleko większym stopniu sprzyjają obniżaniu ogólnych kosztów produkcji.

Przepisy dotyczące obrotu opakowań sprzedawanych zmierzają do tego, aby spowodować możliwie wielokrotny obrót tych opakowań, aby zastępować opakowania nowe opakowaniami używanymi, aby zwolnić dzięki temu potężne masy materiałowe i moc produkcyjną zużywane dotąd na produkcję nowych opakowań, dla innych ważniejszych celów gospodarczych.

Przepisy te streszczają się najogólniej do tego, że dostawca wyrobu nie pozostaje podmiotem prawa własności (ściślej — podmiotem prawa operatywnego zarządu) opakowań w czasie trwania całego obrotu opakowań, lecz przelewa to prawo w drodze aktu sprzedaży na odbiorcę wyrobu, przy czym sprzedaż dokonywana jest według obowiązującej ceny cennikowej. Odbiorca który nabył opakowanie, uwięził w nim pewną część środków obrotowych, może je zwolnić nawet w pełnej wysokości, jeżeli z kolei dokona sprzedaży opróżnionych opakowań dostawcy, przy czym sprzedaż dokonywana jest również po tej samej cenie. Przepisy określają, że dostawca ma obowiązek odkupić każdą ilość opakowań sprzedawanych, nadających się do dalszego użytku.

W obrocie opakowań sprzedawanych występuje również zjawisko zużycia i to we wszystkich fazach tego obrotu. U dostawcy wpływa ono na koszty zbytu, natomiast u odbiorcy na koszty zaopatrzenia.

Najczęściej zdarza się, że przedsiębiorstwo jest równocześnie dostawcą jednych, a odbiorcą drugich opakowań sprzedawanych i w związku z tym obrót opakowań wpływa zarówno na jego koszty zbytu jak i zaopatrzenie.

Dotychczas w planowaniu obrotu opakowań poświęcaliśmy uwagę jedynie tej stronie zagadnienia, po której przedsiębiorstwo występowało jako dostawca. Również tej stronie zagadnienia poświęcone jest niniejsze opracowanie. Uważam jednak, że w planie działalności przedsiębiorstwa powinna wystąpić również dość szczegółowa strona druga, ta mianowicie, po której przedsiębiorstwo jest odbiorcą opakowań sprzedawanych. Jest to o tyle ważne, że zużycie opakowań sprzedawanych występuje u odbiorców nierzadko w stopniu większym niż u dostawców, oraz że od szybkości odprzedaży opróżnionych opakowań zależy w znacznej mierze obniżenie zapotrzebowania opakowań nowych przez dostawców, co w skali ogólnej ma znaczenie istotne.

Zanim przejdziemy do próby sformułowania metody planowania opakowań sprzedawanych u dostawcy wyrobu, któremu te opakowania służą, musimy omówić zagadnienie zużycia oraz zapotrzebowania, które w sposób decydujący rzucają na tę metodę.

Przedsiębiorstwo nabywa opakowania po to, aby umożliwić sobie wykonanie dostaw wyrobów. Dostarczając odbiorcom wyroby, sprzedaje im równocześnie opakowania i z tego względu opakowania te mogą być w księgowości przedsiębiorstwa traktowane identycznie jak towary. Jednakże ilość opakowań nabytych nie równa się ilości opakowań sprzedanych. Ilość opakowań sprzedanych jest mniejsza od ilości nabytych.

Różnica powstaje stąd, że w toku normalnego procesu pakowania wyrobu, jego składowania w magazynie zbytu oraz transportu do chwili przejęcia go przez odbiorcę, pewna część opakowań ulega zniszczeniu. Ta właśnie różnica jest zużyciem opakowań sprzedawanych i ona właśnie wpływa na koszty zbytu przedsiębiorstwa.

Niszczenie się pojedynczej sztuki opakowania sprzedawanego występuje praktycznie jako zjawisko krótkotrwałe, w postaci uszkodzenia, rozdarcia, czy pęknięcia, kwalifikujące je jedynie na złom czy makulaturę. Biorąc to pod uwagę oraz fakt, że w czasie trwania jego obrotu opakowanie to jest rozliczane w jego pełnej cennikowej wartości, nie zachodzi konieczność, ani nie byłoby celowe stopniowe umarzanie jego wartości. Fakt zniszczenia się opakowania i zakwalifikowania go na złom, decyduje o równoczesnym spisaniu całej jego wartości na zużycie.

W odróżnieniu zatem od materiałów podstawowych i pomocniczych, kiedy fakt wydania materiału z magazynu utożsamiamy z jego zużyciem, w odróżnieniu od przedmiotów nietrwałych i opakowań wypożyczanych, kiedy proces zużycia rozkłada się w dłuższym okresie czasu, przy opakowaniach sprzedawanych zachodzi zjawisko przesunięcia się tylko momentu całkowitego zużycia.

Nie jest więc zużyciem ani wydanie opakowań nowych z magazynu do użytkowania, ani użycie opakowań do zapakowania wyrobu przeznaczanego na zbył, ani wreszcie wykonanie dostawy. Zużyciem opakowań sprzedawanych jest ich faktyczne zniszczenie, które praktycznie możemy utożsamiać z wybrakowaniem.

Należałoby wyjaśnić, że do opakowań zużytych w określonym czasie, zalicza się zarówno opakowania wybrakowane w przedsiębiorstwie, jak i te ilości opakowań, które ze względu na zniszczenie zostały skutecznie zareklamowane przez odbiorców. Nie zalicza się natomiast tych ilości opakowań, które zostały zniszczone z winy pracowników, względnie z winy pośredniczącego przedsiębiorstwa transportowego.

Miarą stopnia zużycia opakowań w okresie ubiegłym jest wskaźnik zużycia.

Zachodzi pytanie jaką wielkość będziemy traktować jako wielkość odniesienia zużycia. Mogą tu być brane pod uwagę zarówno wielkość produkcji pakowanego wyrobu, jeżeli wyrób jest pakowany bezpośrednio po jego wyprodukowaniu, jak i wielkość zbytu, jeżeli produkt jest pakowany bezpośrednio przed sprzedażą. Ponieważ jednak wielkości te w zasadzie się pokrywają w ciągu roku, gdyż przedsiębiorstwo po to produkuje wyroby, aby je sprzedać, uważam, że nie popełnimy istotnego błędu, a natomiast będziemy mogli znacznie uprościć metodę planowania, gdy za wielkość odniesienia przyjmiemy wielkość ściśle związaną ze zbytem wyrobu, a mianowicie wielkość sprzedaży opakowań.

Wskaźnik zużycia opakowań sprzedawanych będzie określał, jaki jest stosunek opakowań zużytych, do opakowań sprzedanych w określonym czasie. Z uwagi jednak na to, że zniszczeniu ulega stosunkowo nieznaczna część opakowań, wskazane będzie wyrażanie tego wskaźni-

ka w stosunku setnym względnie nawet tysięcznym.

Normowanie zużycia opakowań sprzedawanych może być przeprowadzane tylko na zasadzie średnio progresywnych norm statystycznych, w oparciu o wskaźnik zużycia z okresu ubiegłego. Stosowanie teczniczych norm zużycia jest na tym odcinku nieosiągalne.

Norma zużycia opakowań sprzedawanych dla okresu planowego wyrażać będzie, w jakim stosunku dopuszczalne jest zużycie opakowań, do ich sprzedaży.

Przedsiębiorstwo pokrywa swoje zapotrzebowanie opakowań sprzedawanych z dwu źródeł. Pierwszym źródłem jest odkup opakowań używanych od odbiorców, drugim — źródłem uzupełniającym — są dostawy opakowań nowych. Ponieważ zarówno z jednego jak i z drugiego źródła przedsiębiorstwo nabywa opakowania po tej samej cenie, więc źródło zakupu opakowań nie wpływa na wynik jego działalności. Dla przedsiębiorstwa istotne znaczenie ma tylko fakt, że nabyć musi taką ilość opakowań, która wynika z porównania jego zapasów z jego potrzebami na zużycie oraz na sprzedaż. Dlatego też w planie zaopatrzenia nie musiałoby występować zapotrzebowanie opakowań z podziałem na źródła jego pochodzenia. W planie obrotów materiałowych (PZF) oraz w planie finansowym nie ma najmniejszego celu wykazywania tych odrębnych źródeł. Z tego powodu zestawiając plan zaopatrzenia opakowań sprzedawanych, nie będziemy na arkuszach planu bilansować oddzielnie opakowań pochodzących od odbiorców, a oddzielnie pochodzących z zakupu nowych, gdyż zaciemniałoby to obraz planu.

Ale przedsiębiorstwo jest tylko częścią całego organizmu gospodarczego, dla którego właśnie najistotniejszym jest to, z jakiego źródła pokrywa ono swoje potrzeby materiałowe. Każda sztuka ponownie do obrotu wprowadzonego opakowania, zwalnia naszą gospodarkę od konieczności wyprodukowania nowego opakowania. Dlatego też plan zaopatrzenia opakowań sprzedawanych musi szczegółowo uwzględniać źródła pochodzenia opakowań. Z przyczyn które omówiliśmy powyżej, będziemy to przeprowadzać na oddzielnym załączniku planu. Plan zaopatrzenia opakowań sprzedawanych składać się będzie zatem z właściwego planu zaopatrzenia i z planu pokrycia zapotrzebowania.

Plan zaopatrzenia zawierać będzie pełny bilans obrotu opakowań sprzedawanych i powiązany będzie ściśle ze wzorem PZF. Układ wzoru tego planu będzie niemal identyczny jak wzorów dla materiałów podstawowych czy pomocniczych.

Plan pokrycia zapotrzebowania będzie tylko „rozbić” pozycji przychodu wykazanej w planie zaopatrzenia, na źródło przychodu i uzasadnieniem zapotrzebowania opakowań nowych.

Przyjmując powyższe założenia, spróbujmy obecnie w konkretny sposób sprecyzować przebieg planowania opakowań sprzedawanych.

* * *

Opakowania sprzedawane są to przedmioty stanowiące skład-

nik środków obrotowych przedsiębiorstwa, służące do opakowania produkcji gotowej i półfabrykatów własnej produkcji przeznaczonych na zbył, podlegające odprzedaży odbiorcom wyrobów oraz odkupowi, według obowiązujących cen cenikowych.

Do opakowań sprzedawanych nie zalicza się takich przedmiotów, które pełnią funkcję opakowań dla materiałów, dla produkcji w toku oraz dla półfabrykatów własnej produkcji przeznaczonych na wewnętrzne zużycie. W takich wypadkach przedmioty takie winny być traktowane bądź jako przedmioty nietrwałe, bądź jako materiały pomocnicze, w zależności od ich charakteru.

Celem planu zaopatrzenia przedsiębiorstwa w opakowania sprzedawane jest określenie i uzasadnienie:

- ilości i wartości zużycia opakowań,
 - ilości i wartości zapotrzebowania opakowań ogółem,
 - ilości i wartości zapotrzebowania opakowań nowych,
 - ilości i wartości zapasów opakowań,
- jako elementów niezbędnych dla ustalenia planów kosztów i planów finansowych oraz jako podstawy operatywnej działalności przedsiębiorstwa na tym odcinku.

Dla prawidłowego określenia i uzasadnienia tych wielkości, plan opakowań sprzedawanych składa się z dwu części:

- planu zaopatrzenia opakowań sprzedawanych — wzór POs—1,
- planu pokrycia zapotrzebowania opakowań sprzedawanych — Wzór POs—2.

Dla opracowania planu zaopatrzenia opakowań sprzedawanych (Wzór POs—1) oraz dla jego uzasadnienia, konieczne są następujące dane wyjściowe:

- wielkość planowanej sprzedaży wyrobu w okresie planowym,
- techniczna norma pakowności,
- wskaźnik zużycia opakowań w okresie ubiegłym,
- norma zużycia opakowań w okresie planowym,
- wielkość zapasu początkowego,
- norma zapasu w dniach.

Wielkość planowanej sprzedaży wyrobu w okresie planowym wynika z założeń ogólnego planu działalności przedsiębiorstwa na ten okres.

Pod pojęciem technicznej normy pakowności rozumie się ustaloną na podstawie pomiarów ilość opakowań niezbędnych do opakowania jednostki produktu.

Wskaźnik zużycia opakowań sprzedawanych, jest to procentowy stosunek ilości opakowań zużytych w pewnym okresie czasu do ilości opakowań sprzedanych w tym czasie odbiorcom. Jeżeli w roku 1953 sprzedano ogółem (po uwzględnieniu reklamacji odbiorców) 30.000 sztuk opakowań A, a natomiast wybrakowano w tym cza-

sie 1.500 sztuk tych opakowań, w takim razie wskaźnik zużycia dla opakowań A wynosił w roku 1953 5%.

Norma zużycia opakowań dla okresu przyszłego wyraża procentowy stosunek ilości opakowań które zostaną zużyte (wybrakowane), do ilości które zostaną sprzedane. Norma ta ustalona na podstawie analizy przyczyn niszczenia się opakowań, winna być progresywna w stosunku do wskaźnika zużycia z okresu ubiegłego.

Wielkość zapasu początkowego obejmuje zarówno zapas opakowań nowych jak i używanych, zarówno opakowań luzem jak i napełnionych wyrobami. Do zapasu nie wlicza się opakowań wybrakowanych.

Norma zapasu w dniach dla opakowań sprzedawanych wyraża stosunek gospodarczo uzasadnionej wysokości zapasu opakowań, do wielkości przeciętnego dziennego rozchodu w czwartym kwartale. Za rozchód uważać należy zarówno zużycie jak i sprzedaż opakowań. Norma zapasu w dniach, jeżeli jest ustalana na drodze statystycznej, powinna zakładać progresję w stosunku do wskaźnika zapasu w dniach z okresu ubiegłego. Wskaźnik ten uzyskujemy z podzielenia przeciętnego zapasu opakowań w okresie ubiegłym, przez przeciętny dzienny rozchód w tym okresie. Należy zaznaczyć że ponieważ zapas opakowań jest związany częściowo również z zapasem odnośnych wyrobów gotowych, przeto normowanie zapasu opakowań winno być związane również z normowaniem zapasów wyrobów gotowych. Ma to znaczenie szczególnie wtedy, gdy wyrób podlega zapakowaniu bezpośrednio po jego wyprodukowaniu.

Na zamieszczonym na tablicy nr 1 wzorze POs—1, rozwiązany został dla ilustracji następujący przykład dla sortymentu opakowań A, który służy do opakowywania wyrobu B.

Według planu na rok 1954 sprzedaż wyrobu B wyniesie:

I kwartał	31,5 ton	co stanowi	21 %
II kwartał	36,0 ton	co stanowi	24 %
III kwartał	40,5 ton	co stanowi	27 %
IV kwartał	42,0 ton	co stanowi	28 %
ogółem	150,0 ton		100 %

Techniczna norma pakowności wynosi 200 sztuk opakowań A na zapakowanie 1 tony wyrobu B.

Wskaźnik zużycia wynosił w roku 1943—5,2%. Do planu na rok 1954 przyjęto normę zużycia w wysokości 5%.

Zapas opakowań A wynosił według danych książkowych 5.100 sztuk.

Wskaźnik zapasu w dniach wynosił faktycznie w roku 1953 — 63 dni. Do planu na rok 1954 przyjęto normę zapasu w dniach w wysokości 60 dni.

Cena katalogowa 1 sztuki opakowań A wynosi zł 10.

Wypełnienie wzoru POs—1 nie powinno nastręczać większych trudności i dlatego ograniczymy się jedynie do następujących wyjaśnień:

Plan zaopatrzenia opakowań sprzedawanych na rok 1954

Opakowanie				Pakowany wyrób		Zapasy 1.1.1954		Planowana wielkość sprzedaży w roku 1954	Techniczna norma pakowności	Sprzedaż opakowań 1954		Wskaźnik zużycia w r. 1953	Zużycie 1954								Zapasy 31.12.1954		Przychód 1954							
Lp.	Symbol, nazwa branży i nazwa opakowania	Poz. wykazu	Cena	Nazwa	Jedn. miary	ilość	wartość			ilość	wartość		Norma zużycia	ogółem		w tym w kwartałach wg. wartości				ilość	wartość	ogółem		w tym w kwartałach wg. wartości						
														ilość	wartość	I	II	III	IV			ilość	wartość	I	II	III	IV			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28			
	A		10	B	tona	5 100	51 000	150	200	30 000	300 000	5,2%	5%	1 500	15 000	3 150	3 600	4 050	4 200	5 880	58 800	32 280	322 800	59 250	81 900	91 350	90 300			
Ogółem						×		×	×	×		×	×	×						×		×								

Normatyw zapasu na dzień 31.XII. 1954

Wskaźnik zapasu w dniach

Sporządził

Kierownik Działu Zaopatrzenia

Główny Księgowy

Dyrektor

Rubryka 11 = rubr. 9 × rubr. 10.
 Rubryka 15 = rubr. 11 × rubr. 14 : 100.

Rubryki 17 do 20 wynikają z podziału wielkości z rubryki 16 w takim stosunku, w jakim stosunku występuje sprzedaż wyrobu w poszczególnych kwartałach, a więc w tym wypadku 21%, 24%, 27%, 28%.

$$\text{Rubryka 21 (zapas końcowy)} = \frac{(R_{11} + R_{15} \times P_{IV} \times N_d)}{9000}$$

gdzie:

P_{IV} = procentowy udział zbytu czwartego kwartału w ogólnym rocznym zbycie wyrobu.

N_d = norma zapasu w dniach.

Stąd w naszym przykładzie:

$$\text{Rubr 21} = \frac{(30.000 + 1.500) \times 28 \times 60}{9.000} = 5.880 \text{ sztuk}$$

$$\text{Rubryka 23 (przychód)} = \text{rubr. 11} + \text{rubr. 15} + \text{rubr. 21} - \text{rubr. 7.}$$

Rubryki 25 do 28. Podział wartości rocznego przychodu opakowań na poszczególne kwartały można przeprowadzić rozdzielając wartość wykazaną w rubryce 24 w takim stosunku, jaki zachodzi pomiędzy wielkościami zbytu w poszczególnych kwartałach, w tych wypadkach, gdy nie zachodzą poważniejsze różnice pomiędzy wielkościami zapasu początkowego i końcowego. Gdy jednak takie różnice zachodzą, wtedy należy przeprowadzić następujące obliczenia:

- a — należy ustalić wielkość rozchodu dla każdego kwartału. Dla I kwartału wynosi ona w naszym przykładzie 6.615 sztuk. Zostało to obliczone według wzoru:

$$R_I = \frac{(\text{rubr. 11} + \text{rubr. 15}) \times P_I}{100}$$

gdzie:

R_I = rozchód w pierwszym kwartale
 P_I = procentowy udział zbytu pierwszego kwartału w zbycie rocznym odnośnego wyrobu

stąd w naszym przykładzie:

$$R_I = \frac{(30.000 + 1.500) \times 21}{100} = 6.615 \text{ sztuk}$$

- b — należy ustalić wielkość przeciętnego dziennego rozchodu w każdym kwartale dzieląc wielkość kwartalnego rozchodu przez 90. W naszym przykładzie dla I kwartału:

$$6.615 : 90 = 73,5 \text{ sztuk}$$

- c — należy ustalić zapas końcowy dla każdego kwartału, mnożąc dzienny rozchód przez normę zapasu w dniach. W naszym przykładzie zapas końcowy dla pierwszego kwartału wynosi:

$$73,5 \times 60 = 4.410 \text{ sztuk}$$

- d — wielkość przychodu dla każdego kwartału otrzymujemy dodając do wielkości rozchodu zapas końcowy, a odejmując za-

pas początkowy. W ten sposób w naszym przykładzie przychód wg ilości wynosi w poszczególnych kwartałach:

Kwartał	Rozchód	Zapas końcowy	Zapas początko- wy	Przychód
I	6 615	4 410	5 100	5 925
II	7 560	5 040	4 410	8 190
III	8 505	5 670	5 040	9 135
IV	8 820	5 880	5 670	9 030
razem	31 500	5 880	5 100	32 280

Wartość przychodu w poszczególnych kwartałach otrzymujemy z pomnożenia ilości przez cenę. Również drogą prostej wyceny otrzymujemy wielkości wszystkich pozostałych rubryk dotyczących wartości. (Rozbicie kwartałne rozchodu i przychodu według ilości jest w tym wypadku zupełnie zbędne).

Po naniesieniu na wzór POs—1 wszystkich danych dotyczących wszystkich opakowań sprzedawanych, występujących w danym przedsiębiorstwie oraz po podsumowaniu wielkości dotyczących wartości, sumy z wzoru POs—1 mogą być bezpośrednio dodane do odpowiadających im wielkości dotyczących opakowań wypożyczanych i łącznie naniesione na wzór PZF dzięki temu, że układ wzoru POs—1 odpowiada ściśle układowi wzoru PZF. (Wielkość sprzedaży ze wzoru POs—1 powinna być naniesiona do odpowiedniej pozycji „sprzedaż” wzoru PZF).

Po wypełnieniu wzoru POs—1 należy opracować plan pokrycia zapotrzebowania opakowań sprzedawanych według załączonego na tablicy nr 2 wzoru POs—2.

Plan pokrycia zapotrzebowania opakowań sprzedawanych ma za zadanie określić, jaką ilość opakowań przedsiębiorstwo odkupi od odbiorców oraz jaką ilość nowych opakowań będzie musiało zakupić w okresie planowym ogółem i w poszczególnych kwartałach. Plan pokrycia zapotrzebowania jest jedynie rozwinięciem rubryki przychodu z planu zaopatrzenia opakowań sprzedawanych (wzoru POs—1), a ponieważ nie zmienia on w niczym planu obrotów materiałowych i nie wpływa na plan finansowy, natomiast ma służyć jedynie jako uzasadnienie przy złożeniu wniosków o przydziały opakowań nowych, dlatego jest zupełnie wystarczające, aby opakowania wystąpiły na nim wyłącznie według ilości.

Dla opracowania planu pokrycia zapotrzebowania opakowań sprzedawanych, jako dane wyjściowe wystąpią:

- ilość przychodu opakowań w poszczególnych kwartałach,
- wskaźnik odkupu na okres planowy.

Wskaźnik odkupu jest to procentowy stosunek ilości opakowań odkupionych do opakowań sprzedanych w określonym czasie.

Jeżeli w roku ubiegłym odkupiono 2.000 sztuk opakowań T, natomiast w tym samym czasie sprzedano 5.000 sztuk opakowań T, w takim razie wskaźnik odkupu wynosi 40%.

Na podstawie analizy przyczyn, które złożyły się na ukształtowanie się tego wskaźnika na

określonym poziomie oraz na podstawie analizy możliwości jego zwiększenia, przedsiębiorstwo ustala wskaźnik odkupu na okres planowy. Dla przeprowadzenia takiej analizy celowa jest współpraca z odbiorcami.

Kontynuując na tablicy nr 2 przeprowadzenie rozpoczętego przykładu uzupełniamy:

- przedsiębiorstwo stwierdziło, że wskaźnik odkupu dla opakowań A wynosił w roku 1953 38%,
- przedsiębiorstwo ustaliło na rok 1954 wskaźnik odkupu w wysokości 40%.

cę pomiędzy przychodem w danym kwartale a odkupem.

W naszym przykładzie:

Kwartał	Przychód ogółem	Odkup	Zapotrzebowanie nowych
I	5 925	2 520	3 405
II	8 190	2 880	5 310
III	9 135	3 240	5 895
IV	9 030	3 360	5 670
razem	32 280	12 000	20 280

Ministerstwo
Centralny Zarząd
Przedsiębiorstwo

Tablica Nr 2
Wzór Nr POs-2

Plan pokrycia zapotrzebowania opakowań sprzedawanych
na 1954 rok wg. ilości

Lp.	Nazwa opakowania	Sprzedaż opakowań ogółem 1954 r. Rubr. 11 Wzoru POs-1	Wskaźnik odkupu w %		Przychód opakowań						
			1953	1954	Ogółem Rubr. 23 Wzoru POs-1	Odkup 3×5:100	Zapotrzebowanie opakowań nowych				
							ogółem 6—7	w tym z kwartałem			
								I	II	III	IV
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	A itd.	30 000	38	40	32 280	12 000	20 280	3 405	5 310	5 895	5 670

sporządził

Kierownik Działu Zaopatrzenia

Główny Księgowy

Dyrektor

Z tablicy nr 2 omówienia wymaga jedynie sposób wypełniania rubryk 9—12, to znaczy podział na kwartały zapotrzebowania opakowań nowych.

Istotne znaczenie ma tu fakt, w jaki sposób będzie się układał w poszczególnych kwartałach odkup opakowań opróżnionych przez odbiorców, ponieważ zakup opakowań nowych powinien stanowić tylko różnicę pomiędzy przychodem opakowań ogółem, a odkupem opakowań.

O ile przedsiębiorstwo nie posiada innych danych co do przebiegu odkupu opakowań od odbiorców, musi ono założyć, że odkup opakowań będzie się kształtował w czasie proporcjonalnie do sprzedaży tych opakowań odbiorcom.

Zakładając, że w naszym przykładzie nie posiadamy innych danych co do przebiegu odkupu w czasie, podzielimy 12.000 sztuk opakowań A, które stanowią odkup w roku 1954, na poszczególne kwartały proporcjonalnie do przewidywanego zbytu wyrobu B w poszczególnych kwartałach, a zatem następująco:

I kwartał 21% — 2.520 sztuk
II kwartał 24% — 2.880 sztuk
III kwartał 27% — 3.240 sztuk
IV kwartał 28% — 3.360 sztuk
Razem 100% — 12.000 sztuk

Zapotrzebowanie opakowań nowych w poszczególnych kwartałach będzie stanowiło różni-

W wypadku gdy przedsiębiorstwo posiada odpowiednie dane o przypuszczalnym przebiegu odkupu opakowań, winno ono ustalić zapotrzebowanie opakowań nowych w rozbięciu kwartalnym zgodnie z tymi danymi. Przebieg ustalenia tego zapotrzebowania może być analogiczny jak podany, z tym jednak, że podział wielkości odkupu na kwartały zostanie dokonany według innego klucza.

* * *

Na czym polegają różnice pomiędzy przedstawioną powyżej metodą, a stosowanymi do tej pory metodami planowania opakowań sprzedawanych?

Pierwsza różnica polega na tym, że za „zużycie” przyjmuje się tylko taką ilość opakowań, która faktycznie zostaje zniszczona, podczas gdy dotychczas za zużycie przyjmowaliśmy ilości opakowań potrzebnych do zapakowania całej masy wyrobu przeznaczonego na zbył.

Druga różnica polega na tym, że następuje wyraźne rozgraniczenie zużycia i sprzedaży opakowań, że wyraźnie występują wszystkie elementy obrotu.

Trzecia różnica dotyczy związku pomiędzy planem zaopatrzenia opakowań sprzedawanych, a planem obrotów materiałowych PZF. Dotychczas stosowane metody nie wiązały tych planów w sposób, który by nie wymagał przeprowadza-

nia dodatkowych obliczeń, przy czym na tym tle powstawało szereg nieporozumień.

Sposobom ustalania kwartalnego rozdziału takich wielkości jak zużycie oraz zapotrzebowanie, poświęciłem sporo uwagi i to właśnie sprawiać może wrażenie, że cała metoda planowania jest wielce skomplikowana. Zatrzymałem się nad zagadnieniem „rozbicia kwartalnego” dłużej dlatego, ponieważ sam wielokrotnie przy pracach nad planami „walczyłem” (z różnym zresztą skutkiem) z jednej strony z pokusą do-

konania takiego rozbicia „na oko”, z drugiej strony, z braku metodologicznych wskazówek, walczyłem z trudnościami ustalenia na prędce jakiejś prawidłowej metody rozdziału. Odnoszę wrażenie, że dla tych planistów zaopatrzenia, którzy nie ulegają zbyt szybko wspomnianej pokusie, którzy mają ambicje, aby ich plan stanowił logicznie powiązaną całość, wskazówki powyższe mogą być pewną pomocą nie tylko przy planowaniu opakowań, ale również przy konstruowaniu pozostałych części planu.

Inż. JANUSZ MALANOWICZ

Organizacja impregnacji drewna w budownictwie

Społeczeństwo nasze przyzwyczajone do sytuacji kraju eksportującego drewno — nie zdaje sobie sprawy czym grozi brak jego, spowodowany dewastacją lasów, stałym zwiększeniem zapotrzebowania, i jak dalece w związku z tym należy je oszczędzać. Jedną z form oszczędzania drewna, o ile nie może być ono zastąpione innym materiałem, jest przedłużenie jego żywotności użytkowej przez impregnowanie.

Skoro z ogólnej ilości drewna wyprodukowanego przez las zaledwie ca 40% stanowi drewno użytkowe, a z tego około 6% ginie na skutek zniszczenia przez grzyby pasożytnicze, możemy sobie wyobrazić jakie ilości drewna tracimy bezpowrotnie.

Na skutek trudności podjęcia od razu po zakończeniu działań wojennych gruntowych remontów budynków, przeprowadzonych dopiero w późniejszych okresach i to w sposób często wadliwy — zagrzybienie przybrało charakter groźnego zjawiska występującego masowo.

Zagrzybienie występuje zarówno na najniższych kondygnacjach jak i na górnych piętrach. Za przyczynę rozwoju grzyba należy uważać istnienie gniazd grzyba już w okresie przedwojennym. Zagrzybienie występuje nie tylko w drewnianych częściach budynku, lecz obejmuje również mury, zaprawę i cegłę rozbiórkową. Badania Instytutu Techniki Budownictwa wykazały, że znaczny odsetek cegły rozbiórkowej porażony jest grzybnią zdolną do dalszego rozwoju.

Do tego rozwoju przyczynia się używanie do budowy lub remontu drewna wilgotnego oraz drewna niezabezpieczonego za pomocą środków impregnacyjnych. Główne zniszczenia drewna w domach wywołuje grupa grzybów domowych, które wykazują ogromną energię życiową, szybko atakują w korzystnych warunkach elementy konstrukcji i powodują ich zupełne zniszczenie w ciągu 6 — 12 miesięcy.

Najkorzystniejsze warunki rozwoju grzyba stwarza wilgotne zastojowe powietrze przy temp. 20° i wilgotności drewna ponad 20%.

Powyższy groźny obraz sytuacji zmusza nas do szeroko zakrojonej akcji zarówno doraźnej, jak i długofalowej. Do wypełnienia powyższych zadań powołany został Urząd Pełnomocnika do walki z grzybem domowym. Głównym zadaniem pracy urzędu jest organizacja robót odgrzybienowych.

Równoległą akcją do powyższej będzie akcja profilaktyki, zabezpieczająca drewno obecnie wbudowywane na drodze impregnacji w całym naszym budownictwie.

Pomimo wielu zarządzeń nakazujących impregnowanie drewna we wszystkich rodzajach budownictwa, czynność ta nie jest wykonywana w sposób należyty, względnie nawet na niektórych budowach całkowicie ignorowana. Niewątpliwie jedną z przyczyn tej niechęci jest to, że praca ta jest brudząca i wymagająca wielkiej ostrożności z racji toksyczności większości środków. Następnym powodem jest nieznamość szkód wyrządzanych przez grzyby, jak i niedostateczny nadzór władz budowlanych.

Jakimi więc środkami należy dążyć do rozpozuszechnienia tej akcji?

Często spotykanym argumentem na budowach jest brak umieszczenia w kosztorysach prac z zakresu impregnacji. Istotnie, nieprzewidzenie tych prac przez biura projektowe może stanowić alibi dla kierownictwa budów. Tateż zachodzi konieczność wydania zarządzenia przez władze centralne nakazujące biuram projektowym dokładne opracowywanie prac impregnacyjnych w dokumentacjach technicznych.

Szybkość prac przeprowadzanych na budowach, jak i trudności zorganizowania impregnacji często z braku wolnych rąk, nasuwa myśl przerzucenia tej pracy na zaplecze budowlane, ograniczając prace impregnacyjne na budowie do koniecznych poprawek i uzupełnień. Zaplecza budowlane, a więc przy dużych budowach bazy zaopatrzeniowe i produkcja pomocnicza, z uwagi na możliwość dokładnego wykonania tej pracy w odpowiednich warunkach, powinny wziąć na swoje barki główny ciężar tych prac.

W warunkach budowy przy pracach rozrzuconych na wielu odcinkach wykonanie impregnacji w sposób istotnie zabezpieczający drewno, a więc przez kąpiele w basenach, jest trudne do przeprowadzenia. Basen o długości odpowiadającej najczęściej spotykanym wymiarom drewna konstrukcyjnego jest trudno przenośny; posiadanie na budowach środków impregnacyjnych o różnym przeznaczeniu oraz zaopatrzenie pracowników w odzież ochronną, na krótki zwykle okres prac impregnacyjnych, może nastęrczać dużo kłopotu. Toteż na tych odcinkach pracy, uznając priorytet prac objętych harmonogramem samej

budowy, należy przyjść z pomocą budowom przez odciążenie ich od tej pracy.

Należy przede wszystkim ustalić jakie sortymenty, w zależności od ich przeznaczenia, należy impregnować. Drewno konstrukcyjne powinno być bez wyjątku impregnowane, a z pozostałego zaś drewna na budowie, tj. usługowego, możemy przyjąć, że ok. 30% należy również impregnować.

Z uwagi na różny sposób zawilgocenia możemy podzielić konstrukcje drewniane na 4 grupy:

- 1) Konstrukcje znajdujące się w warunkach ciągłego zawilgocenia; impregnację tych elementów należy przeprowadzić pod ciśnieniem środkami oleistymi.
- 2) Konstrukcje narażone na stałe zawilgocenie — elementy te powinny być impregnowane środkami oleistymi pod ciśnieniem lub wzmocnionymi środkami solowymi.
- 3) Konstrukcje narażone na zawilgocenie okresowe — należy je impregnować roztworami wodnymi preparatów solowych.
- 4) Konstrukcje narażone przejściowo na zawilgocenie, lecz łatwo wysuszalne — elementy te powinny być impregnowane sposobem powierzchniowym preparatami solowymi (zanurzanie lub opryskiwanie).

Impregnacja w tartakach i w składach Państwowej Centrali Drzewnej

Drewno znajdujące się jeszcze w tartaku w postaci surowca lub też tarcicy już jest zagrożone możliwością zagrzybienia. Surowiec przy niewłaściwej konserwacji, zwłaszcza jeśli nie jest w porze letniej okorowany, ulega zasinieniu. Tarcica nie usztaplowana w szybkim czasie, zwłaszcza w okresie wiosennym i jesiennym, ulega również zasinieniu, zwłaszcza kiedy plac jest zanieczyszczony odpadami drewna. Tak więc zabiegi profilaktyczne muszą się już rozpocząć na placu tartacznym. Częsty zwyczaj wywożenia trocin na place, zwłaszcza w tartakach nie posiadających na nie zbytu, powoduje z reguły zagrzybienie placu. Coroczne spryskiwanie placu środkami grzybobójczymi — jest podstawowym warunkiem jego higieny.

Zanim drewno dostanie się na plac budowy ma więc jeszcze wiele okazji do zagrzybienia. Transport tarcicy wilgotnej, zwłaszcza kiedy trwa dłuższy czas, niedbałe ułożenie, a najczęściej brak jej ułożenia na placach budów i przetrzymywanie w ten sposób przez dłuższy czas stwarza dogodne warunki do zagrzybienia. Drewno posiadające nabyte w tych warunkach zarodki grzyba nie utraci ich przy impregnacji powierzchniowej. Aby tego uniknąć słuszne będzie rozpoczęcie impregnacji już w zakładzie jego pierwotnej obróbki, tj. w tartaku. Własne tartaki resortów produkujące tarcicę na zamówienie zgłaszane przez komórki zaopatrzeniowe, znające jej przeznaczenie, mogą ją odpowiednimi środkami i w sposób trwały zaimpregnować. Dotyczy to przede wszystkim drewna konstrukcyjnego, a częściowo i usługowego. Drewno konstrukcyjne przecierane jest zwykle w wymiarach długości odpowiadającej istotnym potrzebom

i zasadniczo nie zmienia swej formy. Zaciosy powstające przy łączeniu krawędziaków, jak np. przy więźbie dachowej, podwalinach, oczepach itp. można łatwo zaimpregnować na budowie przez smarowanie.

Przeznaczenie drewna usługowego również jest znane przez zamawiające jednostki, np. deski rusztowaniowe, które jako sprzęt inwentaryzowany powinny być w specjalnie dokładny sposób impregnowane. Tarcze deskowaniowe, po rozwiązaniu zagadnienia ich typizacji, ścianki szczelne i materiał na chłodnie powinny być produkowane na tartakach i tam odpowiednim środkiem impregnowane.

Prócz wymienionych szereg innych sortymentów, o znanym przeznaczeniu, mogą i powinny być impregnowane. Za wykonaniem tych czynności w tartaku przemawia również i potrzeba pewnych specjalizacji, które łatwo będzie można osiągnąć przy stałych urządzeniach, traktując impregnację jako jedno z ogniw procesu technologicznego. Wykonanie tej czynności w tartakach byłoby zajęciem stałym wykonywanym z zachowaniem wszelkiej ostrożności wymaganej przy posługiwaniu się preparatami toksycznymi. Wykonanie zaś tych czynności na budowach narażałoby kłopoty i wydatki związane z koniecznością zaopatrzenia ekipy w odpowiednią odzież ochronną w małym stopniu wykorzystywaną oraz zapewnienia odpowiedniego wyszkolenia pracowników.

Sprawa zaopatrzenia w impregnat małej budowy, gdzie w grę wchodzi niewielka ilość drewna, również jest sprawą kłopotliwą z uwagi na trudności zamawiania odpowiedniej dla danej budowy ilości impregnatu, zwłaszcza, że najmniejsze opakowania są jeszcze o wiele za duże dla podobnych odbiorców. Budowa, która ma zaimpregnować drewno paroma środkami — zużyje ich część, reszta pozostanie na budowie i najczęściej traci swoje własności. Zresztą budowy stosują często dla uproszczenia sprawy prosty sposób — zamawiają jeden środek impregacyjny i stosują go we wszystkich przypadkach — drewno jest więc zaimpregnowane, obowiązek wykonany, pomimo, że efekt nie został osiągnięty.

Zastosowanie zasady impregnowania drewna w tartakach przemysłu leśnego ma nieco odmienny aspekt. Tartaki te nie znają, poza małymi wyjątkami, swoich bezpośrednich odbiorców, a więc i przeznaczenia drewna; duża ilość drewna jest wysyłana do zakładów Państwowej Centrali Drzewnej. Tarcica znajdująca się w tych składach, usztaplowana w sposób należyty konserwujący i przesuszający ją, zachowuje właściwe i b. ważne cechy drewna przed jego zaimpregnowaniem. Skoro tarcica ze składu P.C.D. trafia bezpośrednio do konsumenta, znającego już przeznaczenie nabywanego drewna, urządzenie nasycalni drewna w takim składzie jest całkowicie uzasadnione. Wykonanie impregnacji zarówno w składach P.C.D., jak i tartakach, dzięki stałym urządzeniom i możliwości stosowania właściwych środków, będzie bez porównania skuteczniejsze, niż na budowach. Toteż przy bazach tego typu urządzenia do impregnacji powinny

mieć charakter urządzeń zmechanizowanych, a więc baseny do kąpieli muszą mieć urządzenia do szybkiego napełniania i opróżniania w wypadku potrzeby zastosowania innego środka. W powyższych warunkach da się zastosować również i kąpiel gorącą, znacznie skuteczniejszą od zimnej.

Impregnacja przy bazach materiałowych zjednoczeń budowlanych i na budowach

Bazy zjednoczeń nie posiadają na ogół dużych zapasów tarcicy, gdyż większość jej wysyłana jest bezpośrednio z tartaków na budowę, zawsze jednak znajduje się tam dość poważna ilość drewna, które jako zapas inwentaryzacyjny wysyłane jest na budowę ze znanym przeznaczeniem. Jak z powyższego widać tartak, składnica P.C.D. i baza materiałowa mogą w znacznym stopniu odciążyć budowę od obowiązku impregnowania, a przede wszystkim wykonać to w odpowiednim czasie i znacznie dokładniej, co jest argumentem najbardziej ważkim.

Niemniej pozostanie jeszcze pewna ilość tarcicy, która z różnych względów dotrze na budowę w stanie niezaimpregnowanym. Pozostaje więc znów problem impregnacji na budowie, ale już w znacznie mniejszej skali. Dla zaimpregnowania tej ilości na budowie możemy użyć metody smarowania lub też spryskiwania przy pomocy aparatów.

Impregnacja w zakładach prefabrykacji

Rozpoczęcie produkowania w skali przemysłowej budynków dla zagospodarowania placów, poza ograniczeniem zużycia drewna, ma tę dobrą stronę, że elementy ich będą właściwie zaimpregnowane. Najbardziej powołanymi do wykonania impregnacji w pełnym zakresie są właśnie te wytwórnie elementów prefabrykowanych, a więc wytwórnie baraków, magazynów i wiat oraz centralne ciesielnie produkujące tarcze deskowaniowe, elementy konstrukcyjne itd. Wszystkie te zakłady powinny być zaopatrzone w urządzenia impregnacyjne pozwalające na impregnowanie nie tylko drewna, ale i całych elementów, jak płyty ściennie, części więźarów itd. Produkowanie elementów na skalę przemysłową rozszerzy się niewątpliwie i na budownictwo wiejskie. Wykonanie ich w ten sposób da gwarancję zabezpieczenia przeciwgrzybowego, co było dotychczas trudne do przeprowadzenia.

Mechanizacja czynności impregnacyjnych

Impregnowanie tarcicy w tartakach i bazach, gdzie w grę wchodziłyby większe ilości materiałowe — wymagałyby urządzeń o możliwie prostej mechanizacji w celu: a) zwiększenia wydajności pracy, b) polepszenia warunków higienicznych, c) oszczędności impregnatów. Najczęściej spotykany sposób impregnacji, tj. smarowanie pędzlem jest 5—8-krotnie droższy z uwagi na pracochłonność, niż kąpiel w basenie z mechanicznym urządzeniem. Oszczędność impregnatów w tym wypadku w porównaniu ze smarowaniem wynosi ok. 30%. Częste wypadki poparzenia lub zatrucia wynikające z nieznaności działania środków; w tym przypadku będzie to do uniknięcia. Z zagadnieniem mechanizacji, choćby najbar-

dziej prostej, łączy się sprawa opracowania typowych urządzeń w zastosowaniu do różnych warunków i przerobu. Należałoby więc opracować projekty urządzeń do nasycen bezciśnieniowych dla tartaków produkujących tarcicę na cele budownictwa w granicach przerobu 15—24.000 m³, dla dużych baz materiałowych w P.C.D., dla tartaków o przerobie od 10—15 tys. m³ i baz przyzjednoczeniowych, oraz urządzeń do impregnacji całych elementów, jak np. płyty ściennie, więzary dachowe systemu „trójkąt” itd. oraz osobnych urządzeń do impregnacji kostki. Niezależnie od urządzeń do impregnacji bezciśnieniowej przy budowach wielkich obiektów trwających dłuższy czas, należy zaprojektować nasycalnie ciśnieniowe.

W okresie przejściowym, do chwili przejęcia głównego ciężaru przez produkcję pomocniczą, słusze byłoby wykorzystanie wyćwiczonych w tym zawodzie brygad, istniejących przy spółdzielniach pracy produkujących środki impregnacyjne, które jako „pogotowie impregnacyjne”, obok wykonywania samej czynności impregnacji byłyby żywą propagandą tej akcji. Spełniając przez jakiś czas wspomnianą rolę pionierską miałyby one również za zadanie szkolenie załóg budowlanych.

Dystrybucja i jakość impregnatu

Do zagadnienia dystrybucji należy oprócz sprawnego, celowego i właściwego rozdziału artykułów, także dostarczanie ich w należytej jakości. Ilość środków produkowanych dotychczas powinna być poddana ocenie i część nieodpowiadająca wymaganiom wycofana. Ze sprawą jakości impregnatu łączy się sprawa norm; normy są bowiem nieodzowną podstawą do oceny i kontroli środków i zapobiegania produkowaniu środków mało wartościowych. Dotyczyć to powinno również i surowców używanych do tego celu. Z zagadnieniem tym wiąże się sprawa powstania specjalnego laboratorium dla przeprowadzania kontroli próbek oraz analizowania reklamacji. Zadaniem takiego laboratorium, oprócz powyższych spraw, byłyby badania nowych środków oraz sposobów stosowania ich do nowych materiałów budowlanych pochodzenia celulozowego, jak np. płyty pilśniowe twarde. Również pewnej rewizji powinny być poddane ceny impregnatów. Szczególną uwagę należałoby zwrócić na zaopatrzenie rozdrobnionego, lecz b. poważnego konsumenta jakim jest budownictwo wiejskie. Ma ono już zorganizowany i planowy charakter i w związku ze wzrastającym jego rozwojem liczyć się należy ze wzrostem konsumpcji środków grzybobójczych. Ważną sprawą jest zaopatrzenie agend Spółdzielni „Samopomoc Chłopska” w impregnaty w drobnych opakowaniach, np. 50 kg. Ponieważ koszt impregnacji jest na ogół dość wysoki, bo wynoszący 25—40% wartości drewna, zachodzi bezwzględnie konieczność wyeliminowania preparatów o słabej skuteczności.

Rola komórek zaopatrzeniowych

Podstawowym warunkiem gwarantującym celowość wykonywania impregnacji w tartakach i bazach jest dokładna znajomość potrzeb budów

przez służbę zaopatrzenia. Kierownictwo budów zamawiające drewno w swojej komórce zaopatrzeniowej z określeniem celów zużycia musi się oprzeć przy zamówieniu o dokumentację techniczną. Dotychczasowe doraźne interwencyjne zamówienia muszą się przekształcić, w miarę doskonalenia się organizacyjnego, w zamówienia planowe, zarówno pod względem jakości, wymiarów, jak i czasu dostaw. Jeśli w tym przypadku organizacja będzie sprawna i planowa — uzyskamy możliwość dostarczania budowom materiałów zaimpregnowanych i dostatecznie przeschniętych, tj. posiadających kardynalną cechę drewna przeciw rozwojowi grzyba. Będzie się to wiązać z koniecznością zwiększenia normatywu tarcicy na tartakach, które jednocześnie powinny spełniać rolę baz materiałowych. Dotychczas tartaki resortów budowlanych nie miały możliwości spełnienia roli baz materiałowych, gdyż zapotrzebowania budów i wysyłanie tarcicy spod traka nie pozwala na utworzenie zapasu tarcicy suchej. Na tym odcinku możliwa jest poprawa przez podawanie

tartakowi dokładnych specyfikacji zamówieniowych z okresem czasu gwarantującym przeschnięcie tarcicy i przez korzystanie w pewnym okresie czasu z dostaw tarcicy wyłącznie z P.C.D.

Należy wprowadzić również zasadę natychmiastowego sztaplowania tarcicy w tartakach i bazach nawet w przypadku kiedy okres jej przesuszenia na sztaplach nie byłby tak długi, jak tego wymaga doprowadzenie jej do stanu powietrzno-suchego.

W pierwszym etapie realizacji tych zamierzeń należałoby zainstalować baseny w większych tartakach i na dużych bazach materiałowych resortów budownictwa. Z doświadczeń uzyskanych można będzie wnioskować o celowości tych urządzeń również i w tartakach o małym przerobie. W etapie drugim akcję należy rozszerzyć na tartaki przemysłu leśnego, na składnice P.C.D., oraz tartaki mniejsze resortu budownictwa. W wyniku takiej akcji problem zagrzybienia ograniczy się niewątpliwie do wypadków sporadycznych.

Mgr JERZY CIESIELSKI

Prawidłowe zaopatrzenie podstawowym czynnikiem w walce o jakość gotowej produkcji

(Z doświadczeń przemysłu garbarskiego)

Walka o jakość produkcji jest dziś jednym z naczelných zagadnień w pracy każdego przemysłu. Ostatnie akty ustawodawcze w tej dziedzinie, a przede wszystkim Dekret z dnia 4.III.1953 o wzmoczeniu walki z produkcją złej jakości — dobitnie wskazują na wagę tego problemu w gospodarce ogólnonarodowej i uzasadniają konieczność wszechstronnego przeanalizowania wszystkich czynników — związanych ze sprawą jakości produkcji. Zadaniem niniejszego artykułu jest przedstawienie w sposób możliwie najprostszy, poparty odpowiednimi przykładami z praktyki dnia codziennego, w jakim stopniu praca służby zaopatrzenia wpływa bezpośrednio na wyniki produkcyjne od strony jakości produktu gotowego.

Dla ułatwienia czytelnikowi wytworzenia sobie właściwego sądu o tym zagadnieniu i umożliwienia krytycznej oceny sytuacji w tym zakresie, istniejącej w poszczególnych przedsiębiorstwach przemysłu garbarskiego, postaramy się sprecyzować na wstępie podstawowe tezy, określające główne zadania służby zaopatrzenia, bezpośrednio związane z wynikami jakości produkcji.

Do zadań tych zaliczyć należy:

1) zapewnienie przemysłowi pełnego zaopatrzenia w surowce podstawowe i materiały pomocnicze do produkcji, w ilościach wynikających z obowiązującego planu zaopatrzenia na odpowiadający okres;

2) zapewnienie każdemu zakładowi produkcyjnemu posiadania niezbędnego dla utrzymania i zabezpieczenia ciągłej produkcji stanu zapasów materiałowych, odpowiadającego ustalonym normatywom;

3) zapewnienie dostaw materiałów zaopatrzeniowych — przeznaczonych do produkcji — o ja-

kości odpowiadającej ustalonym warunkom technicznym na te materiały.

Z zagadnieniem tym wiąże się postulat pełnej standardowości materiałów zaopatrzeniowych — szczególnie ważny dla zabezpieczeniażądanego przebiegu procesu produkcyjnego — ustalonego procesami produkcyjnymi (reżimami technologicznymi).

Zapewnienie przemysłowi pełnego zaopatrzenia w surowce podstawowe i materiały pomocnicze do produkcji

Surowce podstawowe

Przemysł garbarski należy do przemysłów wytwórczych. Produkcja garbarska (skóry gotowe) przeznaczona jest dla przemysłów przetwórczych (przemysł obuwniczy, artykułów skórzaných), oraz dla całego szeregu innych odbiorców (CHPS, przemysły tekstylne itp.), którzy zgłaszając swe zapotrzebowanie na skórę gotową, określają obok żądanych do dostawy ilości, szczegółowe przeznaczenie przetworzone skór, precyzując na ogół w sposób wyczerpujący wymogi jakościowe.

Sprawę wymogów jakościowych skór gotowych regulują normy i instrukcje o klasyfikacji skór gotowych oraz warunki techniczne dla skór gotowych.

W oparciu o zgłoszone zapotrzebowania odbiorców, w konfrontacji z pulą skór surowych oferowaną przez Centralny Zarząd Skupu Surowców Włókienniczych i Skórzanych, budowany jest plan produkcji przemysłu garbarskiego.

Plan ten, po uwzględnieniu odpowiednich wskaźników wydajności z surowca, stanowi podstawę do ustalenia planu zużycia skór surowych, a dalej po uwzględnieniu obowiązującego normatywu zapasu i remanentów, przeliczony zostaje

na plan zaopatrzenia przemysłu w skóry surowe. Procedura ta, wydawałoby się w założeniach zupełnie prosta, w praktyce okazuje się zadaniem trudnym i skomplikowanym.

O ile bowiem obserwujemy od szeregu lat coraz większą precyzję w określaniu produktu gotowego, wyrażającą się w coraz dokładniejszym planowaniu gotowej produkcji (szczegółowe plany zbytu, plany gatunkowości gotowej produkcji, wzrastające wymagania odbiorców w zakresie standardowości skór gotowych) o tyle nie możemy stwierdzić równoległego narastania precyzji i dokładności w określaniu masy towarowej skór surowych, uwidocznionej w planach dostaw ze strony Centralnego Zarządu Skupu.

Jakkolwiek istnieją instrukcje o sortowaniu skór surowych wg. przeznaczenia garbarskiego oraz szczegółowe normy klasyfikacji skór surowych, to jednak plany dostaw skór surowych budowane przez CZSkupu w oparciu o plan zbiórki surowca w kraju i założone dostawy skór surowych z importu, sprowadzają się z reguły do określenia oferowanej do dostawy masy towarowej skór surowych w podstawowych 5 rodzajach, z nieznacznym jedynie rozszyfrowaniem ich na przeznaczenie garbarskie.

Co gorsza, sprecyzowane w ten sposób bilanse towarowe i oparte na nich plany dostaw (rozdzielniki) w trakcie ich realizacji ulegają poważnym odchyleniom od założeń, gdyż w praktyce okazuje się, że nastąpiły przesunięcia asortymentowe surowca pozyskiwanego ze zbiórki krajowej, względnie też nadeszły dostawy z importu po przesortowaniu w magazynie portowym dają inny układ wg. przeznaczeń, niż to założono wskaźnikowo w planach.

Obraz ten zmienia się jeszcze bardziej w czasie samego przebiegu procesu produkcyjnego w garbarni, kiedy to po rozmoczeniu skór i wstępnej obróbce w warsztacie mokrym, ujawnione zostają tzw. wady ukryte skór i zachodzi konieczność dalszych przesunięć w przeznaczeniu skór na produkt gotowy.

Z powyższego widzimy, że zapewnienie przedsiębiorstwu właściwego wg. przeznaczenia na produkcję gotową zaopatrzenia w skóry surowe jest zadaniem trudnym i posiada decydujące znaczenie dla jakości gotowej skóry.

Problem ten wymaga zrewidowania dotychczasowej praktyki i wysunięcia wniosków, co należałoby zrobić dla poprawienia obecnego niezadowalającego stanu. Wydaje się, że można by sprecyzować w kwestii tej dwa zasadnicze wnioski. Jeden z nich dotyczyłby samego zagadnienia planowania asortymentowego dostaw skór surowych i sprowadzałby się do propozycji wyłonienia odpowiedniej komisji, złożonej z przedstawicieli Centralnego Zarządu Skupu Surowców Włókienniczych i Skórzanych, przemysłu mięsnego, resortu rolnictwa i PGR, Instytutu Przemysłu Skórzanego, Centrali Importowo-Eksportowej Przemysłu Skórzanego „Skórimport” i przemysłu garbarskiego, która by rozpracowała nowe metody i ustaliła dodatkowe źródła i drogi dla zbierania informacji w zakresie przewidywanej zbiórki surowca krajowego, jak również nowe, dokładniej-

sze i bardziej precyzyjne niż dotąd określenia jakości i przeznaczenia oferowanej przemysłowi garbarskiemu masy towarowej skór surowych oraz jej dostawy w założonych planem zaopatrzenia terminach.

Drugi wniosek — o skutkach natychmiastowych, dotyczy służby planowania i służby zaopatrzenia w przemyśle garbarskim. Odnosi się on do:

a) zaostrezenia uwagi planistów przy budowie okresowych planów: produkcji, zbytu i zaopatrzenia w skóry surowe;

b) przyjęcia kardynalnej zasady, że plan produkcji i zbytu produkcji gotowej musi być budowany na realnej i zabezpieczonej bazie surowcowej;

c) przyjęcia zasady, że prace planistów, zarówno na szczeblu CZPG jak i w przedsiębiorstwach, nad planem produkcji winny odbywać się przy jak najściślejszym współudziale służby zaopatrzenia, odpowiedzialnej za zabezpieczenie realizacji tego planu w drodze zapewnienia wymaganych dostaw surowca i materiałów pomocniczych;

d) postulat wysunięty w p. c. dotyczy w całej rozciągłości wszelkich zmian i korekt dokonywanych w planach produkcji w trakcie realizacji tych planów, szczególnie jeśli korekty te miałyby nastąpić w wyniku zgłoszenia dodatkowych zapotrzebowań odbiorców na skóry gotowe, względnie też zmian w układzie asortymentowym zapotrzebowań dotychczasowych.

Jest rzeczą zrozumiałą, że skuteczność takiej metody budowania planów produkcji uwarunkowana jest ścisłym dotrzymywaniem terminów składania zamówień przez odbiorców, jak również zgłaszania przez CZSkupu projektu planu dostaw surowca na okres następny w terminach, wynikających z harmonogramu prac nad planem, ustalonym przez resort.

Materiały pomocnicze (bezpośrednie)

Zaopatrzenie przemysłu w niezbędne do wykonania zadań produkcyjnych materiały pomocnicze (bezpośrednie) regulowane jest planem zaopatrzenia na dany okres. Zagadnienie to wymaga rozpatrzenia w układzie planu rocznego i operatywnych planów kwartalno-miesięcznych.

Zgodnie z przyjętą metodologią planowania, budowa planu techniczno-przemysłowo-financeowego, a w jego ramach planu zaopatrzenia przemysłu odbywa się w trzech etapach. Dla rozpatrywanego przez nas problemu szczególne znaczenie posiada etap drugi (projekt planu zaopatrzenia) i etap trzeci (szczegółowy plan zaopatrzenia).

Ponieważ większość materiałów bezpośrednich do produkcji stanowią artykuły bilansowane, których zagospodarowanie odbywa się centralnie w drodze przydziałów (limitów ilościowych) przyznawanych przemysłowi w oparciu o plan zaopatrzenia — przypomnieć należy, że przydziały te dokonywane są przez resort najczęściej w okresie I kwartału (luty — marzec) przy czym za podstawę do ustalenia ich wysokości służy projekt planu zaopatrzenia opracowany w III kwartale roku ubiegłego — w II etapie prac nad planem.

Otrzymane przez Centralny Zarząd limity ilość

ciowe artykułów bilansowanych rozdzielone zostają na podstawie przedsiębiorstwa i stanowią podstawę w pracach szczegółowych nad planem. Konfrontacja liczb wynikowych z szczegółowego planu zaopatrzenia, z wysokością limitów zaopatrzeniowych otrzymanych z resortu, jest podstawą dla Centralnego Zarządu do wystąpienia do resortu z odpowiednimi wnioskami o korektę tych limitów, w kierunku ich zwiększenia lub częściowej rezygnacji. Przyjąć należy, że przy należytej opracowanym projekcie planu w II etapie prac nad planem i oparciu na nim wysokości przydziałów artykułów zaopatrzeniowych ze strony resortu — odchylenia pomiędzy wysokością przyznanych limitów, a faktycznymi zapotrzebowaniami wynikającymi z szczegółowego planu zaopatrzenia nie powinny być wielkie. W oparciu o ostatecznie przyznane limity materiałowe i szczegółowe plany zaopatrzenia przedsiębiorstw — Centralny Zarząd opracowuje rozdzielniki na odnośne artykuły bilansowane (w układzie kwartałów i przedsiębiorstw) i przesyła je do właściwych dystrybutorów lub wprost do dostawców. Rozdzielniki te w większości wypadków stanowią jednocześnie podstawę do zawarcia umów planowych — stosownie do zarządzenia Pzewodniczącego PKPG o powiązaniach umownych na odnośny rok.

Z kolei przedsiębiorstwa garbarskie obowiązane są złożyć w oparciu o wspomniane rozdzielniki odpowiednie zamówienia — względnie też — na artykuły nielimitowane, złożyć zamówienia w oparciu o plan zaopatrzenia zatwierdzony przez CZPG.

Składanie zamówień do dostawców (względnie dystrybutorów głównych) na odnośne artykuły zaopatrzeniowe, w szczególności zaś obowiązujące terminy dla ich złożenia, regulują tryby zaopatrzenia ustalone generalnie dla poszczególnych artykułów. Tryby te w przeważającej części przewidują (szczególnie w odniesieniu do artykułów chemicznych) obowiązek składania zamówień kwartalnych na 6 tygodni przed rozpoczęciem kwartału.

Ponieważ podstawowym zadaniem służby zaopatrzenia jest dostarczenie każdemu zakładowi produkcyjnemu pełnego zaopatrzenia we wszystkie potrzebne do produkcji artykuły, w ilościach wynikających z planów zaopatrzenia za dany okres, pierwszym warunkiem gwarantującym realizację tego zadania jest terminowe ulokowanie przez oddział zaopatrzenia przedsiębiorstwa kwartalnych zamówień u dostawców. Ze względu na to, że produkcja kwartalna regulowana jest w ramach planu rocznego — planami operatywnymi kwartalno-miesięcznymi — obowiązkiem oddziału zaopatrzenia przedsiębiorstwa jest opracowanie i złożenie zamówień na artykuły zaopatrzeniowe, w oparciu o operatywne plany kwartalno-miesięczne.

Jak wiadomo — w praktyce istnieją niejednokrotnie znaczne odchylenia asortymentowe i ilościowe w kwartalnych planach produkcyjnych (operatywnych) w stosunku do wycinka kwartalnego z planu rocznego. Z powyższego wynika, że zamówienia na artykuły zaopatrzeniowe winny

być oparte właśnie na planach operatywnych produkcji (a nie na wycinku kwartalnym z planu rocznego), bo wówczas jedynie istnieje gwarancja, że przedsiębiorstwo otrzyma w danym okresie pełne, wynikające z potrzeb produkcji zaopatrzenie.

Zachodzi zatem podstawowe pytanie, czy istnieją warunki w przedsiębiorstwie dla terminowego złożenia na dany kwartał zamówień u dostawców na artykuły zaopatrzeniowe — w oparciu o operatywny plan kwartalno-miesięczny. Innymi słowy, czy oddział zaopatrzenia w przedsiębiorstwie jest w posiadaniu co najmniej na 6 tygodni przed kwartałem, na który zamawia zaopatrzenie — operatywnego planu zaopatrzenia na okres następny.

Jak wykazuje praktyka w przemyśle garbarskim, warunek ten bardzo często nie istnieje. Co robi więc w takiej sytuacji oddział zaopatrzenia?

Przykłady wzięte z praktyki przemysłu garbarskiego dają na to pytanie bardzo różną odpowiedź.

Są przedsiębiorstwa, które przyjmują następującą metodę:

- 1) opierając się na kwartalnym wycinku z planu rocznego, składają zamówienia na większość artykułów u dostawców w wyznaczonym terminie 6 tygodni przed kwartałem następnym;

- 2) na artykuły, co do których istnieje przypuszczenie, że zapotrzebowanie ich może w planie operatywnym znacznie odbiegać od wycinka planu rocznego (np. barwniki, farby kryjące), zamówień w przepisany terminie nie składają w ogóle, robiąc to dopiero w momencie posiadania zatwierdzonego operatywnego planu produkcji;

- 3) po ostatecznym skonkretyzowaniu operatywnego planu produkcji i wynikającego z niego planu zaopatrzenia, w zależności od potrzeby składają do dostawców odpowiednią korektę zamówień, ułokowanych jak w p. 1.

Zdarzają się przy tym wypadki, że korekta taka np. w odniesieniu do barwników i farb kryjących jest w praktyce pełną anulacją ułokowanych zamówień, w zamian których złożone zostają zamówienia nowe, na zupełnie inne artykuły.

Ostatnia grupa przedsiębiorstw to takie, które lokują zamówienia w terminach spóźnionych, nie przestrzegając obowiązujących trybów zaopatrzenia, przy czym zamawiane ilości artykułów są zupełnie przypadkowe, obliczone metodą znaną jedynie referentowi, który je opracował, bez uzasadnienia zarówno planem rocznym, jak i planem operatywnym.

Rezultatem zobrazowanego wyżej postępowania jest:

- 1) niewłaściwe zaopatrzenie przedsiębiorstw w artykuły pomocnicze do produkcji, zarówno jeśli chodzi o rodzaj tych artykułów, jak też o ich ilość;

- 2) powstawanie w magazynach przedsiębiorstw nadmiarów materiałowych pewnych artykułów, przy jednoczesnym występowaniu braków artykułów aktualnie potrzebnych do produkcji, powodujące z jednej strony przekraczanie normatywów materiałowych i trudności finansowe przedsiębiorstwa, z drugiej zaś strony nerwowość

w pracy, gorączkowe interwencje o dostawę brakujących materiałów i groźbę postoju w produkcji na skutek braku zaopatrzenia;

3) narastające trudności we współpracy z dostawcami, którzy na skutek nieterminowych zamówień, nie zawsze są w stanie je wykonać, względnie też nie zawsze godzą się na przyjęcie zbyt późno zgłaszanych rezygnacji, tracąc w rezultacie zaufanie do odbiorcy, co nie pozostaje niestety bez wpływu na dalszą współpracę w okresach następnych.

Nie trudno oczywiście zrozumieć, jaki wpływ stan taki wywiera na zagadnienie jakości gotowej produkcji w przemyśle.

Opierając się na przedstawionych przykładach, należałoby postawić następujące wnioski, precyzujące warunki dla poprawienia obecnego stanu i zapewnienia przemysłowi pełnego zaopatrzenia w materiały pomocnicze do produkcji wg istotnych potrzeb:

1) harmonogram prac nad planem operatywnym produkcji i wynikającym z niego kwartalnym, operatywnym planem zaopatrzenia winien być, począwszy od resortu, poprzez CZPG, do zakładu produkcyjnego włącznie ustawiony w taki sposób, aby przedsiębiorstwa były w posiadaniu zatwierdzonych planów operatywnych co najmniej na 7 tygodni przed początkiem danego kwartału, co umożliwić winno terminowe ulokowanie przez oddziały zaopatrzenia przedsiębiorstw zamówień na wszystkie artykuły u dostawców;

2) w wypadku, gdy z przyczyn od przedsiębiorstwa niezależnych, w wymienionym wyżej terminie plan operatywny na kwartał następny nie jest zatwierdzony, ulokowanie zamówień przez oddział zaopatrzenia przedsiębiorstwa winno mieć miejsce w trybie następującym:

- a) bezwzględnie należy lokować zamówienia w obowiązujących terminach, wynikających z trybów zaopatrzenia, na wszystkie bez wyjątku artykuły,
- b) ustalenie wysokości zapotrzebowania, jakie należy pokryć zamówieniem, winno nastąpić w oparciu o projekt planu operatywnego, jaki przedsiębiorstwo złożyło w Centralnym Zarządzie do zatwierdzenia, przy czym cyfry wynikowe konfrontować należy z odnośnymi cyframi z planu rocznego,
- c) w odniesieniu do b. niewielkiej ilości artykułów „wątliwych” tj. takich co do których w wypadku niezatwierdzenia przez CZPG złożonego przed przedsiębiorstwo projektu planu operatywnego, musiałyby zaistnieć zasadnicze różnice — zamówienia należałoby składać na ilości planowanego zużycia — zmniejszone o przewidywany remanent na początek planowanego kwartału (bez uwzględnienia zapasu normatywnego),
- d) w momencie otrzymania przez przedsiębiorstwo ostatecznie zatwierdzonego operatywnego planu produkcji i przeliczenia go na operatywny plan zaopatrzenia — oddział zaopatrzenia skonfrontować winien faktyczne zapotrzebowanie na odnośne artykuły z wysokością ulokowanych jak p. b i c za-

mówień i wystąpić niezwłocznie do dostawców z odpowiednią korektą — jeśli potrzeba taka zaistnieje. Przy konfrontacji tej oddział zaopatrzenia winien mieć na uwadze utrzymanie zapasów materiałowych w przedsiębiorstwie w granicach obowiązującego normatywu.

Należałoby się spodziewać, że przy przeprowadzeniu powyższej metody — spełniony zostanie pierwszy warunek zabezpieczenia przedsiębiorstwa w materiały pomocnicze do produkcji — na odnośny okres planowany.

Z praktyki wiemy, że ulokowanie przez oddział zaopatrzenia przedsiębiorstwa wszystkich zamówień na artykuły zaopatrzeniowe w ilościach wynikających z planu zaopatrzenia, przy zachowaniu obowiązujących wobec dostawców terminów — nie stanowi jeszcze gwarancji, że dostawy zamawianych artykułów nastąpią w żądanych ilościach i terminach i tym samym ciągłość zaopatrzenia produkcji zostanie utrzymana.

Dlatego też nie od rzeczy będzie w kilku słowach przypomnieć o dalszych obowiązkach, jakie w tym zakresie ciążyą na służbie zaopatrzenia. Zadania te dadzą się sprecyzować w sposób najbardziej zwięzły, jak następuje:

1) dopilnowanie, aby ulokowane zamówienia pokryte zostały odpowiednimi zleceniami dostaw dystrybutora wzgl. potwierdzeniami przyjęcia do wykonania przez dostawców. Sprawdzenie czy podane w zleceniach i potwierdzeniach warunki dostawy (ilość, termin, zastrzeżenia specjalne) — odpowiadają żądaniom sprecyzowanym w zamówieniach;

2) zarejestrowanie zarówno zamówień jak i zleceń w ewidencji zamówień;

3) kontrolowanie realizacji dostaw w terminach ustalonych zamówieniem i zleceniem dostawy; podejmowanie niezwłocznie interwencji wobec dostawcy w wypadku jakiegokolwiek odchylenia i nieprawidłowości w tym względzie;

4) przysyłanie kopii wszelkich pism interwencyjnych do wiadomości Centralnego Zarządu i dystrybutora — celem umożliwienia podejmowania odpowiednich dodatkowych interwencji przez jednostki nadrzędne;

5) w wypadku niereagowania przez dostawcę na podejmowane w stosunku do niego interwencje i powstające w związku z tym zagrożenie w zaopatrzeniu zakładów, niezwłoczne odwołanie się specjalnym pismem do Centralnego Zarządu o interwencje u właściwych czynników;

6) dokonanie zgodnego z obowiązującymi przepisami przyjęć dostawy artykułów zaopatrzeniowych do magazynu przedsiębiorstwa — przy szczególnym zwracaniu uwagi na:

- a) stan ilościowy towaru, stan opakowania,
- b) jakość towaru — sprawdzoną w oparciu o załączony do dostawy atest jakościowy lub przez dokonany odbiór techniczny,
- c) zgodność dostawy z ogólnymi lub szczególnymi warunkami dostaw,
- d) terminowe zgłoszenie reklamacji w wypadku kiedy konieczność taka zaistnieje — stosownie do obowiązujących w tym względzie przepisów;

7) należyte i zgodne z instrukcją magazynową magazynowanie otrzymanych artykułów, gwarantujące zachowanie ich dobrej jakości i zabezpieczenie;

8) zaprzychodowanie otrzymanych artykułów w odpowiednich kartotekach i załatwienie wszelkich operacji księgowo-administracyjnych;

9) sprawne zorganizowanie, stosownie do obowiązującej instrukcji magazynowej wydawania z magazynu odnośnych artykułów do produkcji w ilościach odpowiadających planom wewnątrz-zakładowym;

10) utrzymywanie zapasów materiałowych w granicach obowiązującego normatywu — przy sprawnie działającym systemie alarmowania i sygnalizacji magazynowej (wyczerpywanie się, względnie przekraczanie wyznaczonych dla każdego artykułu zapasów krytycznych: — maksymalnego i minimalnego).

Stałe utrzymywanie w każdym przedsiębiorstwie stanu zapasów materiałowych w granicach obowiązujących normatywów

Surowce podstawowe

W odniesieniu do skór surowych zagadnienie utrzymania zapasów magazynowych w wysokości obowiązującego normatywu ma decydujące znaczenie dla jakości gotowej produkcji oraz racjonalnej gospodarki materiałowej.

Posiadanie bowiem przez garbarnie pełnego zapasu normatywnego skór surowych warunkuje dokonywanie we właściwy sposób doboru partii namokowych skór wg przeznaczenia. W przeciwnym wypadku zakład nie chcąc dopuścić do przerw w produkcji, zmuszony jest kierować do namoków skóry niemal że wprost z wagonów nadchodzących od dostawcy. Dobór partii namokowych odbywa się wówczas jedynie w granicach niewielkiej ilości nadesłanych w wagonie skór bez możliwości kompletowania partii namokowych w ilości normalnego zapasu surowca, jaki powinien znajdować się w magazynie. Rzecz jasna, że stan taki nie pozwala na należyte posegregowanie surowca i utworzenie pełnych partii namokowych z odpowiednio dobranych skór pod względem struktury i przeznaczenia garbarskiego — co ma zasadniczy wpływ na wydajność i jakość gotowej produkcji, jak również nie pozwala niejednokrotnie dostosować się do operatywnych planów odbiorców.

Należałoby zastanowić się nad przyczynami, powodującymi, że zapasy magazynowe skór surowych w niektórych zakładach znajdują się niejednokrotnie poniżej obowiązującego normatywu. Do przyczyn najczęściej występujących zaliczyć należy:

1) nieregularność dostaw surowca — powodowana trudnościami dostawcy w skompletowaniu partii wagonowych skór do wysyłki, względnie też zaburzeniami w transporcie. Jakkolwiek plan dostaw skór surowych wynikający z kwartalno-miesięcznego rozdzielnika CZPG jest ze strony Centralnego Zarządu Skupu wykazywany po kwartale w pozycjach globalnych jako wykonany — to przecież przy bliższej analizie okazuje się, że dostawy skór do odnośnej garbarni nie

zawsze przebiegały sukcesywnie i proporcjonalnie w każdym miesiącu kwartału, co rzecz jasna przy ścisłym limitowaniu dostaw w planie zaopatrzenia powoduje kształtowanie się zapasów magazynowych skór w garbarni poniżej normatywu;

2) przekraczanie przez zakłady wysokości namoków dziennych, powodujące w rezultacie zwiększenie stanu robót w toku w garbarni w stosunku do założonego planu namoków, przy jednoczesnym uszczupleniu zapasu normatywnego skór w magazynie surowca;

3) jeżeli wymienione w p. 1 i 2 przyczyny wystąpią jednocześnie — (a wypadki takie w praktyce niestety miały już miejsce) — zakładowi grożą daleko większe konsekwencje niż te, o jakich mówiliśmy rozpatrując kwestie niewłaściwego doboru partii namokowych — grozi bowiem przy dłuższych przerwach w dostawach skór — przerwa w namokach.

Dlatego też podstawowym obowiązkiem służby zaopatrzenia jest, po uświadomieniu sobie przyczyn i skutków, jakie wynikają w związku z naruszeniem stanu normatywnego surowca — przedsięwziąć wszelkie środki, aby do tego nie dopuścić.

Utrzymywanie stałego kontaktu z Centralnym Zarządem Skupu a po otrzymaniu zleceń na dostawy skór, z oddziałami terenowymi CZSkupu, podejmowanie niezwłocznie interwencji wobec dostawcy — w wypadku nieregularności dostaw, odwoływanie się w wypadkach uzasadnionych do interwencji CZPG — oto środki, jakimi oddział zaopatrzenia przedsiębiorstwa walczyć winien o zabezpieczenie zaopatrzenia w skóry surowe i utrzymanie w garbarniach obowiązującego normatywu zapasu.

Z drugiej strony ściśle przestrzeganie planu namoków — wyrażające się w limitowaniu przez oddział zaopatrzenia ilości surowca wydawanego z magazynu na oddział mokry — oto dalszy środek zmierzający do właściwego ustawienia gospodarki surowcowej przedsiębiorstwa i zapewnienia przedsiębiorstwu właściwych — koniecznych dla należytej pracy normatywów zapasu skór surowych.

Materiały pomocnicze (bezpośrednie).

Jakkolwiek utrzymanie zapasów magazynowych skór surowych w granicach ustalonych normatywów ma zasadnicze i decydujące znaczenie dla wyników jakościowych produkcji każdego zakładu — nie wolno nam pominąć znaczenia, jakie dla sprawy jakości produkcji posiada zachowanie tej samej zasady również i w odniesieniu do wszystkich materiałów pomocniczych.

Zapasy normatywne w zakładzie przeznaczone są jako niezbędna rezerwa, zabezpieczająca ciągłość ruchu zakładu na wypadek nieterminowości i jakichkolwiek zakłóceń w normalnych dostawach zaopatrzenia.

Zakłócenia te — podobnie jak to już wyjaśniliśmy przy omawianiu skór surowych — wynikać mogą z trudności leżących u dostawcy względnie też z niekorzystnych w pewnych okresach warunków transportowych.

Mogą być jednak i inne przyczyny — powodujące opóźnienia w normalnym dopływie artyku-

łów zaopatrzeniowych do przedsiębiorstwa. Na jedną z nich, posiadającą bardzo poważne znaczenie dla kwestii jakości produkcji, należy zwrócić szczególną uwagę. Jest nią otrzymanie przez zakład artykułu, który po zbadaniu przez komisję odbiorczą przy przyjęciu do magazynu okazał się jakościowo nieodpowiedni. W wypadku takim — jak wiemy z obowiązujących przepisów o warunkach dostaw — nastąpić winna ze strony zakładu reklamacja wobec dostawcy.

Jeżeli przyjmujemy zasadę — (o czym szczegółowo będzie mowa w następnym rozdziale), że artykuły zaopatrzeniowe muszą bezwzględnie odpowiadać pod względem jakości ustalonym warunkom technicznym — przy czym jakość ich winna być potwierdzona przy każdej dostawie wynikiem odbioru jakościowego lub atestem analitycznym producenta — to zrozumiemy, jak wielkie znaczenie dla pełnego egzekwowania przez przedsiębiorstwo tych założeń — posiada fakt utrzymywania stanu zapasów materiałowych w granicach obowiązującego normatywu.

Przedsiębiorstwo, posiadające 30 względnie 45-dniowy zapas normatywny artykułów bezpośrednich — może w całej pełni, bez narażania się na niebezpieczeństwo zagrożenia jakości produkcji — egzekwować w formie postępowania reklamacyjnego, wszelkie swe uprawnienia wobec dostawcy w wypadku stwierdzenia niezgodności w dostawie z ustalonymi warunkami dostawy. Przy zachowaniu obowiązujących terminów reklamacji i odpowiednio sprężystym jej przeprowadzeniu wobec dostawcy — istnieją wszelkie warunki dla dokonania uzupełnień formalnych (dostarczenie brakującego atestu analitycznego, wyjaśnienie niezgodności ilościowych, niewłaściwości opakowania itp.), względnie gdy potrzeba taka zaistnieje, nawet wymiany niewłaściwego jakościowo artykułu przez dostawcę na artykuł odpowiedni — bez zagrożenia ciągłości produkcji w przedsiębiorstwie.

Wręcz odwrotnie przedstawia się sprawa dla przedsiębiorstwa, które nie posiada zapasów normatywnych. W wypadku takim — każde zakłócenie w dostawach, zarówno w formie nietermiowości dostaw, jak i wynikające z niedopełnienia przez dostawcę wymogów co do jakości dostarczanego artykułu — powoduje skutki wpływające bezpośrednio na ciągłość produkcji przedsiębiorstwa lub na jakość produktów.

Znane są z praktyki wypadki, kiedy przedsiębiorstwo znajdujące się w podobnej sytuacji — otrzymawszy dostawę artykułu bez atestu analitycznego, wybierało rzekome „zło mniejsze“ tzn. ażeby na skutek koniecznej w wypadku takim reklamacji nie spowodować przerwy w produkcji — decydowało się na użycie „wątpliwego“ jakościowo artykułu — nie zwracając uwagi na ewentualne skutki takiego pociągnięcia w odniesieniu do jakości własnej produkcji. Postępowanie takie sprzeczne z wyraźnymi w tym względzie zarządzeniami władz (zarządzenie MPL Nr 640 z dnia 20.X.1952 r. w sprawie rozszerzenia uprawnień i obowiązków służby kontroli technicznej) — zasługuje na jak najostrzejsze potępienie i obarcza przedsiębiorstwo pełną odpowiedzialnością za

wszelkie skutki wynikłe w odniesieniu do jakości skór gotowych.

Znane są i inne wypadki, kiedy przedsiębiorstwo znajdujące się w podobnej sytuacji (brak zapasu normatywnego — niewłaściwa jakość dostarczanego artykułu), decydowało się z konieczności na zastosowanie w okresie załatwiania reklamacji innego artykułu, jako środka zastępczego (np. zamiast kwasu mlekowego użyto do odwapniania skór bisulfitu). Jeżeli tego rodzaju sybstitucja (zamiana) artykułu nie wywołuje poważniejszych skutków w procesie produkcyjnym — w szczególności zaś nie wpływa ujemnie na jakość gotowej produkcji — można uznać ją za właściwe wyjście z sytuacji, gorzej natomiast, jeżeli w jej wyniku narażona zostaje jakość produkcji przedsiębiorstwa. Przy opisanym wyżej załatwieniu sprawy nie wolno jednakże zapominać, że ponadplanowe użycie środka zastępczego spowoduje zmniejszenie się jego zapasu (normatywnego) w przedsiębiorstwie, z wszelkimi wynikającymi stąd ujemnymi skutkami dla racjonalnej gospodarki zaopatrzeniowej zakładu — stąd konieczność ograniczenia do minimum tego rodzaju interwencji.

Dlatego też oddział zaopatrzenia przedsiębiorstwa winien dążyć do utrzymania stale zapasów materiałowych w granicach zatwierdzonych normatywów, co jest podstawowym warunkiem zabezpieczenia ciągłości produkcji zakładu, a jak to wyżej zobrazowano na przykładach, posiada zasadnicze znaczenie dla sprawy jakości gotowej produkcji.

Standardowość artykułów używanych do produkcji

O znaczeniu tego zagadnienia dla sprawy jakości produkcji gotowej była już częściowo mowa w poprzednich rozdziałach.

Zagadnienie to wynika wyraźnie z obowiązujących reżimów produkcyjnych na odnośne rodzaje skór, zakładających prawidłowy przebieg procesów produkcyjnych pod warunkiem stosowania w produkcji określonych artykułów (surowców i materiałów pomocniczych) o ustalonych właściwościach fizyko-chemicznych.

Standardowość artykułów chemicznych — bo o te przede wszystkim chodzi nam przy omawianiu postawionego zagadnienia, jest postulowana ogólnymi warunkami dostaw artykułów chemicznych, obowiązującymi z mocy zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 26.VIII.1950 r. (Biuletyn PKPG Nr 20/50 r.) oraz zarządzenie Nr 94 z dnia 4.IV.1953 r. (Biuletyn PKPG Nr 11 z dnia 20.IV.1953 r.).

Ogólne warunki dostaw przewidują obowiązek dostawcy dołączania do każdej partii dostarczanego towaru atestu analitycznego w formie świadectwa kontroli technicznej o zgodności artykułu z ustalonymi dla niego warunkami technicznymi.

Wydana przez CZPG Instrukcja Magazynowa z dnia 5.II.1952 r. w rozdziale dotyczącym przyjmowania towarów do magazynu przedsiębiorstwa wyraźnie precyzuje obowiązki komisji przyjmującej, wśród których jako jedno z zadań postawiono formalne stwierdzenie jakości otrzymanego towaru przez porównanie atestu analitycznego

producenta z obowiązującymi na odnośny artykuł warunkami technicznymi. W skład komisji przyjmującej, obok przedstawicieli służby zaopatrzenia i czynnika społecznego wchodzić winien również przedstawiciel KT przedsiębiorstwa.

Na przestrzeni roku 1952 — stwierdzić należy — uporządkowane zostało w znacznej mierze w przemyśle garbarskim zagadnienie warunków technicznych na stosowane w garbarstwie artykuły chemiczne.

Po uzgodnieniu z producentami — CZP Garbarskiego zatwierdził warunki techniczne na używane w przemyśle artykuły chemiczne i przesłał je do stosowania podległym przedsiębiorstwom.

Równocześnie podjęta została przez CZPG akcja interwencyjna za pośrednictwem Ministerstwa Przemysłu Lekkiego w przemyśle chemicznym, w kierunku skłonienia wszystkich dostawców do dołączania do każdej partii dostarczanych artykułów — atestów analitycznych.

W instrukcjach wydanych przedsiębiorstwom CZPG podkreślał również, że w każdym zamówieniu składanym przez przedsiębiorstwo na jakikolwiek artykuł chemiczny — zamieścić należy klauzulę dla dostawcy „żądamy przy dostawie dołączenia atestu analitycznego“.

Jak więc widzimy — zagadnienie to od strony formalnej postawione zostało należycie i wydaje się, że w sposób wyczerpujący. Niestety w praktyce zdarzają się jeszcze zbyt często przypadki, że przedsiębiorstwa nie wykorzystują przysługujących im uprawnień wobec dostawców i tolerują dostawy szeregu artykułów chemicznych bez wymaganych atestów analitycznych. Sprawa ta — o bardzo istotnym znaczeniu dla jakości produkcji gotowej — specjalnie niepokojąco przedstawia się w tych przedsiębiorstwach, które nie posiadają własnych laboratoriów fabrycznych i dla których atest analityczny przy dostarczaniu artykule jest niemal jedynym informatorem, jakiego rodzaju artykuł chemiczny wprowadzają do produkcji.

Jeżeli uświadomimy sobie przy tym układ kosztów własnych produkcji gotowej i udział w kalkulacji jednostkowej wartości surowca podstawowego oraz wartości artykułów pomocniczych —

jasne się staje, że lekceważenie przez przedsiębiorstwo sprawy ustalenia jakości stosowanych artykułów chemicznych zagraża w zasadniczy sposób wynikiem finansowym przedsiębiorstwa i może spowodować nieproporcjonalne do wartości stosowanych chemikaliów straty w najcenniejszym dla każdego zakładu artykule — jakim jest skóra surowa.

Dlatego też przestrzec należy jak najbardziej energicznie te wszystkie przedsiębiorstwa, które nie dopełniają obowiązku należytej kontroli zakupowanych artykułów bezpośrednich i nie egzekwują wobec dostawców tych artykułów uzasadnionych żądań legitymowania jakości dostarczanych artykułów. Kierownictwo tych przedsiębiorstw winno zdawać sobie w pełni sprawę z odpowiedzialności, jaką bierze na siebie w takim wypadku oraz z faktu, że na wypadek stwierdzenia złej jakości produkcji gotowej — spowodowanej niewłaściwą jakością artykułów zaopatrzeniowych — argument taki nie będzie mógł być ze względów zasadniczych wzięty pod uwagę i stanowić usprawiedliwienie niepowodzeń w produkcji.

Tym wszystkim przedsiębiorstwom, które doceniają sprawę standardowości artykułów zaopatrzeniowych i wykorzystując uprawnienia formalne, występują wobec dostawców z odpowiednimi reklamacjami w wypadku nieprawidłowości dostaw, przypomnieć należy, że wszelkie reklamacje, podejmowane przez przedsiębiorstwo winny być opracowane w sposób przewidziany odpowiednimi przepisami, z zachowaniem wszystkich wymogów formalnych, gdyż jedynie wówczas stanowić one będą wobec dostawców pełną podstawę do domagania się ich załatwienia zgodnie ze słusznymi żądaniami odbiorcy.

Było by rzeczą nader pożądaną, aby w tej tak ważnej kwestii — jaką jest walka z produkcją złej jakości — głos zabrali przedstawiciele przedsiębiorstw, zarówno z pionu technicznego, jak i z innych służb i aby w pozytywnej dyskusji, wskazując na istniejące jeszcze braki i niedociągnięcia szukali ich usunięcia dla dobra wspólnej sprawy, jaką jest produkowanie coraz więcej, coraz lepiej i coraz taniej.

Z ZAGADNIEŃ REALIZACJI

Dr STANISŁAW TROJAN

Z doświadczeń resortu górnictwa w zakresie realizacji dostaw

Zdawałoby się na pozór, że w dziedzinie zaopatrzenia odcinek realizacji dostaw jest najmniej skomplikowany i najłatwiejszy do wykonania i że nie powinien on służyć zaopatrzenia stwarzać większych trudności, jak również wymagać od niej specjalnego wysiłku. Ponadto zdawałoby się również, że czynności, związane z realizacją dostaw, powinny obciążać służbę zaopatrzenia na szczeblu przedsiębiorstwa, pozostawiając na tym odcinku pracy służbie zaopatrzenia na szczeblu CZP, a w szczególności na szczeblu resortu, jedynie czynności nadzorcze i kontrolne.

Tak by w zasadzie być powinno, tak jednak nie jest, a składa się na to wiele przyczyn.

Pominąwszy pewne poważne nieraz trudności, wywołane brakiem materiałów w skali ogólnokrajowej, o pełnej realizacji dostaw decydują zasadniczo dwa czynniki:

- a) należyta organizacja służby zaopatrzenia po stronie odbiorcy,
- b) należyta organizacja aparatu dystrybucyjnego dostawcy i jego właściwe podejście do zaspokojenia potrzeb i wymagań odbiorcy.

Jeżeli jeden z tych dwóch warunków nie jest spełniony w całości, to wówczas musi nastąpić albo załamanie na odcinku dostaw, albo też zbyt nie przeciążenie jednego z dwóch zainteresowa-

nych aparatów, tj. aparatu zaopatrzenia albo dystrybucji.

Jakie są w tym zakresie doświadczenia resortu górnictwa?

Ażeby sprawę wszechstronnie naświetlić i uzasadnić, należy się cofnąć do momentu, w którym na terenie przemysłu węglowego przeprowadzona została na odcinku zaopatrzenia pełna decentralizacja, tj. do przełomu lat 1950 i 1951. Trzeba w tym miejscu zaznaczyć, że pod pojęciem przemysłu węglowego mieściły się wówczas również fabryki maszyn górniczych, budownictwo węglowe, przemysł koksochemiczny itp., bądź zorganizowane w tzw. zjednoczeniach pomocniczych, bądź w ogóle nie wyodrębnione jeszcze z właściwego przemysłu węglowego.

Przeprowadzona w tym czasie pełna decentralizacja na odcinku zaopatrzenia była w zupełności słuszna i celowa. Z jednej strony pomyślna na ogół sytuacja w zakresie zaopatrzenia zezwalała na przeprowadzenie tak zasadniczej i radykalnej zmiany w systemie zaopatrzenia, z drugiej zaś strony zakłady produkcyjne, jako samodzielne przedsiębiorstwa państwowe, musiały również i na odcinku zaopatrzenia przejąć na siebie pełną inicjatywę i odpowiedzialność.

Mimo jednak, że do przeprowadzenia tej zmiany w systemie zaopatrzenia wybrano odpowiedni moment i mimo że tak zakłady produkcyjne, jak i nadzorujące je zjednoczenia względnie centralne zarządy przemysłu dysponowały od początku tej akcji odpowiednio licznym i nienajgorzej przygotowanym aparatem służby zaopatrzenia — mimo to wszystko nastąpiła na odcinku zaopatrzenia bardzo trudna i ciężka sytuacja, którą dopiero po kilkunastu miesiącach udało się w pełni opanować.

Wprowadzenie w życie zasady decentralizacji zaopatrzenia połączone było siłą rzeczy z równoczesną daleko idącą reorganizacją dotychczasowego aparatu zaopatrzenia, jakim była Centrala Zaopatrzenia Materiałowego Przemysłu Węglowego. Nowy zakres działania i ustalony na tej podstawie schemat organizacyjny Centrali tworzyły z niej prawie z dnia na dzień komórkę o charakterze koncepcyjno-kontrolnym z pełnymi prawie wyeliminowaniem działalności operatywnej. Jeżeli się doda do tego okoliczność, że nastąpiło to w momencie, w którym dojrzewała już koncepcja powołania do życia i to w najbliższym czasie Centralnego Zarządu Zaopatrzenia, jeżeli się dalej uwzględni fakt, że Centrala Zaopatrzenia Materiałowego P. W. nie mogła się oprzeć w tym wypadku na żadnych doświadczeniach, to jest zupełnie zrozumiałe, że Centrala ta w swej szczytowej formie wyłączyła się zbyt radykalnie, jako czynnik koordynujący i regulujący równomierność zaopatrzenia całego przemysłu węglowego. Był to błąd, który, połączony z niewypełnieniem w całości zadań aparatu dystrybucyjnego, spowodował poważne trudności na odcinku zaopatrzenia resortu.

A teraz należy omówić, w jaki sposób usunięte zostały przyczyny tych trudności.

Mimo krótkiego jeszcze okresu istnienia Centralnego Zarządu Zaopatrzenia, sprawa ta ma już swoją historię. Zakres działania oraz schemat

organizacyjny dawał CZZ, całkiem zresztą słusznie, charakter jednostki koncepcyjno-kontrolnej, a czynności operatywne CZZ przewidziane zostały w zakresie ograniczającym się do interwencji w sprawach zasadniczych na szczeblu innych resortów.

Już po kilku miesiącach pracy Centralnego Zarządu Zaopatrzenia okazało się jednak, że ta forma organizacyjna w obecnych warunkach jest niewystarczająca; narastające trudności na odcinku realizacji dostaw zmusiły CZZ do znacznego rozszerzenia zakresu czynności operacyjnych, co znalazło swój wyraz w daleko idącej zmianie dotychczasowych metod pracy i w nadaniu tym nowym metodom pracy trwałej formy organizacyjnej.

Chcąc sprostać narastającym trudnościom i w miarę swoich możliwości zapewnić równomierne i terminowe zaopatrzenie wszystkich jednostek resortu górnictwa, CZZ wprowadził następujące metody pracy:

- 1) miesięczne planowanie dostaw w odniesieniu do najważniejszych i najbardziej deficytowych materiałów połączone z ewentualną korektą przydziałów,

- 2) oparty o miesięczne plany wyjazdów regularny i stały kontakt osobisty z dostawcami,

- 3) wykorzystanie Centralnej Składnicy (podległej CZZ), jako magazynu interwencyjnego dla możliwie najszerszego wachlarza materiałów deficytowych.

Miesięczne planowanie dostaw odbywa się w sposób następujący:

Z początkiem III dekady każdego miesiąca, znając już na podstawie bezpośrednich kontaktów z dystrybutorami czy dostawcami ilości materiałów, maszyn czy narzędzi, przyjęte przez poszczególne dostawców do produkcji na następny miesiąc z przeznaczeniem na pokrycie zamówień jednostek górnictwa, CZZ odbywa z każdym zjednoczeniem przemysłu węglowego i centralnym zarządem przemysłu oddzielną konferencję, na której ustala na miesiąc następny szczegółowy plan dostaw dla materiałów, objętych tą akcją. Powyższym systemem operatywnego planowania objęte są głównie dostawy wyrobów hutniczych, jak obudowa TH, rury, rynnny potrzęsalsne, stojaki Gerlacha itp., dalej taśma transporterowa, węże gumowe do sprężonego powietrza, tkanina zamulkowa, buty gumowe oraz pewna ilość wyrobów przemysłu metalowego.

Konferencje te dają CZZ możliwość zapoznania się w każdym miesiącu z bieżącymi najważniejszymi trudnościami i potrzebami poszczególnych zjednoczeń i przemysłów oraz stwarzają mu możliwości równomiernego zaspokojenia ich bieżących potrzeb. Wymaga to niejednokrotnie korekty okresowych przydziałów, jednakowoż w ramach przydziałów rocznych. W wyniku takich konferencji poszczególne zakłady produkcyjne dostawcze otrzymują z CZZ plan dostaw na przyszły miesiąc wyczerpujący ich produkcję, przeznaczoną dla resortu górnictwa w danym materiale.

Przed wprowadzeniem tych miesięcznych konferencji harmonogramowych (październik 1952 r.) poszczególne zakłady resortu górnictwa zaopatrywane były bardzo nierównomiernie, co powodowało

wało niejednokrotnie konieczność dokonywania przerzutów nie tylko między zakładami, wchodzącymi w skład tego samego zjednoczenia lub przemysłu, ale również między zjednoczeniami lub przemysłami. Od momentu wprowadzenia miesięcznego planowania dostaw poszczególne zakłady resortu górnictwa są zaopatrywane równomiernie w granicach przydziałów i w uwzględnieniu ich bieżących potrzeb, co w znacznym stopniu przyczyniło się do poprawy sytuacji na odcinku zaopatrzenia.

Regularny i stały kontakt osobisty z dostawcami, oparty o miesięczne plany wyjazdów, został wprowadzony w celu:

- dopilnowania w okresie sporządzania planów produkcyjnych, by potrzeby resortu zostały przez poszczególnych producentów wstawione do planu,
- wyegzekwowania pełnej realizacji dostaw w ramach uzyskanych przydziałów.

Dla wykonania pierwszego zadania CZZ w okresie sporządzania planów produkcyjnych zgodnie z planem wyjazdów, kontaktuje się z poszczególnymi przemysłami dostawczymi, względnie ich dystrybutorami, sprawdzając czy zgłoszone przez resort górnictwa potrzeby na rok przyszły są w planach produkcyjnych uwzględnione i czy w pełnej wysokości. Daje to CZZ możliwość, w razie stwierdzenia, że potrzeby resortu nie zostały uwzględnione, zaawizowania tego jednostkom nadrzędnym, a w razie potrzeby Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego. Dzięki tym kontaktom stwierdzono w r. 1952 dość wcześnie nie objęcie planem produkcyjnym na rok 1953 pewnych wyrobów przez dotychczasowego ich producenta, co pozwoliło na przerzucenie tej produkcji do innego zakładu bez spowodowania dłuższego zastoju w dostawach. Dzięki tej metodzie udało się również drogą interwencji u czynników nadrzędnych spowodować poszczególne zakłady produkcyjne do zwiększenia produkcji odnośnych materiałów do wysokości potrzeb resortu. Przed ostatecznym zatwierdzeniem planów produkcyjnych wszelkie zmiany są jeszcze możliwe do przeprowadzenia i tę właśnie możliwość stara się CZZ w jak najszerszej mierze wykorzystać.

Wykonanie drugiego zadania wymaga całorocznego stałego kontaktu nie tylko z centralnymi dystrybutorami, ale nawet, i to przeważnie, z poszczególnymi zakładami produkcyjnymi, w szczególności zaś z hutami. Kontakty te oparte są o miesięczne plany wyjazdów, sporządzane przez CZZ przy uwzględnieniu najważniejszych bieżących zagadnień i trudności. Te stałe kontakty są w obecnej sytuacji konieczne w celu zapewnienia nie tylko pełnej realizacji dostaw w granicach uzyskanych przydziałów, ale również w celu zapewnienia odpowiedniej jakości materiałów.

Przy sposobności tych stałych kontaktów CZZ dowiaduje się również dość wcześnie o ewentualnych trudnościach zakładów produkcyjnych, spowodowanych przeważnie ich brakami w zakresie zaopatrzenia, i jest w możności drogą dalszej interwencji u odpowiednich czynników współdziałać w sprawie terminowego usunięcia względnie złagodzenia tych trudności.

Centralny Zarząd Zaopatrzenia rozszerzył również swoją działalność operatywną przez powiększenie wachlarza materiałów, objętych działalnością Centralnej Składnicy, stanowiącej magazyn interwencyjny CZZ, co oczywiście jest spowodowane w dużej mierze brakami organizacyjnymi na odcinku dystrybucji.

Przy organizowaniu Centralnej Składnicy, komórki podległej CZZ, przyjęto jako główne jej zadanie rozprowadzanie części wymiennych do maszyn górniczych zarówno z produkcji krajowej, jak i z importu oraz przewidywano magazynowanie oraz rozprowadzanie pewnego dość szczupłego asortymentu materiałów, bądź zużywanych na pewne akcje doraźne, bądź też deficytowych.

Obecnie ilość materiałów interwencyjnych, zarezerwowanych w C.S., została bardzo znacznie powiększona. Okazało się bowiem w czasie dotychczasowej działalności CZZ, że jest to jedynie właściwa na obecnym etapie forma zapewnienia sobie możliwości pokrycia nieprzewidzianych, a powstałych na skutek awarii, braków materiałowych. Bez odpowiednio rozbudowanego magazynu interwencyjnego jest zupełną niemożliwością w chwili obecnej zapewnienie nieprzerwanego toku produkcji poszczególnych zakładów; stan taki jest wynikiem braku odpowiednich zapasów interwencyjnych w aparacie zbytu czy u dośdstawcy. Ta rozszerzona działalność Centralnej Składnicy oddała już resortowi górnictwa znaczne usługi i uchroniła poszczególne przemysły od poważnych trudności produkcyjnych, pozwala ponadto zmniejszyć stan zapasów na poszczególnych zakładach.

Przedstawione powyżej metody pracy nie powstały z dnia na dzień. Powstały one i przybierały odpowiednią formę organizacyjną w zetknięciu z niezliczonymi codziennymi trudnościami i były wynikiem rzeczywistej konieczności. Mają one na celu nie tylko zwalczać i usuwać bieżące trudności, ale ich celem i zadaniem jest uprzedzać ewentualne trudności i w porę im zapobiegać. Jest rzecz zrozumiała, że ta rozszerzona działalność CZZ wymaga stałej i zgodnej współpracy ze strony aparatu zaopatrzenia zjednoczeń i CZP oraz poszczególnych zakładów, które ze swej strony muszą poświęcić odcinkowi realizacji dostaw wiele czasu i wysiłku.

Pominąwszy normalne, bieżące czynności zakładów w zakresie realizacji dostaw, tak przedstawia się w zarysach ogólnych praca służby zaopatrzenia resortu. Służba zaopatrzenia resortu górnictwa jest wyraźnie przeciążona czynnościami z zakresu realizacji, a jest to wynikiem okoliczności, że po stronie dostawców, po stronie aparatu dystrybucyjnego nie został w całości spełniony obowiązek, jaki w pierwszym rzędzie na nim ciąży, tj. obowiązek pełnej realizacji dostaw zarówno w czasie, jak i ilościach.

Jeżeli chodzi o organizację poszczególnych jednostek aparatu dystrybucyjnego, to dla odbiorców wyraża się ona w obowiązujących ich zasadach dystrybucji, względnie trybach zaopatrzenia. Stan rzeczy, jaki zapanował dotychczas na tym odcinku, nie świadczy bynajmniej o tym, by dystrybutorzy mieli na uwadze interes i potrzeby odbiorców. Wielka ilość obowiązujących zasad dystry-

bucji, różnorodność terminów i warunków stanowiły wielką trudność dla pracowników służby zaopatrzenia, tym bardziej że nie dotrzymanie ustalonych terminów lub warunków pociąga za sobą przykre dla odbiorcy konsekwencje aż do utraty przydziału włącznie. Dlatego też z wielkim zadowoleniem powitane zostanie zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego pod warunkiem jednak, że postanowienie tego zarządzenia o możliwości wydawania zarządzeń szczególnych będą stosowane w wypadkach naprawdę wyjątkowych i koniecznych. Jeżeli by bowiem większość dystrybutorów miała skorzystać z tego postanowienia i w drodze szczególnych zarządzeń wprowadzić z powrotem własne odrębne tryby zaopatrzenia, wówczas znaczenie tego zarządzenia, polegające na ujednoliceniu trybu zaopatrzenia, *straciłoby praktycznie na wartości.

Dalszą bolączką w zakresie organizacji dystrybucji są coraz częściej wysuwane pod adresem odbiorców wymagania, by własnymi środkami lokomocji odbierali przeznaczone dla nich materiały, mimo że z warunków dostawy wynika wyraźnie, że obowiązek ten ciąży na dostawcy.

Najgorzej jednak przedstawia się sprawa sporządzania planów produkcyjnych przez przemysł dostawczy. Czy plany te są sporządzane tak jakby należało, tj. pod kątem widzenia pełnego zaspokojenia potrzeb odbiorcy? Niestety, praktyka wykazuje, że raczej tak nie jest.

Jakkolwiek dystrybutorzy przed ustalaniem planów produkcyjnych są na ogół w posiadaniu dość szczegółowo ujętych potrzeb odbiorców, plany produkcyjne zakładów dostawczych są w dużej mierze sporządzane pod kątem widzenia interesów producenta. Do planów wprowadza się w pierwszym rzędzie produkcję materiałów masowych i jednorodnych, a wyeliminowuje się z nich w miarę możliwości produkcję wyrobów różnorodnych i trudnych, nie zapewniających wysokiego wykonania planu. Powoduje to dla odbiorców olbrzymie trudności asortymentowe. Wynikiem takiego planowania jest często spotykany fakt, że dostawy pewnej kategorii wyrobów są globalnie w pełni realizowane, a nawet przekraczane, natomiast w poszczególnych sortymentach istnieją znaczne niedobory. Zdarza się również, że dostawca w miejsce zamówionego materiału o specjalnych właściwościach i wysokiej wartości stawia odbiorcy do dyspozycji materiał o innych właściwościach i niższej wartości, zawiadamiając go, że materiał zamówiony może być dostarczony w znacznie późniejszym terminie. Odbiorca zmuszony koniecznością, ażeby nie przerywać swojej produkcji, zgadza się na przyjęcie materiału gorszego, co powoduje wzrost odpadów oraz inne komplikacje w produkcji, a w efekcie końcowym odbija się na jakości produkowanych przez niego wyrobów.

Wszystko to, co zostało wyżej przytoczone, uzasadnia twierdzenie, że wytworzył się u nas niewłaściwy i niezdrowy stosunek zależności odbiorcy od dostawcy. Tego stanu rzeczy nie może usprawiedliwiać fakt, że dostawca produkuje dzia-

lane centralnie, mniej aniżeli wynoszą potrzeby odbiorców i z tego względu ma on zawsze zapewniony zbyt na wszystkie swoje wyroby. W naszym systemie gospodarczym, który w zakresie obrotu towarowego wyeliminował moment konkurencji i zysku, taki stan rzeczy nie może być tolerowany. Właśnie dlatego, że w naszych warunkach bardzo łatwo o wytworzenie się takiego właśnie stanu rzeczy, musi być on bezwzględnie zwalczany, a moment konkurencji i zysku musi być zastąpiony poczuciem współodpowiedzialności dostawców za pełne zaspokojenie potrzeb odbiorców.

Niewątpliwie istnieje środek, przy pomocy którego może odbiorca regulować swój stosunek z dostawcą, a tym środkiem są umowy planowe. Według dotychczas jednak obowiązujących zasad propozycje odnośnie materiałów, które winny być ujęte umowami planowymi wychodziły od dostawców i, jak wynika z doświadczeń resortu górnictwa propozycje te były bardzo ograniczone i z małymi wyjątkami dotyczyły przeważnie materiałów mniej ważnych dla resortu. Propozycje resortu górnictwa, zmierzające do rozszerzenia listy powiązań umownych, nie były uwzględniane. Daje to podstawę do mniemania, że dostawcy, którzy mają zapewniony zbyt swoich materiałów, nie są zainteresowani w zawieraniu umów planowych i jest to wielkim hamulcem w stosowaniu tych umów w szerszym zakresie.

Nowe zarządzenie Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w przedmiocie zawierania umów planowych na rok 1954 przewiduje zasadniczą zmianę, wprowadzając nową zasadę, że propozycje odnośnie zawierania umów planowych będą wysuwane przez odbiorców. Jest bardzo ciekawe, jak do tego nowego postanowienia ustosunkują się dostawcy i jak zareagują na niewątpliwie znacznie rozszerzony zakres powiązań umownych zaproponowanych przez odbiorców. Jednakowoż nawet rozszerzenie powiązań umownych może jedynie złagodzić ten niewłaściwy stosunek dostawcy do odbiorcy. Umowy planowe nie mogą tego stanu rzeczy zmienić w sposób zasadniczy i radykalny.

Ten stosunek zależności odbiorcy od dostawcy narastał stopniowo w miarę powiększania się trudności na odcinku zaopatrzenia i dlatego nie może być z dnia na dzień radykalnie zmieniony. Na to, ażeby ten stosunek zmienić i ażeby w dostawcę i cały aparat dystrybucyjny wpoić poczucie współodpowiedzialności za pełne zaspokojenie potrzeb odbiorców potrzeba pewnego czasu, odpowiedniego nacisku ze strony władz zwierzchnich oraz odpowiedniej pracy uświadamiającej.

W tej dziedzinie mamy może jeszcze nie całkiem doskonałe, ale w każdym razie pewne doświadczenia. Jeżeli na aparat dystrybucyjny, który jest powołany do zaspokajania potrzeb ludności w artykuły konsumpcyjne, nałożony został obowiązek zaspokajania najszerzych wymagań konsumentów, to taka sama zasada winna być stosowana do aparatu dystrybucyjnego, zaspokajającego potrzeby przedsiębiorstw państwowych.

Jeżeli ta zasada, która niewątpliwie już obecnie obowiązuje, będzie praktycznie wprowadzana

w życie i konsekwentnie przestrzegana, jeżeli dostawca poczuje się naprawdę i w pełni współodpowiedzialny za zaspokojenie wszystkich potrzeb odbiorcy, wówczas zmieni się i to w sposób radykalny sytuacja na tym odcinku. Ustanie może wtedy to ustawiczne, często bezskuteczne dobijanie się o realizację dostaw, a więc praktycznie o realizację przydziałów, które oparte przecież na realnych podstawach winny być bez większego trudu ze strony odbiorcy realizowane. Ustaną może wówczas te nie kończące się wędrówki różnego rodzaju interwenientów, których drogi krzyżu-

ją się bez przerwy na przestrzeni całego kraju, a ludzi zajętych tą zupełnie nieproduktywną pracą będzie można skierować do pracy bardziej realnej i pożytecznej.

Nastąpi wówczas równowaga między obydwoma czynnikami zainteresowanymi w pełnej realizacji dostaw, a aparat zaopatrzenia zwolniony z balastu zbędnych już wówczas, a tak uciążliwych i nieproduktywnych czynności będzie mógł cały swój wysiłek i starania skierować w kierunku jak najlepszego wykonania tych wszystkich zadań, do jakich jest powołany.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Mgr inż. WŁ. ŒLCZAKOWSKI

Opalanie węglem kotłó centralnego ogrzewania

Skończyło się lato, a z nim ciepłe, słoneczne dni, podczas których większość ludności mało zajmowała się zagadnieniem opału zimowego. Nie znaczy to jednak, że był to okres bezczynności dla tych, na których barkach spoczywa obowiązek zabezpieczenia przed chłódami zimowymi pomieszczeń mieszkalnych, zakładów pracy i budynków użyteczności publicznej. Jedni wykorzystali ten okres dla dokonania niezbędnych napraw i konserwacji urządzeń ogrzewczych, inni przeprowadzali akcję zaopatrzenia kraju w niezbędne ilości paliwa. Bez właściwego przygotowania się na obu tych odcinkach nie uniknęlibyśmy trudności w okresie zimowym.

W wyniku tych prac i na podstawie zeszłorocznych doświadczeń — należy ustalić wytyczne właściwego wykorzystania paliwa w sezonie zimowym. Tematem niniejszego artykułu jest właśnie zagadnienie racjonalnego wykorzystania paliwa w urządzeniach centralnego ogrzewania.

Większość tych urządzeń jest wyposażona w kotły Strebła, dla których najbardziej przydatnym paliwem jest koks. Niestety, nasze zdolności produkcyjne tego paliwa wzrastają znacznie powolniej, niż wzrasta jego zapotrzebowanie. Zmusza to nas do ograniczenia zużycia koksu przez zastępowanie go w miarę możliwości innymi paliwami. Powodem tego stanu są następujące przyczyny:

Do produkcji koksu potrzebny jest węgiel odpowiedniej jakości, to jest dobrze spiekający się i zawierający małe ilości popiołu. Węgiel spiekający jest wydobywany tylko przez niektóre nasze kopalnie, przy czym w stanie surowym zawiera on duże ilości substancji mineralnych, tworzących po spaleniu popiół. Dlatego przed wysłaniem węgla do gazowni i koksowni konieczne jest mechaniczne wzbogacenie go, co polega na zmniejszeniu w nim zawartości popiołu do około 6—7%.

W niektórych wydobywanych węglach koksujących, zawartość popiołu dochodzi do 30%. Po wyprażeniu takiego węgla w piecu koksowniczym otrzymalibyśmy kruchy, rozsypujący się koks o zawartości do 40% popiołu, nieprzydatny dla celów opałowych.

Rozbudowa kopalń wydobywających węgiel gazowe i koksowe, wyposażenie ich w zakłady do mechanicznego wzbogacania węgla surowego,

budowa nowych koksowni są pracochłonne i wymagają dużych ilości maszyn. Znacznie szybciej budujemy nowe dzielnice mieszkaniowe i osiedla, rozwijamy odlewnie i inne zakłady lekkiego przemysłu, zużywające duże ilości koksu dla ogrzewania pomieszczeń i do procesów technologicznych.

Rozbudowa przemysłu, a zwłaszcza kopalń i koksowni wymagają dużych ilości podstawowego i niezastąpionego surowca, jakim jest stal. Dla realizacji więc naszych planów państwowych konieczne jest uprzednie stworzenie bazy surowcowej przez rozbudowę hut i stalowni, o których czytamy codziennie w prasie, a które wymagają wielkich ilości koksu.

Dla zabezpieczenia bazy paliwowej tym wszystkim zakładom, dla których koks jest nieodzownym surowcem technologicznym, w roku ubiegłym Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej wydał szereg zarządzeń. Jedno z nich dotyczyło opalania kotłó centralnego ogrzewania mieszanką węgla i koksu.

W związku z tą instrukcją rozpatrzmy zagadnienia:

- jaka jest zasadnicza różnica między koksem a węglem pod względem ich przydatności dla kotłó centralnego ogrzewania;
- jak należy spalać węgiel w poszczególnych typach kotłó;
- czy jest możliwe właściwe nagrzanie pomieszczeń przy stosowaniu węgla;
- w jakim stopniu jest możliwe zastąpienie koksu;
- jakie warunki należy zachować, aby uzyskać zadowalające wyniki w nadchodzącym sezonie ogrzewczym.

Różnice w spalaniu koksu i węgla

Koks otrzymujemy przez wyprażenie węgla w wysokiej temperaturze bez dostępu powietrza, celem usunięcia z niego tzw. składników lotnych.

Ta zasadnicza cecha koksu, jaką jest brak w nim składników lotnych, niezmiennie ułatwia opalanie nim kotłó centralnego ogrzewania.

Jak wiemy, dla spalania koksu konieczne są dwa podstawowe warunki: wysoka temperatura w palenisku i dostateczny przepływ powietrza przez ruszt.

W dolnej warstwie żaru leżącego na ruszcie przebiega proces spalania, ponieważ obydwie wymienione warunki są dopełnione. Przepływające przez ruszt powietrze ogrzewa się od rusztowni i żużla, trafia na rozżarzone kawałki koksu powodując jego spalanie się. W miarę przepływu powietrza przez wyższe strefy warstwy paliwa, staje się ono coraz uboższe w tlen i spalanie jest coraz mniej intensywne, wreszcie zanika. Gorące spaliny przepływające przez górną warstwę koksu nagrzewają go, jednak brak tlenu uniemożliwia spalanie.

Im więcej powietrza przepływa przez ruszt, tym intensywniejsze jest spalanie żaru i odwrotnie. Dzięki tej właściwości możemy koks spalać w bardzo grubej warstwie i regulować wydajność kotła ilością powietrza dopływającego do popielnika.

W górnej strefie narzucony koks oczekuje na dopływ tlenu nie ulegając żadnej zmianie, poza ewentualnym pękaniem na skutek nagrzewania się. Właściwość ta umożliwia magazynowanie koksu wewnątrz paleniska, co praktycznie sprowadza się do narzucania dużych ilości koksu do kotła.

Jak zachowuje się węgiel po narzuceniu go do paleniska na rozżarzoną warstwę paliwa?

Po osiągnięciu temperatury 300° z węgla wydzielają się składniki lotne, tworzące palne gazy. Jeśli gazy te zostaną wymieszane z dostateczną ilością wysoko podgrzanego powietrza, to wtedy ulegną spalaniu. Jeśli dopływ powietrza jest niedostateczny lub jego temperatura jest zbyt niska, wtedy część gazów w stanie niespalonym uchodzi poprzez kanały kotłowe do czopucha i komina powodując jego dymienie.

Gazy wydzielające się z węgla zawierają składniki smoliste, które po zetknięciu się z zimniejszą od nich ścianką kotła osadzają się na niej w postaci kropelek smoły. Z biegiem czasu ze smoły tej wytwarza się nagar, to jest twardy nalot grafitu, tworzącego szkodliwą i trudną do usunięcia izolację. Jedynym środkiem dla zabezpieczenia się przed tworzeniem nagaru jest jak najszybsze spalanie składników smolistych natychmiast po wydzieleniu się ich z węgla.

Szybkość wydzielania się składników lotnych z węgla, tzw. odgazowywanie, zależy wyłącznie od intensywności jego nagrzewania się. Jeśli w tym okresie nie doprowadzimy dostatecznej ilości powietrza, wydzielone składniki, które stanowią około 40% całej ilości substancji węglowej, uchodzą częściowo lub całkowicie niewykorzystane do komina. Na drodze przepływu zanieczyszczają one kocioł, a później atmosferę.

Po wydzieleniu się z węgla substancji lotnych w palenisku wytwarza się z niego koks, spalający się w sposób poprzednio omówiony.

Różnica właściwości koksu i węgla zmusza do innego sposobu prowadzenia paleniska przy każdym z tego rodzaju paliw.

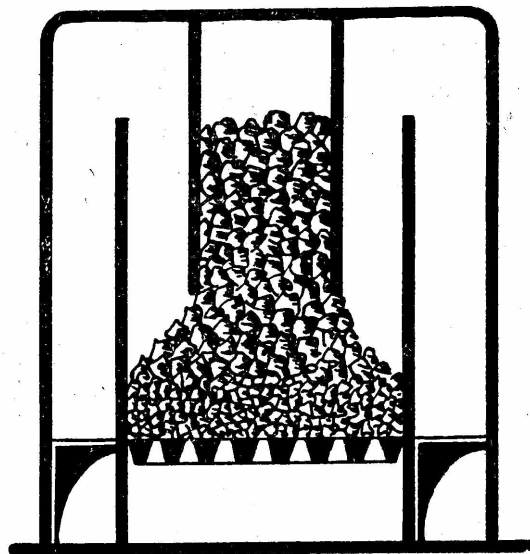
Jak należy spalać węgiel w kotłach Strebła

Podstawowym warunkiem uzyskania zadowalających wyników przy opalaniu kotła węglem jest powolne, równomierne jego odgazowywanie. Zmusza to do częstego narzucania paliwa do pa-

leniska w stosunkowo małych dawkach oraz do utrzymania na ruszcie odpowiednio cienkiej warstwy żaru.

W instalacjach centralnego ogrzewania rozpowszechnione są dwa podstawowe typy kotłów Strebła, a mianowicie z dolnym i z górnym odprowadzeniem spalin.

Opalanie węglem kotłów z dolnym odprowadzaniem spalin. Jak widać z rys. 1 palenisko tego typu kotłów składa się z komory spalania oraz z przestrzeni stanowiącej zasobnik paliwa. Powietrze przepływa przez warstwę żaru, zamienia się na spaliny, które uchodzą bocznymi pionowymi kanałami kotła, oddając swe ciepło ściankom kotła i wodzie. Paliwo leżące w zasobniku nie jest omywane przez spaliny, a więc nagrzewa się powolnie.



Rys. 1. Spalanie koksu

W instrukcji opalania węglem tego typu kotłów podane są następujące wytyczne:

- utrzymywać stosunkowo cienką warstwę żaru na ruszcie,
- węgiel zarzucać w przepisanych dawkach w postaci kopca, po czym otwierać rozetę,
- po rozżarzeniu się węgla na 2/3 wysokości kopca paliwo równomiernie rozgarnąć na całą powierzchnię paleniska, po czym rozetę przymknąć.

Co oznaczają te wytyczne i dlaczego tak mamy postępować?

Narzucanie węgla w postaci kopca, jak to widać z rys. 2 ma na celu powolne nagrzewanie i odgazowywanie. Wydzielające się z węgla gazy palne odpływają ponad warstwę żaru do bocznych kanałów kotła.

Dla całkowitego spalania wydzielających się w kopcu gazów palnych, konieczne jest wysokie ich podgrzanie oraz dostateczna zawartość tlenu w spalinach nad warstwę żaru.

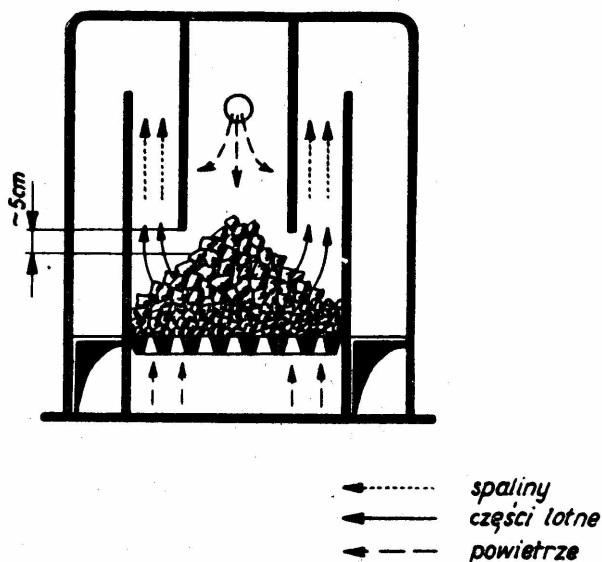
Wysokie podgrzanie gazu uzyskujemy na skutek jego powolnego przepływu ponad warstwę żaru.

Dzięki utrzymywaniu cienkiej warstwy żaru na ruszcie w przepływającym przez nią powietrzu tlen nie jest całkowicie wykorzystywany, to zna-

czy spaliny zawierają dostateczną ilość tlenu dla spalania płynących ponad żarem palnych gazów. Przez otwarcie rozety doprowadzamy dodatkowe powietrze, które ułatwia spalanie gazu.

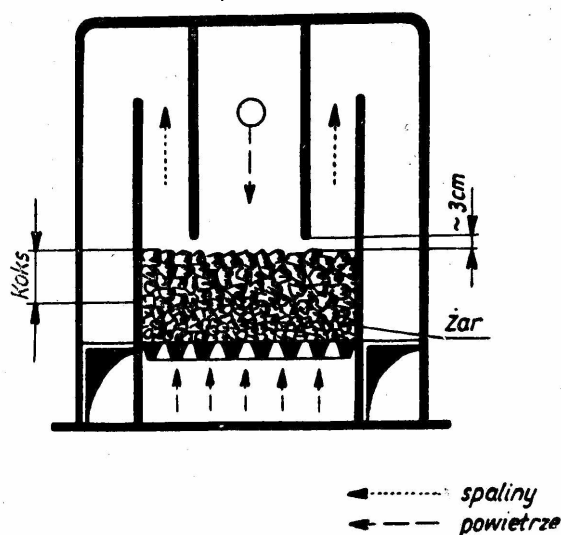
Z powyższego widzimy, że kopiec jest jak gdyby gazownią, w której wytwarzamy z węgla koks i gaz. Gaz spalamy szybko natychmiast w miarę jego wytwarzania się, natomiast koks powoli w następnej fazie.

Po odgazowaniu węgla i zamienieniu go na koks, rozgarniamy kopiec na całą powierzchnię



Rys. 2. Spalanie węgla w kopcu

rusztu, jak to widać na rys. 3. Odgazowanie jest prawie skończone, wydzielanie składników lotnych ustało, zatem dopływ wtórnego powietrza przez rozetę jest zbędny, dlatego ją przamykamy. Czekamy parę minut, aby nastąpiło dobre rozżarzenie się koksu, po czym zarzucamy nową dawkę węgla.

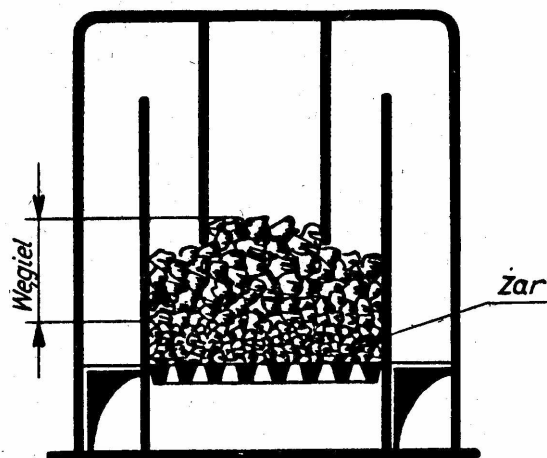


Rys. 3. Warstwa paliwa po rozgarnięciu koksu

Jak już było wspomniane, nasze węgle zawierają do 40% składników lotnych, zatem 40% substancji węglowej spalamy w postaci gazu; nie-

zupełne spalanie gazu powoduje dużą stratę paliwa.

Jak przebiegałoby spalanie, gdybyśmy do paleniska narzucili od razu dużą ilość węgla, podobnie jak przy opalaniu koksem?



Rys. 4. Niewłaściwe narzucanie węgla do paleniska

Na całej powierzchni rusztu wytworzyłaby się stosunkowo gruba warstwa paliwa, jak to widać z rys. 4. W dolnej części zalegałby płonący koks, w górnej węgiel. Spaliny omywając węgiel powodowałyby jego odgazowywanie, ulegając przy tym ochłodzeniu. Duża powierzchnia styku żaru i spalin z węglem sprzyjałaby intensywnemu, gwałtownemu wydzielaniu się składników lotnych. Gazy palne, wydzielając się z kawałków węgla leżącego niżej, częściowo spaliłyby się, natomiast części lotne wydobywające się z węgla leżącego wyżej — uszłyby niespalone do komina. Otwarcie rozety, a nawet uchylenie drzwiczek paleniskowych nie wiele pomogłoby, ponieważ powietrze dopływające nie miałoby możliwości ogrzania się i dlatego spalanie się gazów zachodziłoby dopiero w kanałach kotła, a nawet w czopuchu i kominie.

Jak wykazały badania, przy takim narzuceniu węgla temperatura spalin w czopuchu może przekroczyć 600 a nawet 700°, co jest niebezpieczne dla trwałości kotła i komina.

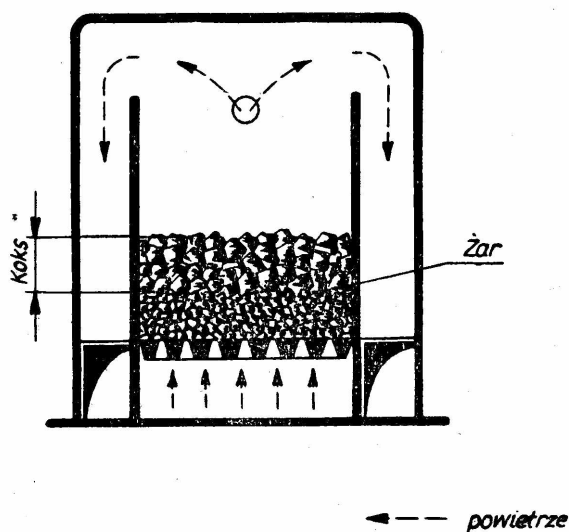
Opalanie węglem kotłów z górnym odprowadzeniem spalin. Jak widać z rys. 5 cała przestrzeń paleniskowa, w tym typie kotłów tworzy komorę spalania. Wytwarzające się spaliny przepływają przez całą warstwę paliwa znajdującego się w palenisku i dopiero pod sklepieniem odpływają na boki do kanałów ogrzewczych kotła.

Ten sposób przepływu spalin jest niekorzystny dla stosowania węgla i zmusza do spalania go w mieszance z koksem.

Z tego typu kotłów instrukcja zaleca dwuwarstwowe spalanie węgla i koksu, przy utrzymywaniu stosunkowo cienkiej warstwy paliwa na ruszcie.

Badania ruchowe w kilku kotłowniach wykazały, że najkorzystniejsze wyniki uzyskujemy narzucając na żar cieką warstwę węgla, a na nią warstwę koksu. Odwrotna kolejność narzucania oraz narzucanie od razu wymieszanego węgla

z koksem daje gorsze wyniki. Przyczyny utrzymania stosunkowo cienkiej warstwy żaru oraz narzucania węgla małymi dawkami są takie same jak w kotłach z dolnym odprowadzaniem spalin, jednak uzewnętrzniają się bardziej jaskrawo.



Rys. 5. Kocioł z górnym odprowadzeniem spalin

Czy możliwe jest właściwe nagrzanie pomieszczeń przy stosowaniu węgla

Spalanie węgla przebiega znacznie szybciej i intensywniej niż spalanie koksu, dlatego uzyskanie nominalnej wydajności kotła na węglu nie nastręcza żadnych trudności.

Stosowanie węgla stwarza łatwość przeciążenia kotła. Wykorzystywanie tej zalety bez umiaru jest niebezpieczne dla trwałości kotła, pociąga za sobą marnotrawienie paliwa oraz może powodować przegrzanie pomieszczeń.

Dla uniknięcia tego stanu instrukcja określa dopuszczalną temperaturę spalin w czopuchu. Obserwacja tej temperatury jest cennym wskaźnikiem dla palacza, gdyż ułatwia prowadzenie paleniska do czasu nabrania dostatecznej wprawy oraz jest środkiem kontroli dla kierownictwa zakładu.

Prowadzenie kotła na węglu przy małym obciążeniu jest znacznie kłopotliwsze niż przy opalaniu koksem; dlatego w okresie przejściowych, tj. przy temperaturze w powietrzu powyżej 0° w porze nocnej, należy w większym stopniu stosować koks, natomiast w okresie wzmożonego ogrzewania w większej mierze wykorzystywać węgiel.

Stosunek ilości przydzielanego koksu do ilości węgla powinien być uzależniony od typu i ilości posiadanych kotłów.

Sposób wykorzystania przydzielanego węgla i koksu powinien być dostosowany do warunków atmosferycznych.

W jakim stopniu możliwe jest zastąpienie koksu przez węgiel

Według przeprowadzonych badań w czasie zeszłorocznych doświadczeń ruchowych kotły Strebła z dolnym odprowadzaniem spalin mogą być opalane wyłącznie węglem. Zważywszy jednak na znacznie łatwiejsze prowadzenie kotła na kok-

sie w okresach bardzo małego obciążenia, to jest w nocy i w przejściowym okresie ogrzewania, można w całym sezonie ogrzewczym zastąpić 50—60% koksu przez węgiel.

W dużych kotłowniach wyposażonych w kilka kotłów, stopień zastąpienia koksu przez węgiel może być większy od podanego, ponieważ można prowadzić mniejszą ilość kotłów korzystniej obciążanych.

Dla kotłów z górnym odprowadzeniem spalin przydatność węgla jest mniejsza niż dla kotłów z dolnym odprowadzeniem spalin, dlatego ilość zastąpionego koksu przez węgiel powinna wynosić dla całego okresu ogrzewczego 20—30%.

Warunki dla uzyskania zadowalających wyników

Doświadczenia ruchowe wykazują, że stosowanie węgla w kotłach Strebła jest możliwe, uzyskiwane zaś wyniki są zależne od następujących czynników:

- właściwego prowadzenia paleniska
- właściwego doboru węgla
- utrzymania w należyтым stanie kotłów i instalacji grzewczej.

Specyficzne właściwości węgla wymagają bardziej starannego i wnikliwego prowadzenia paleniska niż przy spalaniu koksu. W szczególności przy stosowaniu węgla konieczne jest częste narzucanie paliwa, co zwiększa pracochłonność obsługi. Niedotrzymanie tego warunku pociąga za sobą nadmierne zużycie paliwa, przegrzanie pomieszczeń oraz jest niebezpieczne dla trwałości kotła.

W kotłach opalanych węglem przydatność miarkowników jest bardzo ograniczona, regulacja musi z konieczności być ręczna, co skłania do odpowiedniego wyposażenia kotłowni w ciągomierze i termometry.

Wyniki opalania zależą również od rodzaju stosowanego węgla. Pożądane jest stosowanie grubszych sortymentów węgla o małej zawartości smoły. Węgłe gazowe są mniej przydatne od węgla płomiennych i należy unikać ich przydzielania na omawiane cele.

Łupki, przerosty i miały węgla płomiennych nie nadają się do opalania kotłów Strebła.

Stan kotła ma duży wpływ na właściwe wykorzystanie paliwa. Obecność w węglu składników smolistych wymaga częstszego i starannego czyszczenia powierzchni ogrzewalnej kotła.

Spalanie węgla może wywołać w niektórych kotłowniach trudności wobec niedostatecznego doświadczenia palacza, specyficznych właściwości ruchowych, niewłaściwego stanu instalacji, nieodpowiedniego paliwa itp. czynników.

Szereg palaczy niewątpliwie wprowadzi usprawnienia w opalaniu kotła węglem.

W nadchodzącym sezonie ogrzewczym należałoby wykorzystać i rozpowszechnić osiągnięcia przodujących palaczy.

Stosowanie węgla w instalacjach centralnego ogrzewania będzie trwało parę lat, dlatego pożądane jest planowe odgórne kierowanie akcją, przy jak największym wykorzystywaniu doświadczeń ruchowych oraz przy ścisłej współpracy czynników dysponujących z terenem.

Używane oleje — smarowe niedoceniony surowiec

W gospodarce socjalistycznej nakazem i obowiązkiem każdego obywatela jest udział w wyzwalaniu ogromnych rezerw materiałowych, jakie tkwią w gospodarce narodowej. Walka o najbardziej oszczędne gospodarowanie materiałami jest jedną z cech gospodarki planowej.

Przemysł, rozwijający się w naszym kraju z niesłychaną dynamiką, musi być zaopatrzony w olbrzymie ilości surowców, koniecznych dla wykonania planów produkcyjnych, jak i w materiały, niezbędne dla utrzymania ruchu maszyn i urządzeń, toteż tym bardziej ważne jest zagadnienie walki o oszczędność w zużyciu.

Jednym z ważnych materiałów, niezbędnym i nieodłącznym od ruchu maszyny, jest olej mineralny. Olbrzymie ilości oleju, zużywane przez przemysł i transport oraz zmechanizowane rolnictwo, powodują konieczność troskliwego zajęcia się tym cennym materiałem, zwłaszcza zagadnienie to jest ważne w naszej gospodarce, gdyż poważny procent ropy i jej produktów finalnych otrzymujemy z importu za cenne dewizy.

Oleje smarowe, poza nielicznymi przypadkami całkowitego spalania w silnikach (ciągniki „Lanz-Buldog“, „Ursus“, silniki dwutaktowe), zmieniają po przepracowaniu pewnego okresu czasu swe własności fizyko-chemiczne i nie mogą spełniać nadal swojej funkcji. Oleje takie powinny być wymienione na olej świeży. Zebrany olej przepracowany stanowi cenny surowiec, gdyż po przeprowadzeniu odpowiedniej regeneracji może być użytkowany tak, jak olej świeży.

Zbiórka i ponowne wykorzystanie po regeneracji olejów smarowych — jest kapitalnym zagadnieniem surowcowym, które mimo istnienia szeregu zarządzeń w tej dziedzinie nie jest dotąd u nas odpowiednio postawione.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 15 stycznia 1952 r. w sprawie obowiązku zbierania i regeneracji zużytych olejów mineralnych (Monitor Polski Nr A-11 z dnia 5 lutego 1952 r.) i zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 18 stycznia 1952 r. w sprawie gospodarki smarowniczej (Monitor j.w., poz. 108) nakładają na jednostki gospodarki uspołecznionej ściśle skonkretyzowane obowiązki zbierania olejów zużytych i ich regeneracji. Wydawałoby się zatem, że wszystko jest w porządku i przedsiębiorstwa przemysłowe, transport samochodowy i zmechanizowane rolnictwo wypełniają, w pełnym zrozumieniu gospodarczego znaczenia prowadzenia tej akcji, nałożone na nie zadania.

W rzeczywistości sprawa przedstawia się nieco inaczej. Wyniki zbiórki olejów używanych, notowane w Centrali Produktów Naftowych, daleko odbiegają od minimalnych wskaźników zwrotu olejów, określonych zarządzeniem Przewodniczącego PKPG. Jedynie na odcinku zwrotu przepracowanych olejów silnikowych procent zbiórki zbliża się do określonego zarządzeniem wskaźnika, co jest wynikiem stosunkowo łatwej możliwości kontroli. Natomiast zwrot przez prze-

mysł olejów maszynowych i wrzecionowych, sprężarkowych, transformatorowych, turbiniowych i innych jest znikomy i na tym odcinku powinna być przeprowadzona pełna mobilizacja w kierunku poprawienia sytuacji.

Departamenty głównego mechanika w ministerstwach wzgl. inne departamenty o analogicznym zakresie działania są zobowiązane do sprawowania nadzoru nad zbieraniem używanych olejów i organizowaniem ich regeneracji, o czym mówi zupełnie wyraźnie ustęp 6 par. 31 zarządzenia Przewodniczącego PKPG w sprawie organizacji gospodarki smarowniczej, a zakres czynności technika wzgl. referenta gospodarki smarowniczej w przedsiębiorstwie określa jasno, w ust. 17 par. 24 tegoż zarządzenia, obowiązek organizowania i przestrzegania zbierania ustalonych ilości (norm) zużytych olejów. Ze obowiązki te nie są wykonywane z należytą uwagą i zrozumieniem, świadczą wyniki zbiórki używanych olejów.

Centralne zarządy przemysłu w oparciu o pomoc departamentów głównego mechanika w tych resortach, w których nie zorganizowano jeszcze komórek odpowiedzialnych za gospodarkę smarowniczą, powinny przystąpić niezwłocznie do ich organizowania w celu podniesienia na wyższy poziom gospodarki smarowniczej. Przyniesie to w efekcie przedłużenie okresu użytkowania maszyn, wydłużenie okresów międzyremontowych, zmniejszenie zużycia olejów i smarów oraz zwiększenie ilości zebranych olejów używanych.

Upłynęło już 20 miesięcy od czasu ukazania się cytowanych wyżej zarządzeń, a niewiele jest resortów, które wprowadziły u siebie w życie zawarte w nich postanowienia.

Sprawozdania, jakie napływają do Centrali Produktów Naftowych z centralnych zarządów przemysłu, czy poszczególnych dużych zakładów, w większości swej nie odpowiadają wymaganiom zarządzenia Przewodniczącego PKPG z 18 stycznia 1952 r. i nie dają możliwości przeprowadzenia odpowiedniej analizy gospodarki paliwami i smarami w zakładach. Otrzymane sprawozdania w większości przypadków nie podają wskaźników zużycia, ograniczając się do podania globalnej sumy zużycia. Należy wyciągnąć wnioski, że mimo wydanych zarządzeń nie wszystkie resorty znalazły czas na zajęcie się tak ważnym zagadnieniem, jakim bezspornie jest gospodarka paliwowo-smarownicza w zakładzie. Komórki zaopatrzenia materiałowo-technicznego powinny również większą niż dotychczas uwagę zwracać na gospodarkę produktami smarnymi. Fakt, że oleje smarowe i smary nie są objęte odrębnymi trybami zaopatrzenia, opartymi na rozdzielnikach, nie zwalnia ich, łącznie z komórkami głównego mechanika, od obowiązku wnikliwego analizowania zapotrzebowań, zużycia i zapasów tych produktów, a zainteresowanie się problemem zwrotu (odprzedaży) olejów zużytych w zakładzie nie powinno również

stać poza zagadnieniami, które to komórki oprawiają. Zarządzenie w sprawie obowiązku zbierania i regeneracji używanych olejów mineralnych podaje orientacyjne wskaźniki zwrotu niektórych grup olejów, określające stosunek zebranych olejów używanych do ilości olejów świeżych, użytych do smarowania maszyn i urządzeń w całym zakładzie. I tak powinien on wynosić:

dla olejów wrzecionowych i maszynowych	około 50%
„ „ silnikowych, lotniczych i sprężarkowych	„ 30%
„ „ transformatorowych	„ 90%
„ „ turbinowych	„ 80%
„ „ cylindrowych i przekładniowych	„ 50%

Wskaźniki te należy uważać za ilości minimalne; nie zwalniają one jednak od obowiązku zbierania całej ilości olejów, nie nadających się do dalszego używania w maszynach i urządzeniach.

Instrukcja w sprawie zbierania i regeneracji olejów mineralnych, stanowiąca załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 15 stycznia 1952 r. w par. 25 mówi:

„Zakłady, które nie posiadają urządzeń do regeneracji olejów zużytych i nie regenerują olejów zużytych w zakładach obcych, powinny postawić zebrane oleje zużyte do dyspozycji biura wojewódzkiego CPN, które jest właściwe dla województwa, na którego obszarze zakład zbierający jest położony.“

Oleje używane można odstawić do każdej stacji benzynowej, składu naftowego CPN i składu naftowego PZGS po cenie ustalonej urzędowym cennikiem dla tych olejów.

Dane ewidencyjne ze zbiórki olejów zużytych w całym kraju są następujące:

Nazwa oleju zużytego zwróconego do CPN	O L E J E						
	Wrzecion	Maszyn	Sprężarek	Chłodn.	Transf.	Cylin.	Przekł.
W % do olejów świeżych za rok 1952	2,6%	5,3%	1,5%	0,5%	2,4%	0,5%	4,1%
Za I półrocze 1953 r.	4,0%	5,2%	2,0%	0,5%	2,6%	0,7%	4,9%

Jak wynika z tabelki, cyfry te daleko odbiegają od wskaźników, określonych zarządzeniem i w żadnym wypadku nie mogą świadczyć o właściwym zainteresowaniu się tym problemem przez komórki odpowiedzialne za gospodarkę smarowniczą w przemyśle.

Część olejów smarowych przepracowanych regenerowana jest wprost w zakładzie, zgodnie z zaleceniami zarządzenia Przewodniczącego PKPG.

Zakładów, które regenerują oleje we własnym zakresie, jest jednak jeszcze w kraju niewiele. Wpływa na to szereg przyczyn, często obiektywnych, jak brak urządzeń, aparatów itd., chociaż z drugiej strony urządzenia te są tak nieskomplikowane, że przy pewnej inicjatywie kierownictwa, znacznie więcej zakładów mogłoby oleje regene-

rować we własnym zakresie i włączać do powtórnego użytku.

Nasuwa się nieodparty wniosek, że gospodarka paliwowo-smarownicza w przemyśle, transporcie i rolnictwie w dalszym ciągu nie jest postawiona na właściwym poziomie, a wydane przez władze zarządzenia na tym odcinku są realizowane bardzo powoli, względnie nie są realizowane.

Gdzie podziewają się poważne ilości olejów zużywanych w przemyśle energetycznym, jak oleje transformatorowe i oleje turbinowe, stanowiące w polityce kosztów tego przemysłu poważną pozycję!

Gdzie podziewa się olej przepracowany w traktorach, które nie spalają go całkowicie; gdzie jest olej przepracowany w tartakach, młynach, przemyśle różnych branż, skoro w tak znikomych ilościach trafia do regeneracji!

Jest tylko jedna odpowiedź na te pytania. Oleje przepracowane są przeważnie marnowane przez wylewanie do ścieków, ścierane z posadzek hal fabrycznych szmatami, nie chwyte w łapaczki tam, gdzie olej musi ściekać po smarowanej części itd.

Należy w tym miejscu przypomnieć niektóre ważniejsze postanowienia zarządzenia z 15 stycznia 1952 r., aby te zakłady, które zużywają duże ilości olejów, zwróciły wreszcie uwagę na poważne możliwości obniżenia swoich kosztów przez odprowadzanie przepracowanych olejów oraz dopomogły w dostawie wtórnego surowca, z którego po regeneracji otrzymamy duże ilości olejów do ponownego stosowania.

Zalecenia podane instrukcją, stanowiące załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z 15 stycznia 1952 r., dadzą się w skrócie ująć następująco:

1) wyciekom należy zapobiegać przy pomocy uszczelniania punktów smarowania, wyeliminowania nadmiernego dawkowania olejów lub przy pomocy innych zabiegów; gdy nie można zapobiec wyciekom, należy zainstalować urządzenia do zbierania ścieków;

2) urządzenia do zbierania ścieków należy dostosować do warunków pracy maszyn, by zapewnić zbieranie całej ilości ściekających olejów;

3) w oparciu o zasady ustalone poprzednimi punktami służba smarownicza powinna przeprowadzać okresowe kontrole wszystkich maszyn i urządzeń w celu stwierdzenia, czy urządzenia zainstalowane do zbierania ścieków są odpowiednie, tzn. czy zapewniają zbieranie całej ilości wyciekającego oleju;

4) w zakładach, w których oleje zużyte uchodzą do wód odpływowych, należy zastosować łapaczki olejowe;

5) we wszystkich komórkach ruchowych należy umieścić naczynia do gromadzenia ścieków olejowych, zebranych z poszczególnych punktów smarowania, zaopatrzone w gęste sita; naczynia te powinny być zabezpieczone przed przedostaniem się zanieczyszczeń do zbieranych olejów;

6) przy zbieraniu, przelewaniu i transportowaniu olejów zużytych należy zwracać uwagę, by nie ulegały one zawadnieniu lub innemu zanieczyszczeniu;

7) przedsiębiorstwa i zakłady powinny posiadać przygotowane beczki do zbierania zużytych olejów według ich gatunków;

8) w zakładach, posiadających urządzenia do regeneracji olejów, należy zbierać, magazynować i regenerować oddzielnie wszystkie gatunki olejów, które podlegają regeneracji w zakładzie; jeżeli zakłady nie posiadają urządzeń do regeneracji, można, w celu zmniejszenia ilości potrzebnych beczek, niektóre gatunki olejów mieszać z sobą, jak cylindrowe i przekładniowe, wrzecionowe i maszynowe, silnikowe i sprężarkowe;

9) oleje zużyte powinny być magazynowane w ten sposób, aby nie zachodziła możliwość mieszania olejów przepracowanych z olejami świeżymi;

10) ustalenie norm zwrotu olejów dla poszczególnych punktów zużycia olejów należy do obowiązków zakładowych służb smarowniczych; normy te wymagają zatwierdzenia centralnego zarządu, wzgl. jednostki równorzędnej;

11) w celu ułatwienia regeneracji olejów zużytych należy przestrzegać następujących wskazówek:

- a) zabezpieczyć oleje zebrane przed dalszym zanieczyszczeniem w czasie magazynowania,
- b) skrócić czas magazynowania olejów przepracowanych i oddawać je do regeneracji w krótkich odstępach czasu,
- c) nie dopuszczać do mieszania olejów mineralnych używanych ze smarami stałymi lub z olejami, posiadającymi domieszkę tłuszczów roślinnych lub zwierzęcych;

12) dodawanie do używanych olejów paliwa, wody lub jakichkolwiek innych substancji w celu powiększenia ich ilości, a tym samym wykazania korzystnych wyników zbierania, niezgodnych z rzeczywistością, należy traktować jako szkodnictwo gospodarcze. Zgodnie z zarządzeniem, oleje przepracowane powinny być w całości oddane do regeneracji. Nie wolno stosować olejów przepracowanych do innych celów, np. do czyszczenia sprzętu, urządzeń mechanicznych itp., z wyjątkiem pewnych ilości oleju osiowego, używanego do smarowania zwrotnic i innych urządzeń torowych.

Dla ułatwienia kontroli gospodarki olejowej w zakładzie, zwroty olejów przepracowanych należy ewidencjonować według poszczególnych gatunków, a sama ewidencja powinna być prowadzona przez pracowników magazynów materiałów pędnych i smarów, przy czym kontrola ilościowego zwrotu i jego jakości należy do obowiązków służby smarowniczej zakładu. Ewidencja zwrotu oleju przepracowanego do magazynu musi być konfrontowana z ewidencją wydawanego oleju świeżego, aby można było ustalić, w jakim procencie poszczególne oddziały zwracają olej używany w stosunku do pobranego oleju świeżego.

W zasadzie utarło się mniemanie, że zarządzenia Przewodniczącego PKPG z 15 stycznia 1952 r. i z 18 stycznia 1952 r. w sprawie obowiązku zbierania i regeneracji olejów mineralnych zużytych oraz w sprawie organizacji gospodarki sma-

rowniczej dotyczą wyłącznie zakładów przemysłowych. Mniemanie to jest niesłuszne, gdyż zarządzenie z 18 stycznia 1952 r. mówi wyraźnie:

„§ 1. Jednostki gospodarki uspołecznionej, zużywające oleje i smary dla celów konserwacyjnych maszyn i urządzeń, zorganizują gospodarkę smarowniczą zgodnie z zasadami ramowej instrukcji, o organizacji gospodarki smarowniczej, stanowiącej załącznik do zarządzenia“,

a zarządzenie z dnia 15 stycznia 1952 r. mówi:

„§ 1. Jednostki gospodarki uspołecznionej, zużywające oleje mineralne, obowiązane są do zbierania olejów zużytych i do ich regeneracji zgodnie z zasadami, ustalonymi w instrukcji, stanowiącej załącznik do niniejszego zarządzenia.“

Sprawa jest zupełnie jasna. Obowiązek, wypływający z obu zarządzeń, dotyczy wszystkich dziedzin gospodarki uspołecznionej, w których pracują maszyny i urządzenia wymagające smarowania, a więc w przemyśle, transporcie, zmechanizowanym rolnictwie i zmechanizowanym budownictwie. Z wymienionych dziedzin gospodarki narodowej najtrudniejszym do zorganizowania pod względem usystematyzowania pracy na odcinku smarowniczym jest zmechanizowane rolnictwo i budownictwo.

Sprawozdania inspektorów CPN, wizytujących poszczególne zespoły PGR, czy też ośrodki maszynowe POM, prawie z reguły zawierają wiadomości o niezupełnym jeszcze zrozumieniu znaczenia usprawnienia gospodarki smarowniczej w zespołach, nie mówiąc już o prymitywie, jaki z reguły panuje w gospodarce smarowniczej i paliwowej brygad polowych.

Nie lepsza sytuacja istnieje w budownictwie. Brak jest zorganizowanej kontroli zużycia i brak pełnego zainteresowania gospodarką smarowniczą.

Oczywiście nie należy rozumieć tych słów, jako generalizowania złej gospodarki wszędzie. Są zespoły PGR, są ośrodki POM, są place budowy, gdzie odpowiedzialni za omawiane dziedziny gospodarki pracownicy panują nad sytuacją i gdzie zrozumienie celów prowadzenia oszczędnej gospodarki paliwami, olejami i smarami dotarło do wszystkich robotników.

W większości jednostek zarządzenia oszczędnościowe nie są jednak wykonywane i w wyniku tych zaniedbań marnuje się dziesiątki tysięcy ton cennego dla gospodarki krajowej materiału, który mógłby po regeneracji z powodzeniem wrócić do pracy.

Postanowienia cytowanych wyżej zarządzeń nie znajdują w dalszym ciągu zrozumienia w zakładach przemysłowych, zużywających duże ilości olejów. Wybrane przypadkowo trzy jednostki organizacyjne, podległe Ministerstwu Górnictwa, dają następujący obraz cyfrowy w procentach zbiórki na przestrzeni kilku ostatnich kwartałów:

jednostka „a“	I kwartał 1952 r.	6,90%
II	„ „	11,00%
III	„ „	8,20%
IV	„ „	10,30%
I	1952 r.	5,70%
II	„ „	2,50%

jednostka „b“	I kwartał 1952 r.	5,17%
	II „ „	13,47%
	III „ „	10,57%
	IV „ „	9,14%
	I „ 1953 r.	13,31%
	II „ „	3,16%
jednostka „c“	III „ 1952 r.	7,08%
	IV „ „	19,68%
	I „ 1953 r.	19,61%
	II „ „	15,95%

Z powyższej tabelki wynika, że procent zbiórki olejów używanych jest bardzo niski w obu pierwszych przykładowych jednostkach, a mimo to II kwartał 1952 r. wykazuje spadek poniżej jeszcze i tak niskiego procentu w stosunku do wskaźników, określonych zarządzeniem. Jednostka „c“ osiągała w poprzednich kwartałach wprawdzie wyższy procent zbiórki od jednostek „a“ i „b“, w II kwartale rb. notuje jednak również spadek zbiórki. Powyższe wskaźniki powinny być sygnałem dla CZZ Ministerstwa Górnictwa o konieczności przypomnienia właściwym w przedsiębiorstwach komórkom, że zarządzenie nie tylko obowiązuje nadal, ale że dotychczasowe wykonanie obu zarządzeń Przewodniczącego PKPG nie jest właściwe.

Parę przykładów z centralnych zarządów podległych Ministerstwu Przemysłu Maszynowego wykazuje, że ogólny procent zbiórki wprawdzie odbiega jeszcze od wskaźników, określonych zarządzeniem z dnia 15 stycznia 1952 r., niemniej jednak stosunek ten ulega niewielkiej lecz stałej poprawie.

centralny zarząd „a“	I kwartał 1952 r.	7,60%
	II „ „	10,70%
	III „ „	9,60%
	IV „ „	10,70%
	I kwartał 1953 r.	11,30%
	II „ „	12,40%
centralny zarząd „b“	I kwartał 1952 r.	2,11%
	II „ „	5,87%
	III „ „	7,26%
	IV „ „	9,23%
	I kwartał 1953 r.	15,97%
centralny zarząd „c“	I kwartał 1952 r.	13,30%
	II „ „	13,90%
	III „ „	21,80%
	IV „ „	17,50%
	I kwartał 1953 r.	17,60%
centralny zarząd „d“	II kwartał 1952 r.	9,20%
	III „ „	13,60%
	IV „ „	11,30%
	I kwartał 1953 r.	14,90%
centralny zarząd „e“	II kwartał 1952 r.	8,80%
	III „ „	10,30%
	IV „ „	10,90%
	I kwartał 1953 r.	12,00%
	II „ „	18,00%

W ramach centralnych zarządów są oczywiście zakłady, które osiągają wyższy procent zbiórki, niż przeciętny całego CZP, ale są również zakłady, które w ogóle nie wykazują jakiegokolwiek działalności na tym odcinku. Zestawienia sporządzane przez CZP powinny być przedmiotem stałej troski działów głównego mechanika w kierunku ustawienia komórek technika gospodarki smarowniczej, które zajęłyby się zagadnieniem smarowniczym w zakładzie, zgodnie z postanowieniami zarządzenia z dnia 18 stycznia 1952 r.

Opracowywane przez przemysł zestawienia za zużycie olejów smarowych wykazują ponadto, jak niedoceniony przez zakłady jest sens zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 18 stycz-

nia 1952 r. Z pobieżnej analizy wynika, że nawet zakłady, zużywające poważne ilości olejów smarowych, nie czynią widocznych starań, by część olejów, przynajmniej maszynowych regenerować we własnym zakresie. Zakłady te mogłyby w znakomitym stopniu obniżyć koszty własne przez zainstalowanie przynajmniej najprostszycch urządzeń do regeneracji. Oszczędziło by to zakładom wydatków na przewóz używanych olejów do punktów zbiórki, a gospodarce krajowej — przewozów do zakładów, regenerujących oleje, magazynażu, ekspedycji i frachtu do składnic, sprzedających oleje regenerowane. W konsekwencji angażowana jest pojemność cystern do przewozu olejów używanych i zbędnie zwiększają się koszty transportu. Zarządzenie określa wyraźnie zakłady i zużycie olejów, przy których zakład ma obowiązek regenerowania olejów we własnym zakresie. Obowiązek ten jest wykonywany w minimalnym stopniu, co powinno być znów przedmiotem pełnej uwagi komórek głównego mechanika oraz komórek zaopatrzenia.

Dużą przeszkodą w prowadzeniu racjonalnej gospodarki smarowniczej jest płynność kadr, zatrudnionych na tym odcinku pracy, jak również brak pełnych kwalifikacji do sprawowania odpowiedzialnych funkcji w komórkach technika smarowniczego. Wprawdzie CUSZ organizuje kursy dla techników paliwowo-smarowniczych, ale kursy te nie są przez zakłady odpowiednio wykorzystywane, a ludzie po ukończeniu kursu nie zawsze zatrudnieni są w komórkach smarowniczych. Niedoceniaenie kursów i szkolenia na odcinku smarowniczym przez wszystkie zainteresowane jednostki gospodarcze powoduje, że mimo istniejących zarządzeń, gospodarka smarownicza w zakładach nie stoi na właściwym poziomie.

Zużycie produktów smarowniczych w przemyśle, zmechanizowanym rolnictwie, transporcie i budownictwie jest nadmierne i jak długo jednostki nadzorcze nie położą większego nacisku na pełne wprowadzenie w życie obu wymienionych na wstępie zarządzeń Przewodniczącego PKPG, tak długo, nie będzie widocznych skutków, jakie gospodarka krajowa na odcinku smarowniczym powinna osiągnąć.

Wzrastające potrzeby przemysłu, transportu i zmechanizowanego rolnictwa, równoległe do wzrostu zadań, jakie gospodarka narodowa ma do wykonania, muszą być pokryte i zabezpieczone. Aby jednak potrzeby te pokryć, musi równoległe wzrastać wysiłek tych wszystkich, na których spoczywa obowiązek współpracy przy wykonywaniu zadań, związanych z zaopatrzeniem materiałowym. Współpraca ta na odcinku paliwowo-smarowniczym łączy się ściśle ze sprężystą organizacją zbiórki olejów używanych w zakładach. Oleje te stanowią uzupełnienie puli surowców, które po regeneracji wrócą do pracy, powiększą w ten sposób ogólną ilość olejów na potrzeby odbiorców, a gospodarce narodowej zaoszczędzą zbędnie wydawanych dewiz, które będzie można zużyć na import innych surowców czy materiałów, potrzebnych dla budownictwa czy przemysłu lub na zaspokojenie potrzeb mas pracujących.

DLACZEGO?

Olkuska Fabryka Naczyni Emaliowanych w Olkuszu zużywa do produkcji m. in. blachy cienkie w grupie kontyngentowej 31. Niestety, fabryka nie zawsze otrzymuje blachy takich wymiarów, jakie jej są potrzebne. Niektórzy dostawcy, jak np. huty, które zaopatrują zakład w blachy dostarczają często blachy o wymiarach nieplanowanych przez fabrykę. Fabryka chcąc wykonać swe plany produkcyjne przyjmuje od hut blachy o wymiarach nieodpowiednich, w związku z czym powstają w zakładzie duże ilości odpadów użytkowych. W pierwszym półroczu rb. odpady te wyniosły 549,4 t.

Choć wykonanie planów produkcyjnych jest niewątpliwie sprawą pierwszoplanową, to jednak oszczędne zużywanie materiałów nie jest wcale sprawą błahą. Dlatego zapytujemy, co fabryka uczyniła, aby zapewnić sobie dostawy blach o odpowiednich wymiarach?

Myszkowska Fabryka Naczyni Emaliowanych w Myszkowie produkuje m. in. łyżwy. Przy produkcji łyżew, z uwagi na używanie nieodpowiedniego surowca wsadowego powstaje bardzo wysoki procent odpadów, a mianowicie na 1 tonę wyprodukowanych łyżew — 2 tony odpadów.

W blachowni nieodpowiednio spawa się wiadra pod emalię. Powoduje to dyskwalifikację około 1% gotowych wyrobów na gatunki gorsze. Nie znamy przyczyn tego stanu rzeczy. Nie wydaje nam się jednak, aby jakiegokolwiek przyczyny mogły go usprawiedliwić. Fabryka ma więc do dyspozycji pole do działania: zmniejszyć ilość odpadów, poprawić jakość produkcji. Ciekawe, co w tym kierunku robi?

Śląska Fabryka Maszyn Górniczych w Tarnowskich Górach nie dba o magazynowanie materiałów. Większa część wyrobów hutniczych jest beładnie rozrzucona na składowiskach, przy czym część tych materiałów (płaskowniki, pręty itp.) zniszczyła już korozja w 20—30%.

Na szkodliwe działanie wpływów atmosferycznych narażone jest kilkanaście tysięcy łożysk tocznych, składowanych w nieodpowiednich pomieszczeniach, częściowo bez opakowań i bez żadnej konserwacji. Na terenie Fabryki od kilkunastu lat leży około 160 ton różnych wyrobów hutniczych (szczególnie odlewów) oraz nieużywane maszyny i urządzenia.

Niestety, Zakład nie powołał dotąd komisji dla zakwalifikowania tych materiałów i urządzeń.

Fabryka czeka i my też czekamy. Na co my czekamy, to wiadomo. Na usunięcie tych nieprawidłowości. Ale na co czeka Fabryka?

Zakłady Wytwórcze Aparatury Niskiego Napięcia w Toruniu. Stwierdzono tutaj duże rozbieżności między normami zużycia materiałów posiadanymi przez Dział Technologiczny i normami, jakimi dysponuje Dział Zaopatrzenia.

Np. wyłącznik ręczny Z-221-III 350 A: norma zużycia surowca w poz. 48, jaką posługuje się Dział Zaopatrzenia wynosi 31,20 kg, tymczasem Dział Technologiczny uznaje normę 28,40 kg.

Nie są to fakty odosobnione. Przyczyna leży w tym, że Dział Technologiczny po skorygowaniu normy zawiadamia o tym Dział Zaopatrzenia, ale sam nie poprawia odpowiedniej pozycji, lub postępuje na odwrót — sam poprawia, lecz nie zawiadamia o tym Działu Zaopatrzenia. Ciekawie „zorganizowane” jest przyjmowanie i wydawanie

materiałów do produkcji. Częste są wypadki pobierania do produkcji materiałów jeszcze nie przyjętych do magazynu. Zachodzą również wypadki, że magazynierzy wydają więcej materiału, niż opiewa zlecenie — dlaczego?

Bo zakład nie spieszy się z przyjmowaniem materiałów do magazynu. Bo zakład nie martwi się o porządek w magazynie. Są przecież rzeczy ważniejsze! Są sprawy, na rozwiązanie których naprawdę trzeba się pogłowić.

Już choćby historia, jaka zdarzyła się jeszcze w roku 1952. Zakład wystąpił wtedy do C.Z.P.M. Elektryczny o pozwolenie przewalcowania blachy Cu i płaskownika C ogółem w ilości 17.890 kg podając szczegółowe wymiary tych materiałów. Centralny Zarząd w porozumieniu z CUGM zezwolił na przewalcowanie. Zakład wysłał materiały do przewalcowania do Mennicy Państwowej, ale 20.645 kg płaskownika pochodzącego z umyślnie pociętych na ten cel rur. Z wymiarów materiałów do przewalcowania, na które uzyskano zgodę C.Z. wysłano tylko 8.147,6 kg — na resztę wysłanych wymiarów zgody zakładu nie posiadał.

Sprawa więc była niełatwa, ale... wszystko jest w porządku. Zresztą... może nie jest w porządku?

Może zakład postąpił niezbyt właściwie?

O tym na pewno nas poinformuje, jak również poinformuje nas, dlaczego:

1) kontrola wstępna i międzyoperacyjna przepuszcza do montażu zbrakowane detale; skutek jest taki, że powstają przestoje produkcyjne;

2) wydaje się materiał na uzupełnienie braków produkcyjnych, bez kontrolowania uzasadnienia tych braków.

Resorty nie mobilizują do poprawy stanu gospodarki opakowaniami.

Stosownie do § 5 uchwały nr 16 Prezydium Rządu z dnia 10 stycznia 1952 r. (!) w sprawie zasad obrotu opakowaniami (Monitor Polski A-9 poz. 82), zainteresowane ministerstwa przemysłowe powinny były wydać — w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministrem Finansów — regulaminy premiowania pracowników podległych sobie przemysłów, zatrudnionych bezpośrednio przy zwrocie, odsprzedaży, przechowywaniu i skupie opakowań.

Dnia 27 lipca 1953 r. okólnikiem nr 9 Przewodniczącego PKPG, wydanym wspólnie z Ministrem Finansów, ustalone zostały wytyczne dla opracowania resortowych regulaminów premiowania w tym zakresie. Dnia 20 października 1953 r. odbyła się konferencja dla ustalenia stopnia wykonania na wstępie przytoczonego § 5 uchwały Prezydium Rządu ze stycznia 1952 r. Na konferencji tej stwierdzono, że tylko 3 resorty przemysłowe opracowały omawiane regulaminy premiowania.

W związku z powyższym nasuwają się pytania:

- co było powodem, że w poszczególnych resortach nie doceniono ważności problemu w dziedzinie usprawnienia i przyspieszenia obiegu opakowań, na skutek czego nie uaktywniono jednego z poważnych czynników, umożliwiających wykorzystanie ukrytych źródeł oszczędności materiałowych?
- dlaczego poszczególne przemysły nie podjęły kroków na terenie swych jednostek nadrzędnych — dla zrealizowania tak poważnego bodźca w formie korzystnego regulaminu premiowania pracowników, od których zależy wynik niezmiernie ważnej akcji, jaką je

niewątpliwie, racjonalna i oszczędna gospodarka opakowaniami?

- c) dlaczego uniemożliwiono pracownikom, zatrudnionym bezpośrednio przy zwrocie, odsprzedaży, przechowywaniu i skupie opakowań — uzyskanie — przy zwiększonym nakładzie pracy i inicjatywy — dodatkowych premii?

.. o O o ..

W ostatnim numerze „Gospodarki Materiałowej” w notatce pt. „Rygorystyczne przepisy w zakresie zwrotu opakowań” podaliśmy m. in. podstawowe wytyczne ustalone dla opracowania resortowych regulaminów premiowania w omawianym wyżej zakresie.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Wyzyskanie zużytych kół zębatach do wykonania kół o napędzie za pomocą pasów klinowych — St. Janowski, konstruktor z Grudziądzkich Zakładów Przemysłu Gumowego. Usprawnienie polega na wyzyskaniu zużytych kół zębatach w ten sposób, że na obwodzie wieńca koła zębatego zostały przymocowane za pomocą śrub M/12 segmenty aluminiowe z rowkami na pasy klinowe.

Nóż tokarski z nakładkami z węglików spiekanych, chłodzony wodą — K. Wiśniewski szlifierz i J. Badziura — tokarz z Huty im. J. Stalina. W celu przedłużenia okresu trwałości noży z nakładkami z węglików spiekanych zastosowano noże tokarskie chłodzone wodą. Powyższe usprawnienie umożliwiło bardziej wydajne wykorzystanie noży tokarskich z nakładkami z węglików spiekanych.

Przebudowa płyty paleniskowej paleniska kuziennego. — J. Pytlik, ślusarz z Zakładów Urządzeń Technicznych w Bielsku-Białej. Przed usprawnieniem — paleniska kuzienne zaopatrzone były w stałe płyty paleniskowe, posiadające w środkowej części kilkadziesiąt otworków o Φ 4-8 mm. Wskutek łatwego zatykania się otworków podczas pracy paleniska, dopływ powietrza do paliwa był utrudniony, co wytwarzało złe warunki spalania oraz powodowało szybkie zużycie i przepalanie płyt paleniskowych, a więc i konieczność częstej ich wymiany.

Usprawnienie polega na zastosowaniu płyty paleniskowej, zaopatrzonej w jeden stożkowy otwór do doprowadzania powietrza, zamykany ruchomym stożkowym grzybkim, sterowanym za pomocą dźwigni ręcznej. Przez usprawnienie usunięto możliwość zapiekania (zatykania się) otworu doprowadzającego powietrze do paleniska i poprawiono warunki spalania. Zużycie płyt paleniskowych zmniejszyło się przez to kilkakrotnie, a tym samym zmniejszyła się ilość napraw.

Sposób wykonywania szpul do maszyn tkackich — W. Cichoń kalkulator i A. Markiewka — mistrz stolarski z Fabryki Drutu i Wyrobów z Drutu w Gliwicach. Dotychczasowe kołnierze szpul były klejone na czopie tulejki i wzmacniane klinami. Żywotność szpul wykonywanych w ten sposób była bardzo mała, natomiast koszty napraw były stosunkowo duże.

W celu podniesienia jakości szpul zastosowano w myśl usprawnienia nową konstrukcję, a mianowicie kołnierze szpul zostały „na klej wkręcane” na czop tulejki. W ten sposób wykonywane szpule okazały się dużo mocniejsze, dzięki czemu żywotność ich została znacznie przedłużona. Przewiduje się dwukrotne zmniejszenie zużycia szpul.

Mechaniczny oczyszczacz cięgieł konwojera — St. Bochenek ślusarz Zakł. Przemysłu Azotowego w Chorzowie. Dotychczas w konwojerach do transportu wapna i koksu do pieców karbidowych olejenie w miejscu ułożyskowania kół i miejsc składania cięgieł płaskich, stanowiących łańcuch konwojera odbywało się za pomocą oliwiarki. Z powodu dużego zapylenia przestrzeni, po krótkim czasie w miejscach zaolejonych tworzyły się bryłki mieszaniny pyłu, wapna, koksu i oliwy, utrudniające dokładne olejenie pochłaniające dużą ilość oleju. Nadmiar oleju ściekający

do podstawionych wanien nie nadawał się do użytku ze względu na duże zanieczyszczenie miejsc ruchomych, niedostatecznie przeczyszczanych od czasu do czasu szczotkami ręcznymi. W celu dokładniejszego olejania i uzyskania oszczędności oleju, zastosowano w usprawnieniu szczotki do mechanicznego czyszczenia cięgieł konwojera. Szczotki są wykonane ze starej liny stalowej i zamocowane przed miejscem oliwienia. Dzięki usprawnieniu osiąga się szybkie i dokładne czyszczenie konwojera, a nadmiar oleju spływa bez zanieczyszczeń do podstawionej wanny i nadaje się do ponownego olejania.

Osadniki z koszami ssącymi, zaopatrzonymi w nasuwane płaszcze, składane z oddzielnych kręgów blaszanych — K. Steiner sztygar, P. Jendrysik ślusarz, J. Purgoł ślusarz z Kopalni „Szombierki”. W kopalni przy głównej stacji pomp znajdują się osadniki, w których gromadzi się woda podsadzkowa. Przed usprawnieniem w każdym z osadników na rurach odprowadzających wodę do zbiornika, pod głównymi pompami zabudowane były kosze ochronne, mające za zadanie zatrzymywanie grubszych zanieczyszczeń, znajdujących się w wodzie. Ze względu na dużą zawartość mułu, piasku i innych zanieczyszczeń w napływającej do osadnika wodzie podsadzkowej, kosz znajdujący się na dolnej rurze, po stosunkowo krótkim czasie zostawał zamulony tak, że z odprowadzaniem wody należało czekać, aż poziom wody podniesie się do wysokości wyżej zabudowanego drugiego kosza.

Do zbiornika przedostawała się przez oba kosze duża ilość mułu i piasku zanieczyszczając wodę czerpaną przez pompy główne, przez co koła kierownicze i wirniki pomp szybko się zużywały.

W myśl usprawnienia, przez zastosowanie płaszczy ochronnych na koszach ssących w osadnikach, muł i piasek dostają się do zbiornika tylko w małej ilości, wskutek czego zmniejszyło się zużycie wirników i kół kierowniczych pomp, a więc i koszt ich remontu.

Przyrząd do oczyszczania tlenu i acetyleny przy spawaniu — M. Szurko i W. Szudrowicz z Zakładów Naprawczych Taboru Kolejowego w Poznaniu. W czasie spawania bardzo często zachodzi potrzeba przerwania pracy z powodu konieczności dokonania zmiany położenia spawanego przedmiotu. Ponieważ przerwy te są krótkotrwałe, więc spawacz nie gasząc płomienia odkłada zapalony palnik na dowolne miejsce. Czyni to dlatego, że zgaszony palnik przez zamknięcie zaworków w samym palniku wymagałby następnie ponownej regulacji. Odkładanie płonącego palnika może spowodować pożar wężów gumowych, a poza tym bezużytecznie spala się tlen i acetylen.

W myśl usprawnienia zaprojektowano specjalny przyrząd oszczędzający, który umożliwia zamknięcie dopływu acetyleny i tlenu bez potrzeby zamykania zaworków w samym palniku i bez potrzeby nowej regulacji płomienia.

Prowadniki do zespołów walcarskich z wkładkami stalowymi — K. Burda, J. Gruszka, J. Michalak z Rybnika. Przed usprawnieniem prowadniki do zespołów walcarskich

były wykonywane ze stali 0,15 z jednego kawałka materiału. Ze względu na nieodpowiednią trwałość materiału przewodniki zużywały się na końcach na skutek ścierania przez walcowaną blachę. Po usprawnieniu stosuje się pro-

Listy do redakcji

Ob. Wyczyński prosi nas o podanie, na jakiej podstawie powinien magazyn przyjmować wyroby gotowe z produkcji.

„Sprawa ta do tej pory — pisze ob. Wyczyński — nie jest w naszym zakładzie uregulowana, a wyroby gotowe magazyn przyjmuje bez jakiegokolwiek dokumentu ze strony produkcji, zaś „Pz” wystawia po przejściu towaru z produkcji.

Kierownik produkcji wezwany do wystawienia dokumentacji (specyfikacji) na podstawie której magazyn przyjmowałby towar i wystawiał „Pz” — stanowczo odmawia“.

Ob. Wyczyński prosi wreszcie o podanie, czy zdanie umieszczone w instrukcji zakładowej: „przyjmować towary do magazynu wyłącznie na podstawie właściwych, prawidłowo wystawionych dokumentów — za pokwitowaniem odbioru” należy zastosować również i do działu produkcyjnego.

Zagadnienie ewidencjonowania przychodu i rozchodu materiałów regulują generalnie przepisy zarządzenia Ministra Finansów z dnia 9 kwietnia 1953 r. w sprawie zasad ewidencji materiałów, towarów i wyrobów w ujęciach przedsiębiorstwach i zakładach (Monitor Polski z 1953 r. nr A-52, poz. 587).

§ 2 ust. 1 wspomnianych przepisów wyraźnie stanowi, że wszelkie przychody i rozchody materiałów, towarów i wyrobów do magazynów i z magazynów przedsiębiorstwa dokonywane być mogą wyłącznie na podstawie właściwych dokumentów. Przychody i rozchody materiałów przyjętych do magazynu muszą być ewidencjonowane, przy czym podstawę do ewidencji stanowi wyłącznie właściwy dokument. Dokument taki musi być podpisany przez osobę upoważnioną do dysponowania materiałem oraz przez magazyniera.

Z treści tych powołań jasno wynika, że magazynier nie może przyjąć do magazynu żadnych materiałów bez właściwego dokumentu podpisanego przez osobę upoważnioną do dysponowania tymi materiałami (a więc w danym wypadku prawdopodobnie przez kierownika produkcji), jak również, że przytoczony przez Obywatela wyjątek z instrukcji zakładowej odnosi się również i do działu produkcyjnego. Wypada jeszcze dodać, że wspomniane przez nas zarządzenie Ministra Finansów przewiduje, iż szczegółowe instrukcje branżowe ustala zasady udokumentowywania przychodu i rozchodu materiałów. Jeśli więc zakładowa instrukcja nie przewiduje np. wzoru dokumentu, który stanowiłby dowód przyjęcia wyrobów gotowych do magazynu, należy o tym przypomnieć centralnemu zarządowi i upo-

wadniki z wkładkami. Trwałość przewodników zwiększono w ten sposób kilkakrotnie.

Wszystkie podane opisy udoskonaleń zarejestrowane są w U.P.R.P.

mniej centralnemu zarządowi i upomnieć się, aby wzór taki ustalili.

Ob. W. Smoleński prosi o udzielenie odpowiedzi na następujące pytania:

1. Od jakiej grupy uposażeniowej i w jakich okolicznościach pracownik przedsiębiorstwa państwowego ma prawo korzystać z przejazdu koleją II klasą bez zezwolenia dyrektora zakładu pracy przy wyjazdach służbowych?

2. Czy i na jakiej podstawie pracownik, który ukończył kurs dla pracowników działów zaopatrzenia o poziomie średnim (pracując w tym dziale) organizowany przez CZ i zatwierdzony przez Ministerstwo Przemysłu Lekkiego, może ubiegać się o przeszerzeganie do grupy wyższej?

Odpowiadamy po kolei.

1. Zagadnienie to reguluje okólnik b. Ministra Przemysłu i Handlu nr 16 z dnia 17 maja 1947 r. w sprawie należności pracowników przedsiębiorstw skomercjalizowanych, tj. centralnych zarządów przemysłu, zjednoczeń, central handlowych, instytutów, zakładów przemysłowych pracy i innych przedsiębiorstw podległych Ministrowi Przemysłu i Handlu — w razie pełnienia przez nich czynności służbowych poza zwykłym miejscem służbowym.

Odnosne przepisy stanowią, że prawo przejazdu II klasą lub wagonem sypialnym III klasy w razie konieczności odbycia podróży nocą, mają jedynie dyrektor naczelny i dyrektorzy upoważnieni, natomiast pracownicy pobierający uposażenie w grupach od I do V — tylko za pisemną zgodą dyrektora.

Wszystkim pozostałym przysługuje prawo korzystania z przejazdów pociągami klasą III. Z reguły zwraca się koszt przejazdu pociągiem osobowym. Zwrot kosztów przejazdu pociągiem pociągami pociągami następuje tylko wtedy, gdy władza zarządzająca podróż służbową zezwoli na przejazd takim pociągiem.

2. Przepisy takie nie są nam znane i nie wydaje się, aby była potrzeba ich ustanawiania. Szkolenie zawodowe, jakie nasze Państwo Ludowe zapewnia swym obywatelom, ułatwia im pogłębianie posiadanych wiadomości lub nabycie nowych, a zatem otwiera drogę do awansu. Niemniej ukończenie kursów szkoleniowych nawet z bardzo dobrym wynikiem nie może stanowić samo przez się rozszczenia do awansu.

Pracownik szkolący się nabywa więcej wiadomości, co ułatwia mu lepsze wykonywanie jego czynności służbowych. I dopiero faktycznie lepsze wykonywanie czynności służbowych — zgodnie z jedną z podstawowych zasad ustroju socjalistycznego — stanowi podstawę do uzyskania awansu

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

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

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.

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

Zamówienie CP/P/C-52/53 Podp. do druku 23.XI.53, druk ukończ. 6.XII.53. Pap. druk. sat. kl. VII 60 g 61×86
ark. wyd. 4,9 Zam. 5800/c. Nakład 7724 egz. Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego, Warszawa. 4-B-22015

Cena egz. poj. zł 5.—