

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIENI GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

DWUTYGODNIK

SPIS RZECZY	
ZAOPATRZENIE A PLANOWANIE WEWNĄTRZZAKŁADOWE	33
Dr EUGENIUSZ MARKIEWICZ — Inwentaryzacja ciągła	35
ALBIN WOZNAKOWSKI — Tezy do opracowania nowych przepisów o umowach planowych a tryb zaopatrzenia	38
KAROL SZONERT — Ogólny tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego	41
UZUPEŁNIENIE	47
TADEUSZ JUSKIEWICZ — O lepsze wykorzystanie konopi	47
MICHAŁ IRZYK — Rury winidurowe lepsze od ołowianych, mosiężnych i stalowych	53
GEDEON KOSTKA — Magazynowanie i opakowanie decydującym czynnikiem utrzymania jakości szkła	54
DLACZEGO?	56
UWAGA PRODUCENCI I DOSTAWCY	57
OKAZUJE SIĘ, ŻE...	58
Z NASZYCH DOŚWIADCZEN	59
Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH	61
CZY WIESZ, ŻE...	62
PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA	63
LISTY DO REDAKCJI	64

ZAOPATRZENIE A PLANOWANIE WEWNĄTRZZAKŁADOWE

Tezy IX Plenum KC PZPR stawiają jako jeden z głównych warunków urealnienia walki o obniżkę kosztów i poprawę rezultatów finansowych socjalistycznych przedsiębiorstw — konieczność usprawnienia i pogłębienia planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Roczny plan zaopatrzenia, plan opracowany nawet w sposób bezbłędny i ściśle powiązany z innymi częściami planu techniczno-przemysłowo-financeowego, nie stanowi jeszcze skryształizowanej podstawy do realizacji potrzeb z zapewnieniem ich terminowego pokrycia i pełnego zachowania dyscypliny w zakresie zaangażowania środków finansowych oraz utrzymania zapasów magazynowych w granicach ustalonych norm.

Roczny plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego ustala ilość i jakość materiałów potrzebnych dla zapewnienia pokrycia zadań planowych w ciągu stosunkowo długiego okresu czasu, zabezpiecza globalną produkcję, nie uwzględnia jednak rozbicia potrzeb na poszczególne okresy w dostosowaniu do aktualnego sortymentu produkcji. Tylko w nielicznych zakładach o produkcji jednorodnej zużycie kształtuje się jednolicie w czasie, chociaż i w tych przypadkach wielokrotnie zmiany czy usprawnienia procesów technologicznych powodują daleko idące różnice w wielkości zużycia, sortymentach czy gatunkach zużywanych materiałów.

Praktyka wykazuje, że oparcie realizacji potrzeb materiałowych o roczny plan zaopatrzenia powoduje wielokrotnie szereg trudności w pracy przedsiębiorstwa.

Już samo przyjęcie takiej zasady doprowadza w konsekwencji do niedostatecznej współpracy między komórką zaopatrzenia, a innymi służbami, jak komórką planowania, pion produkcyjny czy

nawet finansowy. Przy braku wzajemnej współpracy lub istnieniu jej w stopniu niedostatecznym, komórka zaopatrzenia odrywa się od życia zakładu, nie odczuwa w pełni jego potrzeb, nie uwzględnia w swej pracy zachodzących zmian w planach produkcji, ewentualnych przesunięć w czasie produkcji poszczególnych wytworów, zmian procesów technologicznych, usprawnień produkcyjnych, zmian konstrukcyjnych produkowanych wytworów itd.

W wyniku takiego stanu komórka zaopatrzenia popełnia cały szereg błędów w swej pracy, błędów przynoszących straty przedsiębiorstwu i gospodarce narodowej.

Objawem tych błędów są z reguły nadmiary magazynowe pewnych materiałów a braki w innych, niedostateczne zharmonizowanie dopływu materiałów z przebiegiem zużycia, przestoje w produkcji, oczekiwanie niemal gotowej produkcji na brakujące do jej wykończenia stosunkowo drobne elementy.

Przy braku pewnych sortymentów czy gatunków materiałów zużywa się w ich miejsce inne, których brakuje następnie na te cele, na jakie były zaplanowane. W konsekwencji pogłębia to trudności, prowadzi do naruszenia struktury planu i powoduje gospodarkę z dnia na dzień, powstaje nerwowość pracy w komórce zaopatrzenia i w całym zakładzie.

Podstawę do zorganizowania w sposób prawidłowy realizacji planu zaopatrzenia, mogą stanowić wyłącznie niemal plany operatywne, opracowywane zgodnie z zarządzeniem Przewodniczącego PKPG nr 42 z dnia 13 lutego 1952 r. w sprawie kwartalno-miesięcznych planów przemysłowych. Operatywne plany wewnątrzzakładowe i opracowane na ich podstawie operatywne plany zużycia, zgodne w zasadzie z zadaniami

wynikającymi z rocznych planów zaopatrzenia, powinny określać na objęty planem czasokres działalności komórki zaopatrzenia i zabezpieczać harmonijny przebieg realizacji planu zaopatrzenia z rozwojem zużycia, zapewniać pełne wykorzystanie wewnętrznych zasobów, prawidłową współpracę z dostawcami i dopływ materiałów w ilościach i sortymentach niezbędnych dla utrzymania rytmiki wykonywania zadań planowych przez przedsiębiorstwo.

Plany wewnątrzzakładowe, o ile są w pełni rozwinięte i pogłębione wewnętrznym rozrachunkiem gospodarczym, umożliwiają szczegółowe ujawnienie osiągnięć i braków przedsiębiorstwa w jego częściach składowych oraz pełną mobilizację kolektywu zakładowego do walki o wykonanie zadań planowych, z uwzględnieniem wszystkich wskaźników techniczno-ekonomicznych planu.

Plan wewnątrzzakładowy rozбивa zadania przedsiębiorstwa na poszczególne działy, zespoły czy stanowiska pracy, konkretyzuje zatem obowiązki, umiejscawia odpowiedzialność za ich wykonanie. Doprowadzenie zadań w zakresie zużycia, chociażby tylko podstawowych materiałów, do każdego stanowiska pracy, na którym materiały są zużywane, stanowi niezmiernie ważną dźwignię w zakresie usprawnienia gospodarki materiałowej.

Ustalenie ewentualnych przekroczeń norm zużycia obowiązujących dla całego zakładu, ma zawsze charakter bezosobowy i nie ujawnia źródeł i przyczyn tych przekroczeń, nie uzmysławia robotnikowi znaczenia walki o oszczędność materiałową i nie uwypukla jego osobistej roli w zwiększaniu ekonomicznych wyników przedsiębiorstwa jak i dochodu narodowego w takim stopniu, jak czyni to możliwość codziennego sprawdzenia uzyskanych rezultatów osobistej pracy.

Znajomość zadań i świadomość przebiegu ich realizacji wzmaga troskliwość każdego robotnika o powierzone jego pieczy materiały, narzędzia i urządzenia, pobudza inicjatywę do szukania nowych, bardziej ekonomicznych form pracy, racjonalizatorstwa w zakresie zużycia materiałów. Z drugiej strony doprowadzenie zadań w zakresie zużycia materiałów do poszczególnych stanowisk pracy czy nawet większych zespołów o stosunkowo ściśle wyodrębnionym zakresie produkcji, umożliwia prowadzenie pogłębionej kontroli gospodarki materiałowej zakładu, pozwala na natychmiastowe niemal ujawnienie przyczyn powstałych przekroczeń zużycia planowanych wielkości, a zatem umożliwia również szybkie wszczęcie kroków zabezpieczających przed stratami, czy będzie to usprawnienie pracy maszyny lub agregatu, odpowiednie pouczenie robotnika o właściwym sposobie obchodzenia się z materiałem, czy też podniesienie jego świadomości politycznej, decydującej o jego podejściu do wykonywanej pracy, do stawianych przed nim zadań.

Postawienie konkretnych zadań w zakresie wielkości zużycia materiałów przed stanowiskiem pracy, czy ściśle określonym zespołem produkcyjnym stwarza również możliwość rozwoju szerokiego ruchu współzawodnictwa na tym odcinku. Można stwierdzić obiektywnie, że współza-

wodnictwo tego typu nie rozwinęło się w naszej gospodarce w sposób właściwy, mimo że możliwość i potrzeby są bardzo duże. Jedną, bodaj najpoważniejszą przyczyną tego stanu, jest właśnie brak postawienia wewnątrzzakładowego rozrachunku na odpowiednim poziomie.

Planowanie wewnątrzzakładowe stwarza również możliwość dalszego zwiększenia zainteresowania pionu techniczno-produkcyjnego zagadnieniem gospodarki materiałowej, które dotychczas, niestety, nie wszędzie jest dostateczne. Mimo iż niewątpliwie tylko służba produkcyjna ma decydujący wpływ na wyniki gospodarowania materiałami w toku produkcji, a zatem i na możliwość uzyskania oszczędności zużycia, zapoznaje ona dość często to tak ważne zagadnienie w powodzi trosk o rozwiązanie problemów wiążących się z wykonaniem wielkości produkcji, zwłaszcza, że zadania w zakresie zużycia materiałów nie zawsze są doprowadzane w sposób dostatecznie skryształizowany do wiadomości poszczególnych kierowników zespołów produkcyjnych.

Plan operatywny, określający zadania w zakresie gospodarki materiałowej np. dla oddziału produkcyjnego, zmusi jego kierownika do głębszego zainteresowania się i tym zagadnieniem, a co ważniejsze, umożliwi mu podzielić z góry te zadania na poszczególne stanowiska pracy, zmobilizować cały dozór do kontroli ich realizacji i walki o ich przekroczenie. Bliższe poznanie przez służbę techniczną wielkości kosztów materiałowych niewątpliwie pobudzi dążenie do ewentualnego zastępowania materiałów droższych tańszymi, importowanych — krajowymi, do szukania organizacyjnych form procesów produkcyjnych, dających oszczędność w zużyciu materiałów.

Planowanie wewnątrzzakładowe jest prowadzone już przez dość znaczny okres czasu, są już notowane w wyniku jego stosowania bardzo poważne osiągnięcia na odcinku wzrostu wydajności i produkcji, w niektórych zakładach i na odcinku gospodarki materiałowej, niemniej jednak służba zaopatrzenia nie podchwyciła w należyty sposób tego zagadnienia, nie włączyła się w pełni w proces tworzenia form i metod opracowywania planów wewnątrzzakładowych, nie skryształizowała tych form w zakresie operatywnego planowania zaopatrzenia, nie nabrała w praktyce doświadczeń pozwalających na właściwe metodologiczne rozwiązanie zagadnienia.

Jest to błąd służby zaopatrzenia, który powinien być możliwie najszybciej usunięty. Wydaje się, że niezbędne jest przepracowanie teoretyczne tego zagadnienia przez centralne zarządy zaopatrzenia resortów, dalsze jego ubranżowanie na bazie potrzeb poszczególnych przemysłów, a w konsekwencji należyte postawienie tego zagadnienia we wszystkich przedsiębiorstwach.

Planowanie wewnątrzzakładowe stwarza dla każdego pracownika realnie widomą możliwość czynnego współdziałania w rozwiązywaniu podstawowych tez IX Plenum, a zatem jest czynnikiem twórczej mobilizacji myśli i energii do walki o realizację naszych zadań planowych.

Inwentaryzacja ciągła

Każda inwentaryzacja czy to środków trwałych, czy obrotowych pochłania w każdym przedsiębiorstwie wiele czasu, wiele pracy w nadgodzinach. Najbardziej jednak pracochłonna jest inwentaryzacja materiałów, towarów i wyrobów. Zatrudnia ona, w zależności od inwentaryzowanych przedmiotów, dużą liczbę pracowników przez szereg dni i tygodni i to niemal we wszystkich komórkach.

Wynika to stąd, że inwentaryzacja roczna czy półroczna musi odbyć się w ciągu krótkiego czasu, gdyż rozkładanie jej na dłuższy okres mogło by przynieść szkody produkcji.

Warunkiem prawidłowego przeprowadzania inwentaryzacji jest bezpośredni udział w jej pracach zarówno pracowników inżynieryjno-technicznych, jak i administracyjnych. Nie można na przykład przeprowadzać inwentaryzacji części zapasowych maszyn i urządzeń bez inżyniera czy technika-mechanika. Oceny przydatności poszczególnych części może dokonać jedynie technik specjalista. Właściwego określenia maszyny i urządzenia nie dokona w żadnym wypadku komisja spisowa, w której nie będzie technika.

I jeżeli teraz zdamy sobie sprawę, że w średniej wielkości przedsiębiorstwie produkcyjnym przeciętna ilość inwentaryzowanych materiałów waha się w granicach 10—15 tys., które trzeba zważyć, przeliczyć lub przemierzyć, to zrozumiemy ile pracowniko-dni pochłania sam spis. A to przecież dopiero początek prac, związanych z inwentaryzacją. Teraz zaczyna się rozpracowywanie spisów, a więc porównywanie ich z zapasem i wyjaśnianie różnic, co w sumie zajmuje niejednokrotnie wiele tygodni.

Zalety inwentaryzacji ciągłej

Już wyżej wymienione argumenty przemawiają przeciw obecnie stosowanemu systemowi. Ponadto należy wymienić następujące, niemniej ważne:

1) inwentaryzacja roczna odbywa się pod koniec roku, a więc w czasie, kiedy mobilizacja załogi i kierownictwa jest skoncentrowana na wykonaniu planu produkcji;

2) częściowe zahamowanie magazynów przez szereg dni z rzędu, w tym najbardziej wyężonym okresie, przysparza „ruchowi“ poważne trudności;

3) pracownicy zaopatrzenia, pragnący nadażyć za potrzebami produkcji, są zaabsorbowani realizacją dostaw;

4) pracownicy finansowo-księgowi przygotowują bilans roczny, dla którego jednym z najważniejszych udokumentowań jest inwentaryzacja. Opóźnienia w składaniu sprawozdań rocznych w przeważającej części są spowodowane nieterminowym rozpracowaniem inwentaryzacji;

5) ilość niedoborów w zależności od wielkości przedsiębiorstwa wynosi setki pozycji, których

szczegółowe wyjaśnienie wymaga ponownych wyjazdów do magazynów i setek pracowniko-godzin straconych, powiedzmy otwarcie, nieproduktywnie. Jaki bowiem odsetek w porównaniu do ogólnej wartości niedoborów stanowią obciążenia osób, odpowiedzialnych za powierzone im mienie społeczne? Wystarczy przejrzyć sprawozdawczość przedsiębiorstwa z miesiąca, w którym rozpracowano inwentaryzację, aby stwierdzić, że największe pozycje wykazują konta „Manka, ubytki i straty niezawinione“, a stosunkowo małe „Roszczenia z tytułu mank, ubytków i strat“.

Oprócz tych argumentów, przemawiających przeciw inwentaryzacji ogólnej, sporządzanej dwa razy w ciągu roku, można by przytoczyć cały szereg korzyści, jakie daje inwentaryzacja ciągła, jak: zapobieganie marnotrawstwu materiałów i towarów na skutek złego zabezpieczenia, przyspieszenie sprawozdawczości, poprawienie jej jakości, zapobieganie nadużyciom i możliwość szybkiego ich likwidowania, podnoszenie kwalifikacji komisji spisowych działających stale, wykrywanie błędów dokumentacji źródłowej, ujawnienie materiałów niechodliwych, a w konsekwencji ich upłynnienie, zwolnienie zamrożonych środków obrotowych itd.

Korzyści inwentaryzacji ciągłej są tak oczywiste, że każde przedsiębiorstwo, w którym karteoteka materiałowa liczy powyżej 5000 kart, winno skorzystać z ust. 3 par. 21 zarządzenia Ministra Finansów z dnia 20 lutego 1953 r. w sprawie inwentaryzacji oraz sporządzania i zatwierdzania sprawozdań finansowych (Monitor Polski Nr A-29, poz. 359). Odpowiednie ustępy par. 21 brzmią:

„3. Właściwi ministrowie mogą udzielić zezwoleń podległym jednostkom na stosowanie inwentaryzacji ciągłej zapasów materiałów, towarów i wyrobów. Uzyskanie zezwolenia na inwentaryzację ciągłą zwalnia przedsiębiorstwa od przeprowadzania spisów w terminach, określonych w ust. 1.

4. Cechami niezbędnymi dla uznania danego sposobu inwentaryzacji za inwentaryzację ciągłą są:

1) ustalenie rocznego planu i zasad inwentaryzacji dla każdej grupy zapasu materiałów, towarów i wyrobów z tym, że ilość i wartość każdego składnika powinna być sprawdzona w naturze co najmniej dwa razy do roku;

2) bieżące prowadzenie szczegółowej ilościowej ewidencji księgowej, opartej o sprawnie działający system dokumentacji źródłowej;

3) ustalenie systemu bieżącego korygowania ewidencji ilościowej materiałów, towarów i wyrobów stwierdzonymi różnicami w momencie dojścia zapasu danego materiału, towaru i wyrobu do stanu, umożliwiającego łatwą kontrolę ilościową (np. przy całkowitym wyczerpaniu lub znacznej ilości zapasu)“.

Organizacja inwentaryzacji ciągłej

Prace wstępne

Należą tu następujące czynności i etapy prac:

- 1) opracowanie zasad i planu inwentaryzacji rocznej;
- 2) uzyskanie zgody ministerstwa, zgodnie z wyż. wym. zarządzeniem Ministra Finansów;
- 3) ustalenie liczby członków komisji spisowych;
- 4) opracowanie szczegółowej instrukcji roboczej;
- 5) powołanie członków komisji spisowych oraz kontrolerów;
- 6) przygotowanie arkuszy spisowych, względnie luźnych kart, w zależności od przyjętego systemu;
- 7) opracowanie szczegółowych planów pracy dla komisji spisowych oraz kontrolerów.

Szczegółowa instrukcja robocza winna zawierać:

Przepisy ogólne

- a) podstawy prawne,
- b) przedmiot inwentaryzacji,
- c) skład członków komisji spisowych, zakres ich uprawnień i obowiązków,
- d) obowiązek prowadzenia bieżącej ewidencji ruchu materiałów, towarów i wyrobów.

Przepisy szczegółowe

- a) przygotowanie magazynów do spisów,
- b) system dokonywania spisów (luźne kartki czy arkusze spisowe) z podkreśleniem, że są to druki ścisłego zarachowania,
- c) częstotliwość dokonywania spisów,
- d) jakościowa kontrola zapasów,
- e) zasada liczenia, ważenia, mierzenia inwentaryzowanych przedmiotów,
- f) taksatywne wyliczenie materiałów, towarów i wyrobów, przy których wolno posługiwać się szacunkiem (złom żeliwny),
- g) sposoby przeprowadzania inwentaryzacji od chwili otrzymania planu pracy na dany dzień do spisu i naniesienia danych na kartotekę,
- h) ustalenie treści zapisu, najlepiej w formie pieczątki, odnośnie stanu inwentaryzowanych przedmiotów,
- i) tok postępowania w wypadku stwierdzenia różnic, a więc:
 - pisemne żądanie wyjaśnień od osób odpowiedzialnych za różnice,
 - analiza wyjaśnień (przyczyny powstania różnic),
 - opracowywanie wniosków co do spisania różnic na koszty wzgl. straty (zyski), albo też obciążenia za niedobory osób, odpowiedzialnych za powierzone im mienie.

Przepisy końcowe

- a) terminarz przekazywania wyników inwentaryzacji do księgowości materiałowej,
- b) powołanie kontrolerów grup spisowych,
- c) terminarz ustalenia nadwyżek i niedoborów,
- d) wyznaczenie osób odpowiedzialnych za przeprowadzenie inwentaryzacji (zgodnie z zarządzeniem Ministra Finansów z dnia

20 lutego 1953 r. — Monitor Polski Nr A-29),

e) sprawozdawczość z dokonanych czynności.

Luźne karty spisowe

Błądą napozór rzeczą jest wybór pomiędzy tradycyjną metodą stosowania arkuszy spisowych, a nową metodą stosowania luźnych kart.

Dotychczasowa jednak praktyka w przedsiębiorstwach resortu górnictwa wykazała przewagę systemu luźnych kart nad arkuszami spisowymi. Zdanie to podzielają przedstawiciele innych resortów (vide „Rachunkowość” nr 5/29, 10/34). Korzyści tej metody doceniają przede wszystkim ci, którzy rozpracowują spisy z natury, a więc pracownicy księgowości materiałowej.

W przedsiębiorstwie produkcyjnym, gdzie kartoteka materiałowa zawiera niejednokrotnie kilkanaście tysięcy kart, gdzie w jednej podgrupie materiałowej asortyment dochodzi do kilkuset pozycji, porównanie spisu z natury z kartami księgowości jest pracą bardzo pracochłonną, żmudną i prowadzącą do wielu pomyłek.

System luźnych kart pozwala na:

1) ułożenie tych kart, zgodnie z układem kartoteki księgowości materiałowej;

2) dowolne przerzucanie kart z jednej podgrupy do drugiej (np. z materiałów podstawowych do pomocniczych), w wypadku błędnego zakwalifikowania materiału przez magazyniera lub komisyję spisową;

3) przy systemie inwentaryzacji ciągłej, dokonywanej w ciągu roku, zastosowanie luźnych kart eliminuje przepisywanie na arkusze zbiorcze poszczególnych materiałów i towarów. Porównania bowiem zamiast na arkuszach zbiorczych dokonuje się przez konfrontację zapisu księgowego z zapisem grupy spisowej na karcie. Wówczas na arkusze zbiorcze przenosi się jedynie te materiały, towary i wyroby, które wykazują różnice. Oczywiście tego systemu nie można stosować przy inwentaryzacji, stanowiącej udokumentowanie bilansu rocznego w tych przedsiębiorstwach, gdzie nie wprowadzono systemu inwentaryzacji ciągłej.

Wzór luźnej karty, odpowiadającej wymaganiom zarządzenia Ministra Finansów:

.....		
(Nazwa zakładu)	(Magazyn)	(Liczba porządkowa)
Przedmiot	Symbol wzgl. Nr inwent.	
Bliższe określenie		
Jednostka miary	Stwierdzona ilość	
Uwagi		
.....		
Data spisu	Podpisy komisji i osoby odpowiedzialne za dany przedmiot	

Miesięczne, tygodniowe i dzienne plany prac

Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 20 lutego 1953 r. zobowiązuje do sprawdzenia ilości i wartości każdego składnika co najmniej dwa razy do roku. Z tego, co wyżej powiedziano, wynika jasno, że im częstsza kontrola w magazynie, tym mniejsze niedobory, tym łatwiej naprawia się

błędy i zapobiega sprzeniewierzeniom mienia społecznego.

Roczny więc plan inwentaryzacji należy rozpracować:

- a) w czasie,
- b) w przestrzeni.

Przyjmujemy zasadę, że poszczególne materiały, towary i wyroby inwentaryzujemy w takich porach roku, w których warunki atmosferyczne nie utrudniają i nie uniemożliwiają prac komisji (inwentaryzacja materiałów składowanych na wolnym powietrzu w zimie).

Zgodnie z tą zasadą, rozpracowywać należy szczegółowy harmonogram prac komisji spisowych, przy uwzględnieniu równomiernego rozłożenia prac w ciągu roku kalendarzowego.

Harmonogram miesięczny winien uwzględniać grupy materiałów, względnie branże, które mogą być zainwentaryzowane. W harmonogramie dekadowym czy tygodniowym uwzględnimy podział materiałów według ramowego planu kont. Dienne harmonogramy wyliczają taksatywnie sortymenty, które należy w danym dniu spisać. Należy przy tym pamiętać o uwzględnieniu odpowiedniego czasu na wyjaśnienie różnic.

Rozpracowując inwentaryzację w czasie, należy poza tym pamiętać o przepisie ust. 4 par. 21 wyż. wym. zarządzenia Ministra Finansów, zobowiązującego do sprawdzenia ilości i wartości każdego składnika co najmniej 2 razy do roku.

Podział planu w przestrzeni, to podział całego przedsiębiorstwa na rejony i pola spisowe, podział magazynów pomiędzy poszczególne komisje spisowe (w wypadku istnienia kilku magazynów). Przed przystąpieniem do tego podziału, konieczne jest sporządzenie szkiców przedsiębiorstwa, na których są oznaczone wszystkie składowiska materiałów. Podział na rejony i pola spisowe winien być stały, natomiast przydział rejonów poszczególnym komisjom (o ile powołano ich więcej niż jedną) winien zmieniać się co najmniej co pół roku.

Wszystkie plany i harmonogramy prac stanowią oczywiście tajemnicę przede wszystkim dla pracowników gospodarki magazynowej, odpowiedzialnych za przechowywane materiały, towary i wyroby.

Technika inwentaryzacji ciągłej

Zgodnie z dziennym harmonogramem prac, przewodniczący komisji spisowej otrzymuje:

- 1) wykaz materiałów, które w danym dniu należy spisać,
- 2) odpowiednią ilość kart lub arkuszy spisowych, traktowanych jako druki ścisłego zarachowania,
- 3) szkice magazynu lub miejsc składowania materiałów, wyrobów i towarów.

Następnie komisja udaje się do magazynu, gdzie z kartoteki materiałowej pobiera karty materiałowe według wykazu otrzymanego od głównego księgowego względnie komisarza spisowego (zależnie od przyjętego systemu).

Karty podlegają sprawdzeniu pod względem formalnym i rachunkowym, a więc czy zawierają symbol materiału, właściwą jednostkę miary i czy salda są właściwie wyprowadzone.

Po tej czynności następuje właściwa inwentaryzacja, a więc spis z natury, który niczym nie różni się od zwykłego spisu rocznego czy półrocznego.

Przeliczanie, przeważanie i zmierzenie następuje komisyjnie z udziałem osoby, odpowiedzialnej za przechowywanie materiałów, towarów i wyrobów.

Równocześnie na każdej karcie materiałowej należy umieścić pieczęć względnie odręczny napis:

Sprawdzono dnia ilość rzeczywista

Podpisy

Par. 7 ust. 1 zarządzenia Ministra Finansów z dnia 20 lutego 1953 r. w sprawie inwentaryzacji oraz sporządzania i zatwierdzania sprawozdań finansowych (Monitor Polski Nr A-29, poz. 359) mówi:

„Spisem z natury objąć należy środki trwałe i obrotowe zarówno ujęte ewidencją księgową, jak i dotychczas nie zaewidencjonowane oraz bez względu na to, czy dane środki są w użyciu, czy też nie“.

Wynika z tego, że dla komisji spisowej punktem wyjściowym nie mogą być karty materiałowe, znajdujące się w kartotece magazynowej. Służą one przy inwentaryzacji jedynie do:

- 1) porównania stanu faktycznego ze stanem kartotekowym,
- 2) przeniesienia symbolu i nazwy materiału,
- 3) zastosowania tej samej jednostki miary,
- 4) odnotowania stanu rzeczywistego.

Komisja spisowa spisuje wszystko co w danej chwili znajduje się w magazynie czy składowisku tak, jak zresztą przy każdej inwentaryzacji bez względu na to, czy będzie codzienną czy okresową.

W razie stwierdzenia stanu faktycznego wyższego aniżeli wykazuje karta materiałowa magazynowa, magazynier winien w obecności komisji wystawić dowód przyjęcia materiałów, wpisując ten dowód równocześnie do kartoteki. W razie stwierdzenia niedoboru, wystawia dowód rozchodu materiałowego, składając w ściśle określonym terminie wyjaśnienie na piśmie. Wyjaśnienie to stanowi podstawę do wydania decyzji komisji inwentaryzacyjnej. Należy pamiętać przy tym o przepisie ust. 4 par. 2 zarządzenia Ministra Finansów z dnia 8 kwietnia 1953 r. w sprawie zasad ewidencji materiałów, towarów i wyrobów w ujęciach przedsiębiorstwach i zakładach (Monitor Polski Nr A-52, poz. 587). Ustęp ten brzmi:

„4. Udokumentowaniem przychodu lub rozchodu są również prawidłowo sporządzone i podpisane przez osoby upoważnione protokoły, ustalające nadwyżki lub niedobory. Protokoły te powinny zawierać określenie przyczyny powstania nadwyżek lub niedoborów“.

Połączenie w czasie samego spisu z równocześnie ustalaniem różnic jest właśnie najłatwiejsze przy systemie inwentaryzacji ciągłej. Większość prac związanych z ustaleniem różnic, przesuwa się automatycznie na grupę spisową, a nie

— jak przy systemie inwentaryzacji okresowej — na pracowników księgowości materiałowej. I przy tym systemie nie trzeba czekać nieraz kilku tygodni, aż księgowość przepisze całą inwentaryzację na arkusze zbiorcze, przeciwstawi je danym księgowym, wyciągnie pozycje, wykazujące odchylenia i przekaże komisji inwentaryzacyjnej do wyjaśnienia. W rezultacie wyjaśnienia następują po okresie tak długim, że nawet przy braku złej woli ze strony osób odpowiedzialnych za przechowywanie materiału, zniekształcają prawdziwą przyczynę niedoborów czy nadwyżek.

Warunkami bezwzględными dla tego sposobu ustalania różnic jest:

1) bieżące prowadzenie szczegółowej ilościowej ewidencji (o czym mowa wyżej),

2) bieżące prowadzenie szczegółowej ewidencji ilościowo-wartościowej, uzgodnionej z ewidencją ilościową, prowadzoną w magazynie co najmniej raz na miesiąc.

Zobowiązuje zresztą do tego par. 9 wyżej cytowanego zarządzenia Ministra Finansów z dnia 8 kwietnia 1953 r.

Bez bieżącego uzgodnienia ilościowego stanu zapasów pomiędzy ewidencją magazynową i księgową nie może być mowy o wprowadzeniu systemu inwentaryzacji ciągłej. Im częściej przedsiębiorstwo będzie uzgadniało te dwie ewidencje,

tym mniejsza będzie ilość niedoborów i dostaw nie fakturowanych.

A uzgodnienie to będzie łatwe, jeśli przedsiębiorstwo, a konkretnie mówiąc kierownik gospodarki magazynowej nałoży na magazynierów obowiązek wyprowadzania salda na każdym dokumencie przychodu wzgl. rozchodu materiałów. Uzyskujemy przez to:

1) przyzwyczajanie pracowników magazynu do wypełniania kartoteki w dniu wydania wzgl. przyjęcia materiału (to samo saldo wykazuje na kwiecie przychodowym i rozchodowym, co na kartotece);

2) możliwość porównania stanu magazynowego ze stanem księgowym każdego dnia w ciągu roku bez potrzeby udawania się do magazynu w celu odczytania zapisów na kartotece;

3) samokontrolę prowadzenia zapisów.

Przy tego rodzaju systemie samokontroli, gdzie różnice między danymi księgowości a magazynu są natychmiast wyławiane i mogą być natychmiast prostowane, niedobory i nadwyżki inwentaryzacyjne, stanowiące zmorę niemal wszystkich przedsiębiorstw, są wyjaśniane na miejscu w czasie dokonywania spisu przez samą komisję inwentaryzacyjną. I tu właśnie tkwi przewaga systemu inwentaryzacji ciągłej nad okresowymi spisami z natury.

Z ZAGADNIEN REALIZACJI

ALBIN WOŹNIAKOWSKI

Tezy do opracowania nowych przepisów o umowach planowych a tryb zaopatrzenia

Obszerny artykuł dyskusyjny ob. ob. A. Hermelina i Z. Leskiewicza pt. „W kwestii zmiany przepisów o umowach planowych” („Gospodarka Materiałowa” nr 19/53) zawiera wyczerpujące omówienie podstawowych tez, przygotowanych do opracowania nowych przepisów o umowach planowych przez zespół roboczy, działający w ramach Podkomisji Organizacji Obrotu Materiałowego.

Tezy te stanowią wynik prac i długotrwałych dyskusji zarówno zespołu robczego, jak i całego zespołu Podkomisji Organizacji Obrotu Materiałowego, wchodzący w skład Komisji Usprawnienia Zaopatrzenia Materiałowego.

Możliwość wprowadzenia usprawnień, rzecz jasna, musiała być poprzedzona głęboką analizą istniejącego stanu rzeczy i zaobserwowanych niedociągnięć, aby na podstawie uzyskanych wniosków można było zaproponować przedsięwzięcie środków zaradczych, ujętych na razie w formie zasadniczych tez. Obiektywnie przyznać należy, że przy opracowywaniu żadnego z zadań, nałożonych na Podkomisję Organizacji Obrotu Materiałowego, nie napotkała ona na tyle trudności, co właśnie przy zagadnieniu umów planowych. Świadczyć to może o ważkości problemu, który dotychczas nie był w pełni doceniony, a którego zawilość uwidoczniła się wyraziście w toku prac.

Świadomość, że umowy planowe w takim układzie, jak dotychczas, nie spełniają swego zadania, świadomość istnienia pewnych luk w dotychczasowych przepisach prawnych i organizacji oraz trzyletnie doświadczenie na tym odcinku — z czego świadomość ta przede wszystkim wynikała — stanowiły podstawę, na której prace Podkomisji mogły się opierać.

W oparciu o to doświadczenie przy opracowywaniu tez przyjęto, jako zasadnicze założenia, że:

1) zawieranie umów planowych połączyć należy w sposób jak najbardziej ścisły z istnieniem aktów planistycznych, regulujących obrót materiałowy (plany rozdziału, szczegółowe bilanse dostaw, plany kooperacji), gdyż tylko takie ustalenie jest w stanie zapewnić właściwe i na planowych podstawach oparte powiązania umowne pomiędzy jednostkami produkującymi a zużywającymi;

2) należy objąć umowami planowymi dostawy już od początku roku kalendarzowego drogą zastąpienia dotychczasowych zamówień umowami zaliczkowymi, opartymi na zaliczkowych przydziałach, a obowiązującymi do czasu zawarcia umów ostatecznych, opartych na zatwierdzonych przydziałach. Wynikało to z przekonania, że umowa, posiadająca elementy odpowiedzialności

cywilno-prawnej, wiąże znacznie silniej strony, aniżeli zamówienie elementów tych nie posiadające, zwłaszcza, że sprawa potwierdzania zamówień przez dostawcę przedstawiała wiele do życzenia;

3) należy przesunąć obowiązek występowania z projektami umów planowych szczegółowych (zaliczkowych i ostatecznych) na stronę odbierającą;

4) w sporach przedumownych wskazane jest rozgraniczenie kwestii, związanych z wykonaniem dostawy i kwestii proceduralnych. O ile w pierwszym rodzaju sporów, dotyczących asortymentu, jakości czy ilości, powinny wypowiadać się jednostki upoważnione w tym przedmiocie (jednostki zwierzchnie, naczelne władze jednostek zwierzchnich, PKPG), o tyle rozstrzyganie drugich pozostaje w kompetencji Komisji Arbitrażowej;

5) dla pełnego wprowadzenia w życie zasady nie ma dostawy bez umowy, w którym to kierunku tendencje władz zwierzchnich obserwować można było od dawna, należy pozostałe artykuły, będące przedmiotem obrotu materiałowego, a nie figurujące w planach rozdziału, bilansach szczegółowych dostaw czy planach kooperacji, tj. gdy nie ma zarządzeń konkretnie wiążących ze sobą kontrahentów, objąć:

- umowami handlowymi — w przypadku braku ustalonych warunków dostaw,
- umowami uproszczonymi — w przypadku, gdy warunki te są ustalone.

Wymienione powyżej założenia stanowią najbardziej zasadnicze innowacje opracowanych tez i na tych właśnie odcinkach wnoszą najistotniejsze zmiany w stosunku do dotychczasowego systemu umów planowych.

Tezy powyższe, o ile mi wiadomo, nie stanowią jeszcze w danym momencie zatwierdzonej przez władze zwierzchnie podstawy do zmiany obowiązujących w zakresie umów planowych przepisów, a cytowany na wstępie artykuł ob. ob. A. Hermelina i Z. Leskiewicza, w którym autorzy omawiają je w sposób szczegółowy, stanowi próbę poddania ich szerokiej dyskusji. Pierwsze próbną zaznajomienia z nim terenu miały miejsce w szeregu narad roboczych, zwoływanych przez członków Podkomisji w swoich zakładach pracy, jak również na plenarnym posiedzeniu Podkomisji z udziałem wytypowanych przedstawicieli terenu.

Z największą krytyką, i to krytyką — moim zdaniem — całkowicie niestuszną, spotkała się zawarta w tezach propozycja zastąpienia zamówień umowami i wprowadzenia zasady dwuetapowości umów w formie umów zaliczkowych i ostatecznych oraz nałożenie na stronę odbierającą obowiązku wystąpienia z projektem umowy szczegółowej, bądź zaliczkowej, bądź ostatecznej.

W dwuetapowości zawierania umów doszukiwali się niektórzy z zaopatrzeniowców dublowania pracy; w przerzuceniu na nich obowiązku występowania z projektami umów szczegółowych widzieli jedynie odciążenie od tych prac służby zbytu, oczywiście na ich niekorzyść. Zastrzeżenia całkowicie bezpodstawne. Dublowanie bo-

wiem pracy miało miejsce — i to jedynie w pewnym sensie — wówczas, gdy istniał obowiązek wystawiania zamówień, niezależnie od zawartych na globalną ilość rocznej dostawy umów. Natomiast zawieranie jedynie umów, choćby nawet dwa razy w okresie roku (raz zaliczkowych, drugi raz — ostatecznych) eliminuje całkowicie pracę, wynikającą z wystawiania zamówień, która — zależnie od obowiązującego trybu dystrybucji — miała miejsce w pewnych artykułach cztery razy rocznie, a w innych nawet — dwa-ście. Z tego punktu widzenia dwuetapowość zawierania umów nie stanowi w żadnym wypadku zwiększenia pracy, gdyż zawieranie umów zaliczkowych, eliminując wystawianie zamówień, stanowi równocześnie etap prac przygotowawczych, jakie zawsze potrzebne były do zawarcia umowy.

Występowanie przez stronę odbierającą z projektem umowy nie jest również faworyzowaniem sprzedawcy, skoro umowa ma zastąpić zamówienie, a z zamówieniem występował dotychczas odbiorca, trudno wymagać, aby czynność ta przeszła nagle, i to wbrew wszelkiej logice, na stronę dostarczającą.

Tezy skonstruowane są konsekwentnie i opierają się na logicznych przesłankach. Zastrzeżenia, jakie odnośnie ich treści zgłaszane były przez zaopatrzeniowców, nie posiadały uzasadnień i wypływały raczej z błędnego mniemania, że lepiej jest utrzymać istniejący dotychczas system z jego błędami, odnośnie których nikt chyba nie ma wątpliwości, ale błędami dokładnie poznanymi podczas trzyletniej praktyki, aniżeli wprowadzać system nowy, co zmusiłoby służbę zaopatrzenia i zbytu do pewnego wysiłku, wynikającego z konieczności przedstawienia swej zautomatyzowanej na tym odcinku pracy na inne, nie przetarte jeszcze, a zatem nieznane do- brze szlaki.

Trudno byłoby w danym momencie stwierdzić, że tezy stanowią bezbłędne i najlepsze rozwiązanie skomplikowanego problemu umów planowych. Można natomiast twierdzić, że opracowane one zostały w sposób, zmierzający do uczynienia z umów planowych istotnego i życiowego porozumienia dwóch stron na odcinku zadań gospodarczych w zakresie obrotu materiałowego, nakładanych na nie przez Narodowy Plan Gospodarczy. W artykule niniejszym pragnę przeprowadzić tego rodzaju dowód.

Jak wspominałem poprzednio, obszernie omówienie tez miało miejsce w cytowanym artykule, opublikowanym jako dyskusyjny.

Zabierając głos w powyższej sprawie, nie mogę pominać zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 221 z dnia 10 sierpnia 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Biuletyn PKPG nr 26, poz. 115), uzupełnionego następnie zarządzeniem nr 272 z dnia 1 października 1953 r. (Biuletyn PKPG nr 33, poz. 144). Pełne brzmienie zarządzenia, po wprowadzeniu uzupełnień, podaje „Gospodarka Materiałowa” w nr 21/53, a obszerna wypowiedź na jego temat zawarta jest w ciekawym artykule ob. W. Chmielewskiego pt. „Nowe przepisy w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego” („Gos-

podarka Materiałowa" nr 22/53). Ze względu na wyczerpujące omówienie tam tego zarządzenia przez autora artykułu, ograniczę się do podania jego najważniejszych postanowień i to jedynie w zakresie wiążącym się z tematyką niniejszej wypowiedzi.

Zarządzenie dotyczy materiałów, rozdzielanych przez Prezydium Rządu, ministerstwa, centralne urzędy i centrale zbytu oraz materiałów nie rozdzielanych i obowiązuje od dnia 1 sierpnia 1953 r. z tym, że „odnosi się do zaopatrzenia w materiały na rok 1954 i lata następne“.

Stosownie do postanowień trybu jednostki rozdzielające opracowują plan rozdziału i ustalają dla jednostek w tym planie wymienionych (jednostek dysponujących przydziałem) roczny przydział z podziałem na kwartały, o wysokości którego zawiadamia zainteresowanych właściwa centrala zbytu. Jednostki dysponujące przydziałem rozdzielają go z kolei pomiędzy podległe im jednostki. W oparciu o dokonany przez dysponującego przydziałem rozdział, prawdopodobnie poszczególni odbiorcy na szczeblu zakładu (zarządzenie bowiem wyraźnie tego nie mówi) składają zamówienia do centrali zbytu w terminie 60 dni przed kwartałem, w którym nastąpić ma dostawa (jeżeli chodzi o artykuły rozdzielane). Zamówienie takie w myśl postanowień par. 18 powinno zawierać:

- 1) nazwę i adres zamawiającego ze wskazaniem nadzorującego go ministerstwa (centralnego urzędu) i centralnego zarządu (jednostki równorzędnej),

- 2) datę i numer zamówienia,

- 3) nazwę i adres jednostki, której materiał ma być dostarczony,

- 4) ilość materiału,

- 5) oznaczenie materiału według obowiązującej nomenklatury ze wskazaniem klasy, gatunku, przekroju, profilu, wymiaru itp. przy ewentualnym powołaniu się na katalogi, cenniki lub normy z ewentualnym wskazaniem warunków technicznych i dołączeniem rysunków,

- 6) powołanie się na przydział ze wskazaniem rozdzielającego oraz daty i numeru zawiadomienia o wysokości przydziału

- 7) terminy odbioru lub wysyłki ze wskazaniem ilości materiału, jaka w tym terminie ma być odebrana lub wysłana,

- 8) miejsce i sposób dostawy (koleją, transportem samochodowym franco, loco stacja, bocznicą itp.),

- 9) ewentualne zastrzeżenia, że odbiór lub wysyłka materiału ma być poprzedzona badaniem technicznym lub że ma być przedstawiony atest techniczny,

- 10) nazwę jednostki, której należy awizować wysyłkę,

- 11) ewentualne żądania co do opakowania materiału,

- 12) warunki płatności z podaniem nazwy i siedziby oddziału banku finansującego płatnika, konta i nazwy kredytu oraz jego klasyfikacji lub tytułu budżetu i jego części.

Dwa egzemplarze z tak opracowanego zamówienia centrala zbytu przesyła, stosownie do par. 20, właściwemu zakładowi produkcyjnemu

(lub składowi), który po ustaleniu planu produkcji na dany kwartał potwierdza odbiorcy na jednym z egzemplarzy przyjęcie zamówienia do wykonania. Jeżeli wykonawca nie wyraża zgody na warunki zamówienia, powinien zastrzeżenia swe zamieścić w protokole rozbieżności i dołączyć ten protokół do egzemplarza potwierdzonego zamówienia z tym, że odpis protokołu przesyła również centrali zbytu.

Odbiorca, który otrzymał protokół rozbieżności, uzgadnia z wykonawcą treść zamówienia przy współudziale centrali zbytu. Niemożność uzgodnienia rozbieżności w ciągu 10 dni nakłada na odbiorcę obowiązek wystąpienia o rozstrzygnięcie sporu do Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej (jeżeli chodzi o materiały rozdzielane przez Prezydium Rządu) lub do rozdzielającego (jeżeli chodzi o materiały rozdzielane przez ministerstwa, centralne urzędy i centrale zbytu).

Par. 22 ustala jeszcze wysokość kar umownych dla wykonawcy i odbiorcy zamówienia, a par. 18 przyznaje centrali zbytu uprawnienie ustalania wzoru zamówienia z tym, że wymaga on zatwierdzenia Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

Opierając się zatem na omówionych powyżej postanowieniach zarządzenia nr 221, można by wnioskować, że poszło ono w kierunku wyeliminowania umów planowych, zastępując je zamówieniami rozszerzonymi o te elementy, które dotychczas zawierała umowa szczegółowa. Potwierdzałoby ten wniosek sformułowanie par. 31, który w sposób nie dwuznaczny stwierdza, iż „z chwilą ustalenia warunków zamówienia uważa się, że umowa o dostawę materiałów została zawarta“.

Dalsze jednak postanowienia zaprzeczają temu wnioskowi, par. 23 bowiem mówi, iż „z chwilą zawarcia przez strony umowy planowej, umowa ta obejmuje również prawa i obowiązki, wynikające z umów, zawartych w trybie określonym par. 20 i 21“, dalej, że „kary umowne należne w okresie przed zawarciem umowy planowej oblicza się według postanowień par. 22“ i wreszcie, że „w przypadku zawarcia umowy planowej bezpośredniej lub szczegółowej odbiorca nie ma obowiązku składania zamówień po dniu zawarcia umowy, jeżeli umowa nie przewiduje tego obowiązku“.

Zarządzenie zatem zakłada istnienie umów planowych, niezależnie od zamówień, mających wszelkie cechy formalnej umowy, a obowiązujących zasadniczo do czasu zawarcia umowy planowej.

Zarządzenie znosi obowiązek wystawiania zamówień po zawarciu umowy, chyba że strony utrzymują ten obowiązek przy zawieraniu umowy.

Analizując zatem bardziej szczegółowo postanowienia zarządzenia nr 221, dochodzimy do wniosku, iż Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego również uznała za konieczne:

- 1) w odniesieniu do materiałów rozdzielanych powiązać ściśle wystawianie zamówień z istnie-

jącymi planami rozdziału, rozdzielnikami, przydziałami;

2) w dotychczasowym okresie bezumowności dostaw, występującym do czasu zawarcia umów planowych, a charakteryzującym zazwyczaj początek roku kalendarzowego, wprowadzić zamówienia, zawierające nie tylko elementy, ale skutki i następstwa normalnie zawieranej umowy, utrzymując jednak dla nich nazwę zamówień a nie umów;

3) obowiązkiem wystawiania takich zamówień obciążyć stronę odbierającą;

4) rozstrzyganie sporów, dotyczących kwestii, związanych z wykonaniem dostawy, powierzyć jednostkom rozdzielającym i Centralnemu Urzędowi Gospodarki Materiałowej;

5) artykuły nie rozdzielane objąć również zamówieniami o charakterze umowy handlowej.

Skoro powyższe pięć punktów porównamy z przytoczonymi na wstępie zasadniczymi założeniami, jakie przyjęła Podkomisja Organizacji Obrotu Materiałowego przy opracowywaniu tez, łatwo jest zauważyć, że nie ma pomiędzy nimi żadnych różnic.

Pozorna, lecz całkowicie nie istotna różnica tkwi w tym, że projekt tez mówi o wyeliminowaniu zamówień na rzecz umów zawieranych w dwóch etapach, a zarządzenie — o wystawianiu zamówień o elementach tak dalece zawierających cechy umowy, że par. 21 używa już określenia nie „zamówienie“ lecz „umowa o dostawę materiałów“.

Czy forma porozumienia nabywcy ze sprzedawcą nosić będzie nazwę zamówienia czy umowy, jest rzeczą obojętną, istotną bowiem zawsze pozostaje treść tego porozumienia.

Wprowadzenie tak opracowanych zamówień do czasu zawarcia umowy szczegółowej lub bezpośredniej odpowiada całkowicie podanemu w tezach projektowi zawierania umów zaliczkowych do czasu zawarcia umów ostatecznych. A co ciekawsze, nikt nie nazywa tego dublowaniem pracy. Wręcz przeciwnie. Ob. W. Chmielewski w try-

bie zaopatrzenia, opierającym się na zasadzie umownych stosunków pomiędzy dostawcami i odbiorcami, widzi uzupełnienie systemu umów planowych, uzupełnienie korzystne i celowe.

W czym zatem mają swe źródło zastrzeżenia odnośnie tez, trudno jest powiedzieć. Być może odgrywa tu pewną rolę obawa przed „nowym“, o której wspomniałem poprzednio. A może też nadanie tym samym w swej istotnej treści założeniom formy zarządzenia oddziaływa bardziej autorytatywnie i nie wyzwała takiej krytyki, jak projekt (tezy bowiem opracowane są dotychczas w formie projektu). Potwierdzał by to fakt, że treść zarządzenia znana była na ogół przed konsultacjami tez, a przecież nikt nie konfrontował jego założeń z tezami, ani nie uważał jego postanowień za niewłaściwe.

Zarządzenie nr 221 stanowi potwierdzenie słuszności stanowiska Podkomisji Organizacji Obrotu Materiałowego i założeń, przyjętych przez nią przy opracowywaniu tez.

Zarządzenie nr 221 odnosi się do zaopatrzenia w materiały na rok 1954 i lata następne. W najbliższym więc już czasie zaopatrzeniowcy obowiążani będą do składania umów-zamówień (takie określenie wydaje mi się najwłaściwsze) w takiej formie i treści, jak jest to przewidziane jego postanowieniami.

Jest rzeczą jasną i nie ulegającą żadnej wątpliwości, że uregulowanie zasad współpracy pomiędzy odbiorcami i dostawcami, ich wzajemnego stosunku, poznanie potrzeb odbiorców i możliwości dostawców, stanowi podstawowy warunek właściwego ustawienia wszystkich innych zagadnień, wynikających z obrotu materiałowego.

Skoro zasady współpracy unormowane zostały postanowieniami zarządzenia nr 221, należy wnioskować, że rok 1954 wykaże w praktyce słuszność kierunku prac nad zmianą przepisów o umowach planowych i dostarczy dalszych tego dowodów, opartych na doświadczeniach.

KAROL SZONERT

Ogólny tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego

(artykuł dyskusyjny)

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 221 z dnia 10 sierpnia 1953 r. i nr 272 z dnia 1 października 1953 r. (Biuletyn PKPG nr 26, poz. 115 i nr 33, poz. 144) w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego są aktami normatywnymi, które głęboko wkraczają w stosunki między dostawcą i odbiorcą, przede wszystkim w zakresie uporządkowania i ujednolicenia wzajemnych praw i obowiązków przy realizacji zaopatrzenia materiałowego. Zmieniając nieraz znacznie dotychczasowy schemat pracy na tym odcinku, nasuwają one mimowoli szereg uwag i zastrzeżeń, które wydają się warte przedyskutowania, a to z uwagi na znaczenie, jakie przepisy obu wyżej cytowanych zarządzeń mieć będą w pracy służb zaopatrzenia i zbytu. Uwagi te są następujące:

Równoległe stosowanie trybu ogólnego i szczegółowego

Równoległość stosowania jednocześnie dwóch zarządzeń, jaka wynika z zasady, aby tryb szczegółowy nie powtarzał przepisów trybu ramowego, da bez wątpienia pewną oszczędność w papierze i zmniejszy rozmiary poszczególnych trybów szczegółowych, natomiast nasuwa się pytanie, na które odpowiedź da dopiero praktyka życiowa, a mianowicie czy ułatwi ona pracę służby zaopatrzenia.

Przy równoległym stosowaniu przepisów zarządzeń nr 221 i 272 i odpowiedniego trybu branżowego, rozwiązania każdego problemu nasuwającego wątpliwości, trzeba będzie szukać równocześnie w obu zarządzeniach, przy czym jedno

fragmenty zawarte będą w trybie ramowym, a pozostałe w trybie szczegółowym.

Szereg paragrafów każdego zarządzenia wiąże się organicznie z dalszymi paragrafami. Zjawisko to występować będzie w obu zarządzeniach i w ten sposób powstają poważne możliwości różnorodnych interpretacji, a co za tym idzie wzajemnych sporów i nieporozumień.

Wydaje się, że gdyby tryb szczegółowy zawierał całość przepisów obowiązujących przy zaopatrzeniu w artykuły danej branży, to służba zaopatrzenia miałaby znacznie łatwiejszą pracę.

Przydziały dla resortów nie wymienionych w planach rozdziału (par. 6 ust. 2)

Zarządzenie przewiduje, że wysokość przydziału materiałów dla odbiorców nie podporządkowanych jednostkom, wymienionym w planie rozdziału, a objętych w tym planie pozycją „różni odbiorcy” ustala ministerstwo, sprawujące nadzór nad centralą zbytu, jeśli chodzi o artykuły dzielone przez Prezydium Rządu względnie ministerstwo.

Zastrzeżenia odnośnie tego punktu idą w dwóch kierunkach:

1) czy tego rodzaju resorty w ogóle posiadają przydziały;

2) czy konieczne jest, aby rozdział masy materiałowej, przeznaczonej w planie rozdziału dla pozycji „różni odbiorcy”, dokonywany był przez ministerstwo, a nie przez właściwą jednostkę zbytu.

Opierając się na praktyce, jaka wytworzyła się w materiałach budowlanych, wydaje się, że najistotniejsza różnica, jaka zachodzi między resortem imiennie wymienionym w planie rozdziału a resortem objętym pozycją „różni odbiorcy”, polega na tym, że podczas, gdy pierwsi otrzymują przydziały, to drudzy przydziałów nie otrzymują, a pokrywają swe potrzeby ze zbiorowej puli, jaką tworzy pozycja „różni odbiorcy”.

Dla otrzymania przez resort przydziału konieczne jest sprecyzowanie swych potrzeb co do ilości, czasu, a często i miejsca, co wymaga dużego nakładu pracy w resorcie. Praca taka jest z ekonomicznego punktu widzenia uzasadniona tylko w odniesieniu do artykułów, które posiadają dla resortu podstawowe znaczenie i którymi resort musi gospodarować centralnie, dokonując podziału na podległe sobie jednostki.

W stosunku do innych artykułów, które nie posiadają podstawowego znaczenia, względnie, gdzie zapotrzebowanie jednostek podległych resortowi występuje raczej sporadycznie i przypadkowo, nakład pracy, związany z koniecznością sprecyzowania zapotrzebowania byłby gospodarczo nie uzasadniony, a niekiedy byłoby to nawet wręcz niemożliwe do wykonania.

Powyższe okoliczności spowodowały, iż zamiast opracowywać plan rozdziału na wszystkie resorty, wprowadzono pozycje „różni odbiorcy”, którzy bez otrzymywania przydziału pokrywają swe zapotrzebowania w ramach tej pozycji.

Ze tok tych wywodów zgodny jest z poglądami autora zarządzenia, tego najlepszym dowodem jest przepis pkt. 2 par. 9. W punkcie tym powiedziano, że, jeśli resort, który otrzymał przy-

dział, nie nadeśle we właściwym czasie rozdzielników, to może nastąpić **unieważnienie** przydziału i zaliczenie resortu do grupy „różni odbiorcy”. Jeśli stanąć na stanowisku, że resort, objęty pozycją „różni odbiorcy”, posiada przydział, to przeniesienie go do grupy „różni odbiorcy” nie byłoby dla niego żadną sankcją karną, gdyż zachowałby nadal swój przydział w tej grupie.

Jednakże z redakcji tego punktu unieważnić przydział i zaliczyć go do grupy „różni odbiorcy” wynika jasno tendencja karna tego przepisu w tym kierunku, aby resort, który nie nadesłał rozdzielnika, znalazł się w konsekwencji w sytuacji mniej dogodnej, niż resort, który rozdzielnik nadesłał. Sytuacja taka powstaje tylko wówczas, gdy stajemy na stanowisku, że resorty, wymienione w planie rozdziału, posiadają przydziały, natomiast nie posiadają ich resorty, objęte pozycją „różni odbiorcy”. Tylko wówczas unieważnienie przydziału i zaliczenie resortu do grupy „różni odbiorcy” powoduje, że dany resort traci gwarancję otrzymania ściśle określonej ilości masy materiałowej i musi zaspokoić swe potrzeby tylko w takich rozmiarach, jakie powstają w granicach pozycji „różni odbiorcy”.

Przejdźmy z kolei do drugiego pytania: czy celowe jest, aby podział masy materiałowej w ramach pozycji „różni odbiorcy” dokonywany był przez ministerstwo nadzorujące centralę zbytu.

Aczkolwiek zagadnienie to nie dotyczy praktycznie tych central zbytu, które wchodzi w skład swych ministerstw w postaci centralnych zarządów zbytu, bowiem wówczas działają one automatycznie, jako organ ministerstwa, to jednak sprawa ta zasługuje na bliższe rozpatrzenie zarówno z tego względu, że istnieją centrale zbytu, które nie są w tak wygodnym położeniu, jak również celem naświetlenia, jak problem ten wygląda od strony praktycznego wykonania.

Zasady prawidłowej organizacji pracy wymagają, aby osiągnąć maksymalny efekt przy minimalnym nakładzie pracy. Skoro więc centrala zbytu zmuszona jest składać swemu resortowi do decyzji projekt podziału pozycji „różni odbiorcy”, to powinna to uczynić tylko raz w ciągu danego okresu i to możliwie równocześnie z projektem przydziałów dla wymienionych resortów.

Tymczasem praktyka życiowa wykazuje, że podczas gdy resorty imiennie wymienione z racji posiadania odpowiednio wyszkolonego aparatu na ogół dość punktualnie składają swe zamówienia, to, niestety, nie można tego powiedzieć o odbiorcach z grupy „różni odbiorcy”, od których zamówienia, aczkolwiek przeważnie drobne, lecz często pilne wpływają nie w ustalonych terminach, ale po prostu w miarę powstawania potrzeb.

Bezsprzecznie można by stanąć na stanowisku, że zamówienia składane po wyznaczonym terminie nie będą honorowane lub będą przekładane na następny okres; wydaje się jednak, że w olbrzymiej większości wypadków byłaby to zbyt szkodliwa, biurokratyczna formalistka, która w efekcie przyniosłaby tylko szkody dla gospodarki narodowej, bowiem dla czego nie wykonać zamówienia w spóźnionym terminie, skoro istnieje możliwość jego wykonania, a spóźnienie mogło

wynikać z najróżniejszych obiektywnych przyczyn.

Jeśli uznamy, że wyżej opisany stan faktyczny nie da się zlikwidować bez reszty w ciągu jakiegoś krótkiego czasu, to warto zastanowić się, czy celowe jest, aby centrala zbytu, która często ma swą siedzibę poza stolicą, nieustannie absorbować swe ministerstwo sprawami zmiany podziału w ramach pozycji „różni odbiorcy” i czy nie byłoby bardziej słuszne i celowe pozostawić jej decyzję w sprawach o drugorzędnym zresztą znaczeniu.

Być może, że istnieje szereg artykułów, gdzie z uwagi czy to na deficytowość, czy z innych powodów zachodzi potrzeba odgórnego podziału na wszystkich zainteresowanych. Prawdopodobnie, jeśli takie artykuły istnieją, to jest ich niewiele, a wówczas jedynym racjonalnym rozwiązaniem wydaje się plan rozdziału bez pozycji „różni odbiorcy”, obejmujący wszystkich zainteresowanych.

Nie wyklucza to bynajmniej możliwości, aby resort, będący zasadniczo drobnym odbiorcą i normalnie figurujący w pozycji „różni odbiorcy” zwracał się do centrali zbytu, budującej plan rozdziału, o zabezpieczenie mu określonej ilości potrzebnego materiału.

W tym przypadku resort ten winien być wyeliminowany z pozycji „różni odbiorcy” i figurować w planie rozdziału, jako jeden z resortów imieniem wymienionych.

Zawiadamianie o przydziałach i ustalanie rozdzielnika (par. 8 i 9 pkt 1)

Par. 8, omawiający sprawę powiadamiania resortów o wysokości przydziałów, nie precyzuje dla tej czynności żadnego ustalonego terminu, zaś pkt 1 par. 9, omawiający sprawę ustalania rozdzielników przez resorty, przewiduje termin ruchomy.

Tego rodzaju rozwiązanie jest zupełnie słuszne i celowe, skoro weźmie się pod uwagę, że zarządzenia nr 221 i 272 obowiązują obligatoryjnie we wszystkich artykułach, dla których nie istnieją szczegółowe tryby zaopatrzenia, bowiem różnorodna specyfika branżowa, jaka może występować w tych artykułach, nie pozwala na ustalenie z góry sztywnych terminów dla tej czynności.

Jeżeli chodzi o artykuły, dla których będą opracowane szczegółowe tryby zaopatrzenia, to wydaje się, że bardziej wskazane będzie stosowanie sztywnych terminów i wprowadzenie automatycznego przydziału zaliczkowego o z góry ustalonej wysokości.

Ruchomą skalą terminów opracowania rozdzielnika, przy sztywnym terminie składania zamówień, kryje w sobie niebezpieczeństwo, że zamówienie może być złożone w takim terminie, który z góry przekreśla możliwość jego realizacji.

Niebezpieczeństwo to kryje w sobie pkt 4 par. 9 zarządzenia, który przewiduje, iż zamówienie nie uważa się za spóźnione, jeśli zostało zgłoszone nie później, niż w ciągu 20 dni od daty trzymania zawiadomienia o przydziale.

Ustalenie planu rozdziału uzależnione jest od

tylu różnorodnych czynników, że, niestety, nie zawsze może ono być dokonane we właściwym czasie. Poważniejsze opóźnienia w tym zakresie grożą tym, że zakłady produkcyjne mogą odczuwać brak zleceń wysyłkowych, jeśli nie zostanie ustalony rozdzielnik zaliczkowy.

Niebezpieczeństwo to można usunąć zupełnie łatwo, jeśli zamiast fakultatywnych przydziałów zaliczkowych wprowadzi się do trybów szczegółowych automatyczny przydział zaliczkowy, który zaczyna działać z chwilą bezskutecznego upływu terminu, przewidzianego na zawiadomienie o przydziale.

Sprawa przydziałów na okresy krótsze niż roczne (par. 8)

Zmieniony w drugiej redakcji tekst par. 8 raczej wskazywałby, że mogą istnieć przydziały kwartalne w odróżnieniu od przydziałów rocznych. Przepis ten jest w sprzeczności z par. 5 pkt 2, który głosi, że przydziały ustalane są na rok kalendarzowy z podziałem na kwartały.

Zasada rocznego przydziału jest konsekwentnie przeprowadzona przez całą treść zarządzenia nr 221 i 272. Gdyby istniała możliwość przydziałów kwartalnych, to należałoby wówczas stanąć na stanowisku, że przydział nie zrealizowany w kwartale, na który został przyznany, ulega anulacji, analogicznie jak to ma miejsce z przydziałami rocznymi, nie zrealizowanymi do końca roku.

Kto jest jednostką dysponującą przydziałem (par. 11)

Należałoby sprecyzować wyraźnie, że przez jednostkę dysponującą przydziałem należy rozumieć ministerstwo lub jednostkę równorzędną, a nie jednostki niższych szczebli, które dysponują otrzymanymi z resortu przydziałami.

Przydziały dodatkowe (par. 12)

Przepis głoszący, iż wnioski o przydziały dodatkowe winny być podpisane przez właściwych ministrów, bez wątplenia powitany zostanie z radością przez służbę zbytu, daje on bowiem rękojmię zatamowania napływu wniosków niedostatecznie przeanalizowanych.

Wydaje się, że pkt 3 tegoż paragrafu, który określa dane, jakie winien zawierać wniosek o przydział dodatkowy, należy traktować w niektórych szczegółach raczej ramowo, informacyjnie niż obligatoryjnie.

Pierwsze dwa podpunkty tego punktu zredukowane zostały pod kątem widzenia produkcji i nie wszędzie mają zastosowanie, jak np. w materiałach budowlanych.

Jeśli chodzi o terminy zawiadamiania o przydziałach dodatkowych oraz o terminy ustalania na nie rozdzielników, to w tych przypadkach ruchoma skala terminów, przewidziana w paragrafach 8 i 9, jest nieodzowną koniecznością.

Zaopatrzenie awaryjne (par. 13)

Redakcja pkt 1 przewiduje, że zamówienia awaryjne wykonywane są w pierwszej kolejności. Z tego przepisu zdaje się wynikać, iż wykonanie zamówienia awaryjnego nie jest uzależnione od uzyskania przydziału, o którym mowa w punkcie 2 tegoż paragrafu. Jeśli domysł ten jest słusz-

ny, to jaki jest cel występowania o przydział i to w terminie niewykonalnym, bowiem przypadki, w których będzie to wykonalne w ciągu 7 przepisowych dni, będą bardzo rzadkie. A jeśli wystąpienie uznamy za konieczne, to jakie są skutki niewystąpienia lub opóźnienia?

Uzgadnianie asortymentu (par. 15)

Następnym pytaniem, na które zarządzenia nr 221 i 272 nie daje odpowiedzi, jest: czy obowiązek uzgadniania sortymentu obciąża jedynie centrale eksportowe, czy też dotyczy on wszystkich przydziałobiorców. Z tekstu wynikałoby, że obowiązek ten mają tylko centrale eksportowe.

Wydaje się, że obowiązek ten ciążyć winien na wszystkich przydziałobiorcach, jeśli zachodzi tego potrzeba.

Ilość egzemplarzy zamówień (par. 17 pkt 1)

Przepis głoszący, że zamówienia winny być składane w 3 egzemplarzach, jest bez wątpienia słuszny we wszystkich przypadkach, gdy:

- 1) zamówienia składane są jedynie według ściśle ustalonego wzoru, którą to ewentualność przewiduje zresztą pkt 4 par. 18,
- 2) zamówienie może być wykonane przez jednego sprzedawcę.

Jeśli w danej branży nie został wprowadzony jednolity typ zamówień, to w artykułach tak masowych, jak np. materiały budowlane, gdzie jedno zamówienie trzeba często lokować u kilku wykonawców, wydaje się, że byłoby niebezpieczne operowanie zamówieniem, zamiast stosowanych obecnie zleceń, które znacznie ułatwiają pracę sprzedawcy.

Składanie zamówień w ciągu 20 dni od daty przydziału (par. 19 pkt 5)

Przepis głoszący, że nie uważa się za złożone po terminie zamówienie, złożone w ciągu 20 dni od dnia otrzymania przez jednostki wymienione w planie rozdziału zawiadomienia o przydziale, zyskuje lub traci na znaczeniu w zależności od tego czy istnieją przydziały kwartalne czy nie, o czym wspomniano przy omawianiu par. 8.

Jeśli przepis ten ma zastosowanie co do kwartału przy realizacji kwartalnych wycinków przydziału rocznego, to skutki jego mogą być bardzo dotkliwe przy ewentualnych opóźnieniach tych zawiadomień.

Natomiast, jeśli pod pojęciem „zawiadomienia o przydziale” rozumiemy będziemy jedynie przydział roczny, to przepis ten nie będzie miał praktycznego znaczenia.

Przyjęcie zamówienia (par. 20)

Przepisy, regulujące sposób załatwiania złożonych zamówień, przewidują obowiązek centrali zbytu przekazania wykonawcy zamówienia w takim terminie, aby ten ostatni był w stanie potwierdzić go zamawiającemu przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa. Ewentualne zastrzeżenie co do warunków zamówień jego wykonawca winien przesłać jako protokół rozbieżności zamawiającemu a odpis — centrali zbytu.

Ponownie zastrzegając się, że uwagi na ten temat redagowane są w oparciu o doświadczenia

z branży materiałów budowlanych, nasuwają się wątpliwości, czy powyższe ujęcie jest słuszne.

Jeśli przeanalizować zamówienia, które wymagały dodatkowej korespondencji (protokołów rozbieżności), to stwierdzimy, że w olbrzymiej większości wypadków zastrzeżenia dotyczą trzech dziedzin: ilości, jakości i terminu dostawy. Czwartym momentem, występującym w stopniu znacznie mniejszym, są warunki płatności.

Jeśli chodzi o pierwsze trzy momenty, to wydaje się, że do ich wyjaśnienia bardziej jest powołana centrala zbytu, niż poszczególni wykonawcy, tj. zakłady produkcyjne.

Centrala zbytu zna wielkość przydziału danego resortu i jest w posiadaniu rozdzielników przez ten resort ustalonych. Z drugiej strony zna ona plany produkcyjne i wysyłkowe poszczególnych zakładów wytwórczych. W jej więc ręku scentralizowane są wszystkie elementy, potrzebne do wydania decyzji, czy dostawa w żądanej ilości, jakości i terminie może nastąpić czy nie. W przypadkach, gdy zastrzeżenia budzi część zamówienia, dotycząca warunków płatności, centrala zbytu jest równie dobrze poinformowana, jakie elementy winno zawierać zamówienie i może z powodzeniem dokonać sprawdzenia i tych danych, oszczędzając czasu przemysłowi, tym bardziej że z reguły centrala zbytu dysponuje liczniejszym i bardziej nastawionym na sprawy handlowe personelem.

W świetle powyższego wydaje się, że słuszniejsze i bardziej dla zamawiającego pożądane byłoby, gdyby obowiązkiem uzgodnienia warunków dostawy obciążyć centralę zbytu.

Centrala zbytu działając w ramach planu produkcyjnego i wysyłkowego przemysłu, może nie tylko poinformować zamawiającego, czy jego zamówienie może być wykonane zarówno co do ilości, jakości, jak i terminu, lecz jest w stanie zaproponować ewentualne rozwiązanie zastępcze, czy to przez zmianę ilości, czy jakości, względnie wskazując od razu warunki, na jakich dostawa może być wykonana.

Tych wszystkich możliwości nie posiada zakład produkcyjny. Jeśli nie może on wykonać zamówienia, to musi się ograniczyć do suchego stwierdzenia faktu i nie jest w stanie zaproponować innego, zastępczego rozwiązania, bowiem nie dysponuje niezbędnymi do tego elementami.

W rezultacie sprawa musi wrócić do centrali zbytu, która, ogarniając całość zagadnienia, szuka rozwiązania powstałego problemu.

Tak wygląda sprawa od strony zamawiającego. Poza tym należałoby zastanowić się, czy słuszne jest obciążanie przemysłu tymi czynnościami. Przemysł ma dosyć kłopotów z samą produkcją. Jeśli przemysł zobowiązał się wyprodukować pewne ilości określonych materiałów i ilości te postawić do dyspozycji centrali zbytu o czym ją powiadomił, to wydaje się, że przemysł może oczekiwać, iż centrala zbytu również wiąże się ze swych zobowiązań i dostarczy mu zamówień na taką ilość i jakość oraz w takich terminach, jakie zostały wzajemnie między nimi uzgodnione.

Jeśli centrala zbytu działa w granicach uzgodnionych z przemysłem planów produkcyjnych

i wysyłkowych, to przemysł nie może mieć żadnych zastrzeżeń co do wykonania otrzymanych zamówień, nawet w przypadkach awarii, bowiem o nich winna być bezzwłocznie powiadomiona centrala zbytu, która wówczas zmienia odpowiednio swą politykę lokacyjną. Konsekwencją powyższej tezy winien być przepis, że warunki umowne, ustalane w porozumieniu z zamawiającym, a zgodnie z planami produkcyjnymi i wysyłkowymi przemysłu, są wiążące dla tego ostatniego. Z drugiej strony należałoby zobowiązać centralę zbytu do załatwiania otrzymanych zamówień w pewnym określonym czasie, bądź to przez przekazanie ich do wykonawców zamówienia, bądź przez powiadomienie zamawiającego o przeszkodach w wykonaniu.

Przepis ten winien obowiązywać zarówno na szczeblu zbytu jak i hurtu.

Wydaje się, że tryb postępowania, przewidziany w punkcie 3 par. 20 jest niezbyt szczęśliwy, a ustalony 10-dniowy termin na wystąpienie ministerstwa nadzorującego odbiorcę do ministerstwa nadzorującego centralę zbytu wygląda na niezbyt realny.

Jeśli weźmiemy pod uwagę, że odbiorcę mogą dzielić od jego ministerstwa dwa a czasem trzy szczeble, wydaje się bardzo mało prawdopodobne, aby interwencja ministerstwa nadzorującego odbiorcę mogła nastąpić w ciągu 10 dni.

Czy nie prostszym, a również skutecznym rozwiązaniem byłoby prawo odwołania się odbiorcy do czynnika nadrzędnego nad centralą zbytu?

O ile pierwsza część ust. 4 „W razie niezłożenia wniosku, o którym mowa w ust. 3, w terminie, uważa się, że odbiorca wyraził zgodę na zastrzeżenia, zawarte w protokole rozbieżności” jest jasna i zrozumiała, to ostatnie cztery słowa „z uwzględnieniem późniejszych uzgodnień” wybitnie zaciemniają jasne sformułowanie początkowej części tego punktu. Należy przypuszczać, że zagadnienie to będzie odpowiednio do poszczególnych branż zróżnicowane w szczegółowych trybach zaopatrzenia.

Sankcje umowne (par. 22)

W zakresie kar umownych uregulowanych przepisami, występuje dość jaskrawo uprzywilejowanie odbiorcy w stosunku do sprzedawcy. Wykonawca zamówienia obowiązany jest zapłacić odbiorcy karę umowną zarówno w przypadkach niewykonania dostawy, wykonania w nieodpowiedniej jakości, jak i opóźnienia dostawy z jego winy; odbiorca natomiast wolny jest od kary w przypadku odstąpienia od umowy nawet wówczas, gdy odstąpienie to nie było umotywowane względami gospodarczymi.

Korzystając ze sposobności omawiania systemu kar konwencyonalnych w zakresie dostaw materiałowych, aktualne wydaje się zwrócenie uwagi na to, jak skomplikowanym zagadnieniem jest jego stosowanie i z jakimi połączone jest trudnościami.

Rzucam kilka przykładów:

Nie ulega wątpliwości, że szczególnie w artykułach deficytowych, gdzie każde niepotrzebne zamówienie pozbawia innego przydziałobiorcę możliwości pokrycia swych uzasadnionych po-

trzeb, każde zamówienie, które zostaje anulowane przed jego wykonaniem, winno być potraktowane, jako przewinienie karalne.

Konsekwencją tego założenia winien być przepis o karze płaconej przez odbiorcę w przypadku odstąpienia od umowy bez uzasadnionych przyczyn.

Czy przepis ten byłby realny? Wydaje się, że nie. Raczej spowodowałby on w praktyce to, że zamówienia niepotrzebne nie byłyby anulowane, a otrzymane niepotrzebne materiały — stawiane do dyspozycji dystrybutora, jako zapasy zbędne, względnie nadmierne.

Przeciwdziałać tym zjawiskom mogłaby tylko analiza i kontrola zarówno zamówień, jak i zgłaszanych remanentów. Bardzo być może, że w niektórych branżach tego rodzaju synchronizacja kontroli i analizy zamówień i zgłaszanych remanentów byłaby możliwa do zrealizowania przy niewielkim nakładzie pracy, zachodzi jednak obawa, że przy artykułach masowych nakład pracy częstokroć przekraczałby wartość jego efektu.

Następnym przykładem komplikacji sytuacji jest przepis o karach za dostawę materiału niewłaściwej jakości.

Przepis bez wątpienia słuszny, gdyż wszelkiego rodzaju brakoróbstwo musi być jak najostreżniej karane, jednakże nie można zanymać oczu na to, że ten słuszny przepis wprowadza poważne komplikacje w rozwikłaniu wzajemnych stosunków wykonawcy i odbiorcy.

Przy braku sankcji umownych za jakość dostarczonego materiału wykonawca karany był pośrednio przez otrzymanie odpowiednio obniżonej ceny za dostarczony towar. Z chwilą, gdy obniżka ceny powodować ma ponadto karę konwencjonalną, jakże łatwo wyobrazić sobie można nie kończący się łańcuch sporów na temat jakości dostawy i właściwego zastosowania ceny.

Dalszym przykładem służyć może problem kary za jakość przy transakcjach na szczeblu hurtu.

Jest on słuszny, jeśli chodzi o hurt, przyjmujący dostawę materiałów jakościowo, lecz nie należy zapominać, że w szeregu branż, jak np. materiałach budowlanych, hurt w olbrzymiej większości wypadków operuje towarami w standardowym opakowaniu fabrycznym i nie ma praktycznie żadnych możliwości sprawdzenia ich jakości.

Powyższe kilka przykładów służyć mogą jako ilustracja, jak skomplikowanym i delikatnym instrumentem jest system kar umownych i jak ostrożnie należy się nim posługiwać, jeśli pragniemy uniknąć wszelkiego rodzaju wynaturzeń.

Odchylenia w wysokości dostaw (par. 26)

W paragrafie tym wydaje się celowe zwrócenie uwagi na przepis stanowiący, iż dostawy winny się ściśle pokrywać z wysokością przydziału.

Redakcja punktu 2 tego paragrafu nie wydaje się zbyt jasna. Co należy rozumieć pod słowami: „dostawy zostały wykonane w granicach przydziału”? Czy autor chciał powiedzieć, że wysokość przydziału stanowi górną granicę dostaw, czy też, że ilość dostarczona winna się pokrywać z ilością przydzieloną?

W pierwszym przypadku realizacja tego punktu nie nasuwa zastrzeżeń, natomiast, jeśli okazała się trafną interpretacja według drugiego wariantu, to należy się obawiać, że przepis ten pozostanie jedynie przepisem „papierowym”.

Abstrahując od przypadków, gdy na skutek perturbacji w stronie przychodowej planu rozdziału zachodzi konieczność skreślenia pewnych dostaw, co może być formalnie usankcjonowane zmianą planu rozdziału, przewidzianą w par. 25, rozważmy przypadek, gdy strona przychodowa nie nasuwa żadnych zastrzeżeń.

Przy towarach masowych, gdzie zamówienia liczy się na dziesiątki tysięcy sztuk, a poszczególne zamówienia opiewają, jeśli nie na tysiące, to w każdym razie na poważne setki ton, powstawanie odchyśleń przy poszczególnych dostawach jest zjawiskiem nieuniknionym z różnych wielorakich powodów, od kwestii wielkości podstawianych wagonów począwszy.

Przy odpowiednim nakładzie pracy można ustalić, ile te odchylenia wyniosły w sumie w pierwszych trzech kwartałach i zażądać od właściwego resortu dodatkowego rozdzielnika na te ilości, które wykonane będą w czwartym kwartale.

Alte te same zjawiska, które występowały w pierwszych trzech kwartałach, występować będą również nadal i to zarówno w stosunku do dostaw na poczet tego kwartału, jak i do dodatkowego rozdzielnika na różnice powstałe w kwartałach poprzednich.

W tych warunkach wykonanie przepisu punktu 2 par. 26, aby przydział wykonany został „ściśle w granicach przyznanego na dany okres przydziału” wydaje się nierealne, przynajmniej w artykułach masowych, co bynajmniej nie wyklucza, że może on mieć zastosowanie przy niektórych artykułach, gdzie tego rodzaju dokładność jest osiągalna.

Zamówienia nie wykonane do końca okresu (par. 27)

Bardzo poważnie rozbudowany co do treści w drugiej redakcji paragraf ten nie porusza zupełnie bardzo aktualnego w materiałach budowlanych problemu, który być może występuje również w innych branżach. Problemem tym jest aktualność zamówień nie wykonanych w kwartałach, na które zostały przyjęte.

W materiałach budowlanych, a prawdopodobnie i w innych branżach, jeśli zamówienie przyjęte na dany kwartał nie zostało wykonane, nigdy chyba, a przynajmniej niesłychanie rzadko następuje wstrzymanie budowy.

Normalnie albo stosuje się wówczas jakiś materiał zastępczy, albo też dowodzi się z innych budów materiał taki sam, jak zamówiony. W rezultacie zamówienie nie wykonane w terminie przestaje być aktualne, aczkolwiek nie przestaje być aktualna wysokość przydziału, bowiem pożyczka materiałowa budowy „A” z budowy „B” musi być splanowana, jeśli resort ma wykonać swój plan roczny.

W r. 1953 w artykułach, rozdzielanych przez PKPG, przydział, nie zrealizowany w poszczególnych kwartałach, przepadał. Było to niewąt-

pliwie bardzo przykre i uciążliwe dla odbiorców; bowiem przekreślało jakiekolwiek ich dłuższe plany i skazywało ich na operowanie od kwartału do kwartału.

W dążeniu do poprawienia sytuacji odbiorców Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiał. PKPG słusznie postuluje na rok 1954, że roczny przydział obowiązuje w całej pełni, to jest niezależnie od stopnia wykonania go w poszczególnych kwartałach, póki ewentualnie nie zostanie zmieniony przez zmianę planu rozdziału.

Z drugiej jednak strony nie należy zapominać, że przemysł ustawia asortymentowe plany produkcyjne na okresy kwartałne. Nie jest to zresztą winą przemysłu, gdyż mógłby on ustawiać je od razu na okres roczny, gdyby odbiorcy zdołali z góry sprecyzować całoroczne potrzeby asortymentowe.

W tych warunkach wydaje się, że byłoby rzeczą bardzo wskazaną rozwiązać to zagadnienie na płaszczyźnie anulowania zamówień nie wykonanych przy jednoczesnym utrzymaniu nienaruszonej wielkości przydziału.

Zagadnienie to łączy się ściśle z punktem 3 par. 25, który to punkt przewiduje, że jakiekolwiek zmiany w raz zawartych umowach, z wyjątkiem zmian, wynikających z punktu 1 i 2, wymagać będą zgody władz zwierzchnich obu stron.

Przepis ten nie wydaje się słuszny, jeśli chodzi o praktyczne wykonanie. Zmiany w zawartych umowach są zjawiskiem na porządku dziennym i nie dadzą się uniknąć. Jeśli każda zmiana umowy będzie wymagała zgody obu zainteresowanych władz zwierzchnich, to w praktyce ilość przerzutów, dokonywanych przez jednostki budowlane, wzrośnie do bardzo poważnych rozmiarów.

Należy przypuszczać, że doświadczenia, jakie poczynione zostaną w pierwszym okresie, spowodują skasowanie lub złagodzenie tego przepisu w tym sensie, aby zamówienia, które przestają być aktualne, z upływem wyznaczonego terminu dostawy mogły być anulowane w krótkiej drodze, po prostu na podstawie oświadczenia zamawiającego.

W tych warunkach byłoby słuszne, aby i dostawca zwolniony był od kar za niewykonanie zamówień, które przestały być aktualne.

Rekapitulacja

Jak widać z powyższych wywodów, ilość uwag czy zastrzeżeń, które wymagają dalszego przedyskutowania lub wyjaśnienia, jest stosunkowo spora.

Być może, że praktyka życiowa, jaką uzyskuje się po wprowadzeniu tych przepisów w życie, uczyni szereg z nich bezprzedmiotowymi. Z drugiej strony jednak nie jest wykluczone, że wyłonią się jeszcze nowe, niedostrzeżone dotychczas problemy.

Temat jest ciekawy, a zagadnienia odpowiednio ważne, aby uzasadnić najszerszą nawet dyskusję na ten temat.

Niezależnie od wyników tej dyskusji można z góry powiedzieć, że poważny wysiłek, jaki włożony został w zarządzenia nr 221 i 272, uznać należy za wysoce pożyteczny i celowy.

UZUPEŁNIENIE

W numerze 1/1954 naszego czasopisma zamieściliśmy artykuł Wacława Pawłowskiego pt. Zmiany trybu zaopatrzenia w artykuły rozprowadzane przez jednostki podległe Centralnemu Zarządowi Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego.

Obecnie — dodatkowo do tego artykułu — podajemy sposób rozdzielnictwa artykułów należących branżowo do Biura Zbytu Sprzętu Radiotechnicznego i Lamp Elektrycznych (B.Z.S.R. i L.E.) oraz ważniejsze zmiany w sposobie składania zamówień na te artykuły w roku 1954.

Biuro Zbytu Sprzętu Radiotechnicznego i Lamp Elektrycznych (B.Z.S.R. i L.E.)

Na rok 1954 podlegają rozdzielnictwu następujące artykuły

Mierniki krajowe	poz. cennika
1. Mierniki magneto-elektryczne tablicowe	Nr 64-Z 901-1278
2. Mierniki kieszonkowe	„ „ 2090-2100
3. Omomierze i amperomierze cęgowe (niskonapięciowe)	„ „ 2153-2154
 Mierniki importowane	
4. Tablicowe	wg listy towarowej importu centralnego
5. Warsztatowe i laboratoryjne przenośne	
6. Elektronowe	bez pozycji cennika
7. Inne specjalne	

Odnośnie miejsca składania zamówień na rok 1954 wprowadzono następujące ważniejsze zmiany:

		Jednostka przyjmująca zamówienia	
		na r. 1954	w r. 1953
1. Żarówkę karzełkową specjalną	poz. cen. Nr 64-Z 248-251	BZSR i LE	Hurt. A.El.
2. Żarówki do wskazywania natężenia prądu	„ „ 278-287	„ „	„ „
3. Żarówki sygnalizacyjne lotnicze	„ „ 388-391	„ „	„ „
4. Żarówki do specjalnych zastosowań	„ „ 392-397	„ „	„ „
5. Kolumny dźwiękowe	„ „ 551-554	„ „	„ „
6. Lampy elektronowe specjalne	„ „ 819-822 830-831 834-838 841-842 844-846 854-855 857-859 861-870	„ „	„ „
7. Wzmacniacze 600 W	„ „ 521	Zakład T-3 BZSR i LE	
8. Transformatory abonenckie	„ „ 683	Zakład T-7 BZSR i LE	
9. Ograniczniki	„ „ 688	Zakład T-7 Skł. Art. Elektr.	
10. Przełączniki wielopolożeniowe	„ „ 751-752	Zakład T-7 Skł. Art. Elektr.	
11. Nadajniki	nie objęte cennikiem	Zakład T-12 BZSR i LE	

RACJONALNE GOSPODAROWANIE MATERIAŁAMI

TADEUSZ JUŚKIEWICZ

O lepsze wykorzystanie konopi

Konopie, jako roślina włóknodajna, stanowią obok lnu podstawowy, cenny surowiec dla naszego przemysłu włókien łykowych. Roślina ta planowana jest głównie w rejonach czarnoziemiu i żuław, gdzie daje najlepsze wyniki. Stąd też plantacje konopi są zrejonizowane przede wszystkim w Lubelszczyźnie, w Olsztyńskim, Gdańskim, Koszalińskim i Szczecińskim.

Konopie do niedawna, bo jeszcze do roku 1952 mimo dużego niedoboru lnu, nie znalazły właściwego zastosowania w naszym przemyśle. Wynikało to przede wszystkim z nieumiejętności mechanicznego ich przerobu na cele przedziałnicze i niewykorzystania w tym zakresie bogatych doświadczeń Związku Radzieckiego oraz Węgier i Czechosłowacji.

Związek Radziecki, jako największy w świecie producent konopi (ponad 70% światowej powierzchni uprawy konopi przypada na ZSRR) posiada zarówno w dziedzinie selekcji i hodowli nasion oraz plantacji, jak i mechanicznej obróbki konopi bogate doświadczenia; w krótkim okresie powojennym potrafił opanować zagadnienie

selekcji i hodowli konopi oraz ich obróbki. Związek Radziecki wyhodował i wprowadził w różnych okręgach kraju szereg nowych, szlachetnych odmian konopi, odpowiadających warunkom glebowym i klimatycznym. Dzięki wykorzystaniu osiągnięć przodującej nauki radzieckiej, wzbogacanej ciągle praktyką, rozwijają się pomyślnie technologiczne procesy przerobu surowca, wprowadza się nowoczesne maszyny i agregaty o wysokiej wydajności, mechanizuje się prace transportowe.

W naszym kraju mamy szczególnie w dziedzinie mechanicznego przerobu konopi, bardzo skromne doświadczenie.

Do r. 1945 nie było w Polsce zakładu roszarniczego przerabiającego słomę konopną na włókno. Dopiero po wyzwoleniu i odzyskaniu ziem zachodnich staliśmy się posiadaczami kilku zakładów konopnych, nastawionych wyłącznie na przerób zielenicowy.

W związku z brakiem roszarni konopnych, przerabiających słomę na biologiczne włókno konopne, Krajowy przemysł włókien łykowych

uzależniony był całkowicie od dostaw tego włókna (przeznaczonego na cele przędzalnicze) ze skupu od chłopów.

Jak wykazuje dotychczasowa praktyka, średnia w kraju wydajność konopi z 1 ha w tonach przekraczała i przekracza znacznie wydajność lnu, a w związku z tym udział zebranej masy słomy konopnej w porównaniu ze słomą lnianą, przeliczoną na słomę odziarnioną — kształtował się i kształtuje o wiele korzystniej dla konopi. Zjawisko to potwierdza niżej podana tabelka, w której areal oraz zbiór lnu i konopi przyjęto każde z osobna za 100%.

Udział procentowy arealów i zbiorów lnu i konopi w latach 1949–1953,

R o k	L e n		K o n o p i e	
	areal w %	zbiór w %	areal w %	zbiór w %
1949	92	91	8	9
1950	89	82	11	18
1951	87	77	13	23
1952	88	79	12	21
1953	88	66	12	34

Wskutek takiej sytuacji powstała konieczność właściwego wykorzystania rosnącej masy słomy konopnej, zwłaszcza, że nie tylko ilość lecz także jakość słomy lnianej poważnie obniżała się. Spadek zbioru lnu i pogorszenie się jakości ilustruje poniższe zestawienie:

Zbiór słomy lnianej i średnia klasa w latach 1949–1953.

R o k	Zbiór słomy lnianej (w przeliczeniu na słomę odziarnioną)	
	wskaźnik wzrostu	średnia klasa
1949	100 %	3,5
1950	93 %	3,8
1951	92 %	4,2
1952	60 %	4,3
1953	45 %	4,7

Za okres od r. 1949 do 1952 łącznie areal pod konopie stanowił ok. 12% ogólnego arealów (lnu i konopi łącznie), a zbiór konopi ok. 25%, co świadczy o przeszło dwukrotnie wyższej wydajności konopi w porównaniu z lnem (areal pod len stanowił w tym okresie ok. 88% ogólnego arealów a zbiór lnu tylko 75% ogólnych zbiorów lnu i konopi łącznie).

Jak więc widzimy, konopie stanowiły w tym okresie poważną pozycję. Ta poważna ilość surowca roszarniczego (ok. 25% ogólnej ilości zbiorów lnu i konopi łącznie) została niestety przerobiona nieracjonalnie. Wynikało to głównie z braku w tym zakresie doświadczenia, a ponadto z powodu niewykorzystania osiągnięć zagranicznych.

Konopie do r. 1952 przerabiane były na zielono przy zastosowaniu trzepaków konopnych.

W nieznacznej tylko ilości stosowano przerób biologiczny, który nie dawał również dobrych rezultatów. Zastosowanie konopnego włókna zieloncowego jest wąskie, gdyż włókna tego używa się przeważnie do mieszanek przerabianych na zespołach jutowych i pakulanych gruboprzędnych, a dalej na tkaniny workowe, opakunkowe oraz sznurek wiązałkowy.

Rzecz jasna, że tego rodzaju produkt obok poważnych ilości pakulanych (włókno zgrzebne lniane — odpadkowe) przeważnie niskich gatunków, których nawet pewne nadwyżki wyeksportowaliśmy — doprowadził do szczytowego uruchomienia w przemyśle włókien łykowych gruboprzędnych zespołów pakulanych i jutowych oraz spowodował konieczność poczynienia w tym zakresie inwestycji. Z tego też względu została zbudowana nowa przędzalnia jutowa w Częstochowie oraz przędzalnia pakulana w Lublińcu.

Nieurodzaj lnu oraz niska jego jakość spowodowały, zwłaszcza w ostatnich 3 latach, poważne rezerwy w turbinach trzepających (przerabiających słomę lnianą na włókno długie) przy niewspółmiernie wysokim, często szczytowym obciążeniu pakularek. Sytuacja ta odbiła się również ujemnie na przędzalniach łykowych, gdzie zespoły cienkopzędne stały niewykorzystane, a gruboprzędne pracowały przy wysokiej zmianowości. Sytuacji tej nie poprawiło również włókno konopne słańcowe z przerobu trzepakowego, gdyż charakter tego włókna nie odpowiada wymogom przędzenia, głównie na skutek dwóch przyczyn:

a) trudności w równomiernym naturalnym (łąkowym) wyroszeniu słomy konopnej;

b) nierównomiernego dotrzepania włókna na całej długości garści, szczególnie w części środkowej, co powoduje niedotrzepanie włókna i jego zmierzwienie, a z kolei wręcz uniemożliwia czesanie.

Przyczyny te są dostatecznym dowodem, że trzepak jest przestarzałą maszyną, produkującą włókno na cele gruboprzędne i powroźnicze. Dlatego też przerabianie na tych maszynach słomy konopnej, nawet właściwie wyroszonej, nie pozwoli na otrzymanie włókna o cechach przędzalniczych cienkopzędnych.

Wobec braku w przemyśle włókna długiego lnianego, spowodowanego w ostatnich latach nieurodzajem lnu i niską jego jakością — powstała konieczność uzupełnienia tego niedoboru innym włóknom. Stąd też szczególnego znaczenia nabiera konopne włókno biologiczne, przeznaczone na cele przędzalnicze.

Brak jednak turbin trzepających konopnych, jako typowych maszyn produkujących włókno przędzalnicze, nie pozwolił na znaczne rozszerzenie tego rodzaju produkcji. Przemysł roszarniczy posiada bowiem tylko trzy turbiny konopne, z których jedna jest czynna, a dwie wymagają odbudowy.

W takiej sytuacji zrodziła się myśl produkowania włókna konopnego na lnianych turbinach trzepających, których konstrukcja i system trzepania jest bardzo zbliżony do turbiny konop-

nej. Po pierwszych próbach przerobu konopi na turbinach lniarskich okazało się, że włókno to nie ustępuje w niczym włóknu z turbiny konopnej, a nawet je przewyższa. Istniały tylko obawy, że po przestawieniu pewnej ilości lniarskich turbin trzepiących na przerób konopi, maszyny te ulegną szybkiej dewastacji. Aby temu zapobiec, wprowadzono dodatkowo międlarki konopne, zadaniem których było wstępne przemiedlenie słomy, poprzedzające właściwe międlenie dokonywane przez system międlący, drobnoryflowany, sprzężony z turbiną.

Dalszym ulepszeniem tej metody było przecinanie słomy konopnej i doprowadzanie jej w ten sposób do długości technicznej 60—80 do 90 cm, odpowiadającej konstrukcji turbiny lniarskiej. W ten sposób zarówno wprowadzenie międlarki konopnej, jak i przecinanie słomy konopnej usunęło groźbę dewastacji turbiny lniarskiej.

W pierwszym okresie stosowano przecinanie słomy konopnej po jej wyroszeniu w basenach a następnie wysuszeniu.

Sposób ten jednak okazał się w praktyce niewłaściwy, gdyż przecinane, a więc źle skończone włókno wywierało ujemny wpływ na wytrzymałość przędzy i utrudniało właściwe przędzenie. Aby to wyeliminować, wprowadzono przecinanie słomy przed jej moczeniem, dzięki czemu uzyskano przeraszanie słomy na jej końcach oraz lepsze skońcowanie włókna. Lepiej skończone włókno przyczyniło się w rezultacie do lepszego przędzenia oraz do znacznej poprawy jakości, a zwłaszcza wytrzymałości przędzy.

Nie każda słoma konopna uprawiana w naszych dotychczasowych warunkach nadaje się na przerób jej na długie włókno, które mogłoby być przerabiane w przemyśle włókien lkowych na systemach lniarskich.

Mamy w kraju kilka odmian uprawianych konopi, które w naszych dotychczasowych warunkach posiadają włókno na ogół mało szlachetne.

Hodowla konopi oparta jest na uprawie jednostronnej zieleńcowej, polegającej na sprzęcie konopi przed owocowaniem osobników żeńskich oraz na uprawie dwustronnej czyli nasiennej, charakteryzującej się tym, że sprzęt dokonywany jest po dojrzewaniu nasion.

W związku z brakiem doświadczenia w zakresie biologicznego przerobu konopi na cele przędzalnicze — istniał do niedawna w przem. roszarniczym pogląd, że tylko słoma z uprawy jednostronnej zieleńcowej nadaje się na przerób biologiczny przędzalniczy.

W odniesieniu do słomy pochodzącej z uprawy dwustronnej nasiennej utrzymywano, że nadaje się ona wyłącznie na cele powroźnicze. Wprawdzie stawia się wobec plantatorów zalecenie wycinania lub wyrwania męskich osobników nieowocujących, tzw. płaskoni w terminie wcześniejszym, tj. przed dojrzewaniem mateczników celem zachowania wartości technologicznych i niedopuszczenia do zdrewnienia, niemniej jednak wskutek dużej pracochłonności z tym związanej, wcześniejszy sprzęt płaskoni z reguły nie jest przestrzegany.

Nieprzestrzeganie przez plantatorów powyższego zalecenia powoduje, że około 40% słomy konopnej, pochodzącej z uprawy dwustronnej zatraca w dużym stopniu własności technologiczne, a z powodzeniem słoma ta mogłaby być przerobiona na włókno przędzalnicze. W świetle przeprowadzonych prób okazało się, że pogląd przemysłu odnośnie wyłącznej przydatności całej słomy pochodzącej z jednostronnej uprawy zieleńcowej na przerób biologiczny przędzalniczy oraz nieprzydatności na ten cel słomy z uprawy dwustronnej — jest błędny.

W trakcie przerobu słomy konopnej na włókno przędzalnicze na turbinach lniarskich okazało się bowiem, że zarówno słoma z uprawy jednostronnej, jak i dwustronnej przekraczająca długość 200 cm — jako słoma o grubych łądygach jest i trudna do przerobu i włókno z niej jest gorszej jakości.

Stwierdzono również, że słoma z uprawy dwustronnej o długości technicznej do 120 cm daje również po właściwym przerobie dobre włókno przędzalnicze, nieznacznie tylko ustępujące pod względem jakości włóknu z uprawy jednostronnej.

Aby jednak móc jak najracjonalniej wykorzystać słomę konopną, pochodzącą z uprawy jednostronnej czy dwustronnej, niezbędne jest wprowadzenie właściwego sortowania słomy w zależności od jej przeznaczenia.

Przy dotychczasowym sortowaniu słomy uwzględniano 5 klas. Zasadniczym miernikiem zakwalifikowania słomy do danej klasy była długość i grubość. Klasyfikacja taka mogła być i jest w zasadzie wystarczająca, ale tylko w warunkach przerobu słomy na cele gruboprzędne i powroźnicze.

Wskutek braku surowca lnianego i konieczności przerobu słomy konopnej na cele przędzalnicze — klasyfikacja dotychczasowa winna ulec rewizji i daleko idącemu ulepszeniu. Nowa klasyfikacja winna pójść w kierunku racjonalnego wykorzystania słomy konopnej, szczególnie na cele przędzalnicze. W obecnych warunkach nasuwa się konieczność — a istnieje ku temu możliwość — sortowania przez aparat skupu słomy konopnej według właściwego jej przeznaczenia.

Sortowanie to winno uwzględniać cztery zasadnicze grupy a mianowicie:

Do grupy I należałoby zaliczyć słomę przeznaczoną na najszlachetniejsze włókno biologiczne, produkowane na turbinach konopnych i lniarskich, czyli słomę pochodzącą z uprawy jednostronnej (zieleńcowej), z wyjątkiem słomy poniżej 35 cm długości oraz słomy powyżej 200 cm długości, a ponad 15 mm grubości.

Do grupy II należałoby zaliczyć słomę przeznaczoną na mniej szlachetne włókno biologiczne, produkowane również na turbinach konopnych i lniarskich, czyli słomę pochodzącą z uprawy dwustronnej (nasiennej), gatunkowo gorszej od słomy zaliczonej do grupy I, głównie na skutek szorstkości włókna. Z grupy tej należałoby wyłączyć, podobnie jak z grupy I, słomę poniżej 35 cm długości oraz słomę powyżej 200 cm długości a ponad 15 mm grubości.

Grupa III powinna obejmować słomę grubości ponad 25 mm i długości ponad 200 cm, przeznaczoną na przerób trzepakowy dla potrzeb gruboprzędnych i powroźniczych.

W skład IV grupy winna wejść pakulana słoma konopna poniżej 35 cm długości pochodząca zarówno z uprawy jednostronnej, jak i dwustronnej.

Rzecz jasna, że słoma zaliczona przez aparat skupu do grupy I lub II wymagać będzie w przemyśle roszarniczym dalszej, bardziej ścisłej segregacji, dostosowanej do pracy turbin trzepiących. Słoma od 35 do 90 cm długości technicznej może być przerabiana odpowiednimi partiami bez przecinania. Natomiast słoma ponad 90 cm długości technicznej będzie musiała ulec przecięciu przed jej roszaniem.

Wyprodukowane z takiej słomy włókno charakteryzuje się dobrą równomiernością, podzielnością, miękkością i czystością, dzięki czemu odpowiada ono wymogom czesania oraz przędzenia na systemach lnianych. Przędza z takiego włókna zastępuje z powodzeniem w wielu przypadkach przędzę lnianą, w niczym prawie nie ustępuje np. przędzy lnianej używanej do tkanin brezentowych, nadaje się do produkcji wysokogatunkowej dratwy szewskiej, używana jest do produkcji pławic łososiowych i innych wysokogatunkowych sieci rybackich, a więc nadaje się do produkcji artykułów produkowanych dotychczas z wysokogatunkowego surowca krajowego lub importowanego.

Jeżeli chodzi o słomę zaliczoną do grupy II, to dla jej racjonalnego wykorzystania wskazane byłoby, aby najdłuższą słomę o długości 150 — 200 cm i grubości od 10 — 15 mm przeznaczać na biologiczne przygotowanie jej w autoklawach (gotowanie) a dalej na przerób turbinowy. Włókno to ze względu na skrócony proces rosznienia (gotowanie w autoklawach) zachowuje wysoką moc i nabiera cech sztywności, przez co upodabnia się do sizalu i z powodzeniem zastępuje ten cenny, importowany surowiec.

Włókno konopne pochodzące ze słomy zaliczonej do grupy III z przerobu trzepakowego, na skutek niskiej wartości technologicznej słomy, nadaje się na potrzeby gruboprzędne jako mieszanka do przędzy jutowej, pakulanej, sznurka wiązałkowego oraz jako surowiec do produkcji sznurów i powroźów.

Włókno pakulane ze słomy odpadkowej, zaliczone do grupy IV, może być zużywane jako domieszka do najniższych numerów przędzy pakulanej lub może być zastosowane w przemyśle meblarskim jako wyściółka tapicerska.

Podział słomy konopnej na wspomniane cztery grupy winien stanowić jedną z zasadniczych podstaw ustalania właściwego rozdzielnika dostaw surowca dla przemysłu roszarniczego, dostosowanych do typu zakładów a mianowicie: słoma zaliczona do grupy I i część słomy z grupy II winna być dostarczana do roszarń nastawionych na biologiczny turbinowy przerób konopi, a pozostałą część słomy z grupy II winny otrzymać zakłady wyposażone w autoklawy (warniki) do gotowania słomy; słomę zakwali-

fikowaną do grupy III winny otrzymywać roszarnie typowo konopne wyposażone w trzepak, a słomę pakulaną (grupa IV) należałoby dostarczać do zakładów, posiadających pakularki tarłańcowe.

Dostawy słomy szczególnie grupy I i II powinny być zrealizowane zaraz po zbiorach i przesyłane bezpośrednio z punktów skupu do ustalonych rozdzielników roszarń. Pozwoli to na uniknięcie zbędnych kosztów transportu i podwójnego przejściowego magazynowania słomy na terenie baz skupu, ograniczy targanie i stworzy w roszarniach odpowiednio wysokie zapasy surowca. Zapasy te umożliwią z kolei kompletowanie partii przerobowych i stworzą jedną z głównych podstaw lepszego ustawienia procesów technologicznych i racjonalniejszego niż dotychczas wykorzystania konopi.

Realizowane w ten sposób dostawy słomy konopnej do roszarń, nie zamykają bynajmniej ostatecznego jej sortowania. Określenie bowiem jakości słomy zgodnie z grupą ustala jedynie ogólne przeznaczenie słomy na odpowiednie włókno. W celu właściwego wykorzystania słomy konopnej zadaniem roszarń winno być dalsze, bardziej ścisłe i szczegółowe sortowanie, polegające głównie na kompletowaniu technologicznie podobnych (równych) partii słomy.

I tak np. słoma długości 35 do 45 cm, pochodząca z uprawy jednostronnej winna być moczona, suszona, międlna i trzepana w warunkach innych niż taka sama słoma pochodząca z uprawy dwustronnej, a jeszcze w innych niż np. słoma o długości od 45 — 50 czy 60 cm. Również zupełnie odmiennych warunków przerobu wymagać będzie słoma przecinana, której szczególnie czasokres rosznienia, jeżeli chodzi o część wierzchołkową, będzie inny (dłuższy) niż czasokres rosznienia słomy pochodzącej z części korzeniowej.

Tego rodzaju sortowania przemysł niestety nie stosuje. Dlatego też wyniki produkcyjne są niewystarczające. Przyczyną tego jest przede wszystkim to, że dostawy słomy konopnej do przemysłu nie są kierowane do właściwych zakładów zgodnie z przeznaczeniem słomy na włókno przędzalnicze czy też powroźnicze. Zdarzają się np. dość często przypadki kierowania słomy z uprawy jednostronnej do zakładu, produkującego włókno powroźnicze i odwrotnie — do zakładu produkującego włókno konopne przędzalnicze wysokiej jakości, wysyła się słomę z uprawy dwustronnej od najkrótszej do najdłuższej oraz od najcieńszej do najgrubszej.

Rzecz jasna, że w takiej sytuacji, gdy zakład otrzyma słomę różnej jakości, sortowanie jej jest utrudnione, a przy niekiedy stosunkowo niskich normach zapasu tworzenie partii staje się wręcz niemożliwe.

Stan ten odbija się ujemnie na procesie przerobowym, gdyż do moczenia wprowadza się słomę różnej jakości, grubą i cienką, długą i krótką. Nie pozwala to na właściwe wyroszenie zakładowanej do basenów słomy, gdyż jest ona w poszczególnych snopkach niedoroszona względnie przeroszona. Powoduje to w dalszym prze-

robie rwanie włókna przeroszonego względnie niedotrępywanie włókna niedoroszonego. Niewłaściwie wyroszona słoma powoduje olbrzymie straty. Ze słomy przeroszonej otrzymuje się mniejszą ilość i gorszą jakość włókna długiego a większą ilość włókna odpadkowego (pakuł).

Otrzymany ze słomy niedoroszonej „niedotrzep“ wymaga doczyszczczenia. Czynność ta pociąga za sobą nie tylko straty na włóknie długim, lecz także wymaga dodatkowej robocizny zarówno przy wysortowywaniu niedotrępanych garści, jak i przy samym ich dotrępywaniu. Straty na włóknie długim na skutek niestosowania ścisłego sortowania sięgają niekiedy kilkunastu procent.

Zaznaczyć należy, że dotychczasowe sortowanie słomy konopnej opiera się głównie na klasyfikacji opracowanej w ubiegłych latach. Klasyfikacja ta jest już jednak dla obecnych warunków przerobu konopi przestarzała. Została ona bowiem opracowana w warunkach sortowania słomy konopnej, przeznaczonej wyłącznie na przerób trzepakowy, zieleńcowy, przy którym jakość słomy ze względu na przeznaczenie włókna z tej słomy na cele powroźnicze, była obojętna.

Nie znaczy to jednak, że klasyfikacja powyższa jest całkiem nieprzydatna. Po pewnej koniecznej rewizji idącej w kierunku ściślejszego określenia klasy słomy w związku z jej przeznaczeniem w przemyśle, może i powinna ona służyć nadal w przedsiębiorstwach skupu przy odbiorze plonu od plantatora. Nie może jednak ona być w całej rozciągłości stosowana w odniesieniu do przemysłu, który wymaga klasyfikacji, uwzględniającej przede wszystkim przeznaczenie odpowiedniej słomy na przerób na włókno przędzalnicze, a nie jak dotychczas prawie wyłącznie na włókno powroźnicze.

Stąd też nowa, właściwa klasyfikacja słomy konopnej dla przemysłu winna być m. in. oparta o cztery zasadnicze grupy jakościowe, omówione na wstępie. Nowa właściwa klasyfikacja winna być jak najszybciej opracowana przez Instytut Przemysłu Włókien Łykowych oraz wprowadzona w przemyśle. Klasyfikacja ta będzie stanowiła nie tylko podstawę dla właściwego sortowania słomy konopnej i niezbędnego w obecnych warunkach rozszerzenia przerobu konopi biologicznych na turbinach, lecz także winna ona być pozycją wyjściową dla opracowania właściwego reżimu technologicznego, na który czeka przemysł roszarniczy.

Turbinowy przerób konopi stosują zakłady roszarnicze od prawie dwóch lat i mimo pewnych osiągnięć w tej dziedzinie — będąc jeszcze na etapie poszukiwania właściwych rozwiązań — przerabiają konopie na biologiczne włókno turbinowe wg własnego uznania. Wynika stąd konieczność wydatnej pomocy ze strony Instytutu Przemysłu Włókien Łykowych, jednym z zadań którego winno być jak najszybsze opracowanie reżimu technologicznego lub przynajmniej wytycznych dla przerobu słomy konopnej różnych klas i różnego przeznaczenia, ze szczególnym uwzględnieniem przerobu słomy konopnej na włókno przędzalnicze. Jest to tym bardziej nie-

zbędne, że na skutek nieurodzaju lnu a udanych zbiorów konopi w roku bieżącym, powstanie w roku przyszłym niedobór włókna lnianego, które może i powinno być w poważnym stopniu zastąpione biologicznym, turbinowym włóknem konopnym.

Drugim ważnym zagadnieniem przy przerobie konopi jest obok sortowania słomy konopnej jej suszenie.

Przemysł roszarniczy stosuje dwojakiego rodzaju suszenie: suszenie mechaniczne za pomocą suszarek oraz suszenie naturalne, przeważnie w lecie.

Jeżeli chodzi o suszenie mechaniczne, to w odniesieniu do basenów i zespołów trzepiących, przemysł roszarniczy posiada w tym dziale produkcji wąskie gardło, które mimo stosowania w okresie letnim suszenia naturalnego a także słania słomy na śliszczach (łakach), nie daje się zlikwidować. Pociąga to za sobą nierównomierność produkcji w okresie letnim i zimowym.

Zaznaczyć należy, że nawet mimo znacznego zmniejszenia się w ostatnich dwóch latach ogólnej ilości masy słomy lnianej i konopnej łącznie wskutek dużego nieurodzaju lnu — wąskie gardło w suszarkach występuje ostro w dalszym ciągu. Przyczyną tego jest fakt, że krótka słoma lniana, targan, oraz słoma konopna wpływają znacznie na obniżenie przelotowości suszarek. Niska przelotowość suszarek występuje szczególnie przy suszeniu słomy konopnej, głównie na skutek większej jej hygroskopijności, niestosowania sortowania oraz braku wyżymaczek.

Aby temu zapobiec, należałoby wykorzystać okres letni do suszenia naturalnego, zwłaszcza słomy konopnej i targanej.

Należałoby równocześnie stosować w okresie letnim w szerszym niż dotychczas zakresie metody skróconego rosznienia targanu. Jakkolwiek metody te wpływają nieznacznie na obniżenie jakości włókna, to jednak przy targaniu nie ma to poważniejszego znaczenia. W ten sposób może być osiągnięte poważne odciążenie suszarek, które będą mogły być wykorzystane do suszenia słomy prostej oraz do niezbędnego zwiększenia zapasu surowca biologicznego na okres zimowy. Przyczyni to się do równomierności produkcji włókna w okresie letnim i zimowym oraz wpłynie w dużym stopniu na wzrost ilości i znaczną poprawę jakości włókna długiego, dzięki, między innymi, stworzeniu warunków klimatyzacji słomy biologicznej.

Niektóre zakłady roszarnicze stosują naturalne podsuszanie słomy konopnej w okresie letnim, a całkowite jej dosuszanie na suszarkach. Powinno to być praktykowane przede wszystkim w okresie wiosennym i jesiennym. Jeżeli chodzi o okres letni wskazane jest całkowite suszenie bez podsuszania, gdyż w tym okresie dzięki silnemu działaniu promieni słonecznych i wysokiej temperaturze suszenie następuje szybko i nie ma potrzeby dosuszania słomy na suszarkach. Stworzy to również dalszą rezerwę w suszarkach, którą można i należy wykorzystać dla suszenia słomy lnianej prostej.

Wysuszone słoma podlega w dalszej fazie przerobu procesowi miedlenia i trzepania. Zadaniem tego procesu jest wydzielanie z łądyg włókna technicznego długiego.

Wyniki przeróbki surowca zależą od konstrukcji maszyn wchodzących w skład zespołu trzepiącego, ich stanu technicznego, odpowiednio przygotowanej partii surowca oraz organizacji procesu technologicznego i organizacji pracy, a zwłaszcza kontroli technicznej. Odpowiednio przygotowana partia surowca decyduje w zasadniczym stopniu o wynikach pracy zespołu trzepiącego, określa wydajność urządzenia, wydajność pracy i w rezultacie określa ilość i jakość otrzymywanego włókna.

Tak więc niezbędnym warunkiem otrzymania wysokiej ilościowo i jakościowo produkcji włókna jest przede wszystkim właściwe sortowanie i tworzenie wystarczająco dużych partii surowca jednolitego pod względem właściwości technologicznych oraz doprowadzanie surowca do optymalnej wilgotności, zapewniającej łatwiejszą przeróbkę mechaniczną i najwyższą wydajność włókna długiego.

Przemysł roszarniczy popełnia zarówno w zakresie przygotowania surowca konopnego, jak i jego przerobu na zespołach trzepiących kilka zasadniczych błędów, a mianowicie: nie stosuje właściwego sortowania słomy przed jej wymoczeniem, nie przestrzega niezbędnej klimatyzacji słomy po jej wysuszeniu, nie przejawia dostatecznej troski o ograniczenie do minimum targanu. W przemyśle brak jest ponadto dla miedlarek, turbin trzepiących i pakularek przerabiających słomę konopną — opracowanych norm przepustowych dla technologicznie i technicznie określonych partii surowca.

Do niedawna jeszcze np. stosowano miedlenie słomy konopnej tylko na systemach miedlających lnianych drobnoryflowanych, sprzężonych z turbiną, względnie oddzielnie na miedlarkach lniarskich. Miedlarki te nie spełniały właściwego zadania przy przerobie słomy konopnej, szczególnie przy słomie grubszej, gdyż zamiast słomy wymiędlonej (łamanej) dawały one słomę gniecioną. Zasilane taką słomą turbiny, napotykając na wysoki opór, ulegały szybkiemu zużyciu. Powodowało to konieczność przeprowadzania częstych remontów turbin oraz wymiany w nich noży trzepiących i szyn ślizgowych. Odbijało to się również ujemnie na ilości i jakości włókna długiego i powodowało wysoki stopień zapaździerzenia pakul otrępkowych.

Brak norm przepustowych dla turbin trzepiących lnianych przerabiających słomę konopną nie pozwolił również na właściwe ustawienie baz akordowych dla obsługi. Powodowało to częste przypadki zbyt wysokiego zasilania turbin słomą niedostatecznie wymiędloną i wpływało na szybkie zużywanie się tych maszyn.

W celu ograniczenia ujemnego wpływu, jaki wywierał przerób konopi na zespołach lniarskich, przemysł roszarniczy wprowadza obecnie do produkcji nowe miedlarki konopne o 24 parach walców miedlających. Dzięki wprowadzeniu tych maszyn otrzymuje się słomę wstępnie wymię-

dloną, która przechodząc w następnej fazie produkcji przez segment miedlający lniany, sprzężony z turbiną — podlega dalszemu, dokładniejszemu miedleniu, a z kolei, zasilając turbinę, stawia nożom trzepiącym opór nie większy niż słoma lniana i tym samym usuwa groźbę dewastacji maszyny.

Wprowadzenie miedlarek konopnych przyczyni się wprawdzie w dużym stopniu do usprawnienia przeróbki konopi na maszynach lniarskich dla potrzeb przedziałniczych, niemniej jednak nie rozwiąże zagadnienia w całej rozciągłości. Maszyny te bowiem jako nietypowe dla przerobu konopi powinny w przyszłości przerabiać słomę lnianą.

Zanim jednak wprowadzi się do produkcji nowe krajowe lub importowane zespoły konopne (turbiny i pakularki) — istnieje konieczność jak najwłaściwszego przerobu słomy konopnej na cele przedziałnicze na posiadanych i nie wykorzystywanym w pełni parku lniarskim. W tym celu należałoby niezależnie od szczegółowego reżimu technologicznego przerobu konopi, planowanego do opracowania przez Instytut Przemysłu Włókien Łykowych w najbliższych dwóch latach — opracować w ciągu najbliższych miesięcy, w oparciu o dotychczasowe doświadczenie przemysłu roszarniczego i włókien łykowych oraz instytutu tymczasowy skrócony reżim technologiczny uwzględniający istniejące warunki.

Należy podkreślić, że odbiorca włókna konopnego — przemysł włókien łykowych oraz przemysł artykułów i tkanin technicznych — nie doceniał dotychczas wartości włókna konopnego i nie stosował go szerzej w produkcji. Jedną z zasadniczych przyczyn tego stanu jest nierozwiązanie zagadnienia właściwego przerobu słomy konopnej w przemyśle roszarniczym, który produkuje włókno konopne o niejednorodnych wartościach przedziałniczych, nie pozwalających na właściwe jego wykorzystanie.

W świetle powyższych faktów zagadnienie właściwego przerobu konopi w roszarniach i szerszego niż dotychczas wykorzystania w przedziałniach nabiera szczególnego znaczenia. Wynika to nie tylko ze względu na ciężką sytuację surowcową spowodowaną niedoborem lnu, lecz także ze względu na dalszą realną perspektywę szybkiego rozwoju plantacji w kraju.

Dotychczasowe doświadczenia z zakresu kontraktacji roślin włóknistych wykazały, że konopie dzięki stosunkowo wysokiej wydajności z hektara oraz mniejszej od lnu pracochłonności będą stanowiły poważną pozycję. Spowoduje to w perspektywie najbliższych lat nie tylko konieczność lepszego niż dotychczas ich wykorzystania w istniejących roszarniach konopi i w roszarniach lnianych przedstawionych na konopie, lecz także konieczność budowy 2—3 roszarni konopnych, wyposażonych w nowoczesne maszyny i urządzenia przeznaczone wyłącznie na przerób konopi przedziałniczych.

Dużą rolę do spełnienia w zakresie lepszego niż dotychczas a w następnej fazie właściwego wykorzystania konopi krajowych ma Instytut Przemysłu Włókien Łykowych, który w planach

prac naukowo-badawczych poświęca temu zagadnieniu dość dużo uwagi.

Instytut ten prowadzi prace o charakterze bieżących i perspektywicznych potrzeb przemysłu a m. in.:

1. Prace zmierzające do intensyfikacji krajowej produkcji konopnej przez:

- hodowlę dotychczasowych i nowych wysokowydajnych odmian konopi, które polepszą krajową pulę nasienną;
- opracowanie rejonizacji produkcji słomy konopnej, mające na celu uporządkowanie rozmieszczenia produkcji i ustalenie wskazań do właściwej lokalizacji wyspecjalizowanych zakładów roszarniczych;
- określenie zasad i metod właściwej uprawy i nawożenia;
- ustalenie skutecznych sposobów walki z chorobami i szkodnikami konopi oraz
- opracowanie właściwej klasyfikacji i normalizacji słomy konopnej i włókna.

2. Prace nad poprawieniem dotychczasowych i ustaleniem właściwych metod przerobowych krajowych odmian konopi, a w szczególności:

- opracowanie metody szybkiego oznaczania wilgotności słomy konopnej dla ułatwienia pracy laboratoriów i usprawnienia obrotu słomą;
- ustalenie właściwej metody rosznienia słomy konopnej;

— opracowanie racjonalnego sposobu mechanicznego jej wyżymania i suszenia na posiadanych maszynach (suszarkach i wyżymaczkach);

— opracowanie założeń rekonstrukcyjnych suszarek krajowych lniarskich w celu zastosowania ich do suszenia słomy konopnej, opracowanie najwłaściwszego sposobu mechanicznego przerobu biologicznej słomy konopnej na zespołach lniarskich;

— opracowanie metod uzyskania wysokich numerów przędzy z włókna konopnego z odmian uprawianych w kraju, jak też ustalenie sposobów właściwego wykorzystania konopnego włókna pakowanego w mieszankach z lmem.

3. Prace nad skróceniem cyklu produkcyjnego przerobu konopi i przestawienie się w dalszej perspektywie na taśmową organizację procesów od słomy do przędzy włącznie.

Na podstawie dotychczasowych skromnych doświadczeń w kraju widzimy, że konopie są już obecnie surowcem mogącym zastąpić w dużym stopniu len i niewątpliwie w perspektywie najbliższych lat nastąpi dalszy szybki rozwój ich uprawy, który pociągnie za sobą nie tylko konieczność wprowadzenia w życie zadań wynikających z niniejszego artykułu, lecz przede wszystkim wprowadzenia w dziedzinie obróbki konopi nowej techniki i technologii.

MICHAŁ IRZYK

Rury winidurowe lepsze od ołowianych, mosiężnych i stalowych

Zastosowanie winiduru do produkcji rur jest bardzo szczęśliwym rozwiązaniem technicznym, dającym gospodarce narodowej ogromne oszczędności w ołowiu, cynku, mosiądzu i innych metalach kolorowych oraz w stali kwasoodpornej.

Winidur jest bowiem tworzywem odpornym na kwasy nieorganiczne i organiczne, ługi, sole i ich roztwory w granicach temperatury od 40—60°, natomiast nie jest odporny tylko na eter, węglowodory aromatyczne i chlorowane, estry, ketony i chlor ciekły.

Winidur jest tworzywem bardzo lekkim (ciężar wł. 1,4) ośmiokrotnie lżejszym od ołowiu, dzięki czemu rurociągi z winiduru są wielokrotnie tańsze niż ołowiane.

Winidur nie posiada smaku i zapachu, ani własności toksycznych, nie ulega korozji, jest złym przewodnikiem ciepła i elektryczności, daje się łatwo mechanicznie obrabiać, spawać gorącym powietrzem przy zastosowaniu specjalnych palników i prętów winidurowych, można go również kleić. Cięcie rur można wykonać w temperaturze 130—140°.

Rury winidurowe produkuje się w przekrojach podanych w tabelce. Wymiary podkreślone znajdują się już w handlu i są łatwo dostępne. Tabela podaje równocześnie tolerancje grubości ścianek, wytrzymałość na ciśnienie w temperaturze 40° i wagę metra bieżącego rury w kg.

Długość rur wynosi od 1,5 do 3,0 m, przeciętna długość — ok. 2 m.

Srednica zewn. rury ± 5%	Srednica wewn.	Dla temperatur do 40° i ciśnienia do					
		0,5 kg/cm ²		2,5 kg/cm ²		6 kg/cm ²	
		Grubość ścianki	Ciężar	Grubość ścianki	Ciężar	Grubość ścianki	Ciężar
Dz	Dw	s+15%	kg/m	s+15%	kg/m	s+15%	kg/m
5	3	1	0,018	1	0,018	1	0,01
6	4	1	0,022	1	0,022	1	0,022
8	5	1	0,031	1,5	0,042	1,5	0,042
10	6	1	0,039	1,5	0,055	1,5	0,055
12	8	1	0,048	2	0,087	2	0,087
15	10	1	0,061	2	0,113	2	0,113
20	15	1,5	0,121	2,5	0,190	2,5	0,190
25	20	1,5	0,153	3	0,286	3	0,286
32	25	1,5	0,200	3	0,377	4	0,480
40	32	2	0,330	3,5	0,554	5	0,75
48	40	2	0,400	3,5	0,675	4,5	0,83
60	50	2	0,503	4	0,970	6,5	1,51
75	70	2,5	0,786	4,5	1,38	6,5	2,0
90	90	3	1,13	5,5	2,02		
110	100	3,5	1,62	6,5	2,92		
135	125	4,5	2,54	7,5	4,15		
160	150	5	3,36	8,5	5,58		

Własności fizyko-mechaniczne rur winidurowych przedstawiają się następująco:

ciężar właściwy od 1,36 — 1,40 g/cm³
 wytrzymałość cieplna min. 50°
 wytrzymałość na zerwanie min. 450 kg/cm²
 wytrzymałość za zginanie min. 990 kg/cm²
 twardość wg Brinella min. 1 200 kg/cm²

Wraz ze wzrostem temperatury obniża się wytrzymałość rur na ciśnienie wewnętrzne, co ilustruje poniższa tabela:

Temperatura rurociągu	Dopuszczalne ciśnienie wewn. w atm.		
	Rury wytrzymujące ciśnienie do 0,5 atm.	Rury wytrzymujące ciśnienie do 2,5 atm.	Rury wytrzymujące ciśnienie do 6 atm.
	przy temp. 40° posiadają wytrzymałość		
0	1,0	5,5	12
20	0,9	4,5	10
40	0,5	2,5	6
60	0,2	1,0	2,5

Oprócz rur produkuje się z winiduru łączniki mufowe, trójniki, kolanka i zawory (te ostatnie chwilowo w ograniczonej ilości), co umożliwia zastosowanie rur w szerokiej skali w wielu przemysłach, a w szczególności w przemyśle chemicznym, hutniczym, górnictwie, w przemyśle maszynowym i elektrotechnicznym, spożywczym,

w browarach, cukrowniach, garbarniach, farbiarniach, galwanizerniach, w budownictwie (np. rury wodociągowe dopływowe i odpływowe, rury i przewody antygronowe itp.), w zakładach gastronomicznych, rzeźniach, chłodniach itp.

Ogólnie można stwierdzić, że rury winidurkowe należy stosować wszędzie tam, gdzie temperatura stała nie przekracza 50° i gdzie ciśnienie stałe nie jest zbyt wysokie oraz wszędzie — gdzie dodatnie cechy winiduru mogą być racjonalnie wykorzystane.

Np. złe przewodnictwo cieplne i elektryczne pozwala na zlikwidowanie przy rurach winidurkowych izolacji termicznej (chłodnie, browary itp.), względnie izolacji elektrycznej przy przewodach elektrycznych.

Kwasoodporność i fizjologiczna obojętność daje również szereg możliwości zastosowania winiduru, a jego lekkość ułatwia budowę konstrukcji rurociągów napowietrznych i wysokościowych.

Niezależnie od rur wraz z armaturą przemysł produkuje również płyty winidurkowe, kształtki, naczynia, butelki itp.

Czytelników naszych, którzy pragnęliby zasięgnąć bliższych informacji technicznych w sprawach artykułów winidurkowych — odsyłamy do Biura Zbytu Tworzyw Sztucznych w Stalino.

GEDEON KOSTKA

Magazynowanie i opakowanie decydującym czynnikiem utrzymania jakości szkła

Sposób magazynowania i opakowania szkła odgrywa bardzo ważną rolę w utrzymaniu jakości półfabrykatu, jego przeróbki oraz jego jakości w końcowym stadium produkcji.

Zagadnienie magazynowania i opakowania szkła bywa jednak bardzo często traktowane lekceważąco przez producentów i odbiorców. Często spotykamy się z magazynowaniem szkła i jego półfabrykatów na otwartych podwórzach przyfabrycznych, bez jakiegokolwiek osłony lub innego zabezpieczenia od wpływów atmosferycznych. A tymczasem doświadczenia wykazały, że przedmioty szklane, a szczególnie przedmioty ze szkła miękkich już po tygodniu przebywania na wolnym powietrzu wykazują zjawisko wietrzenia, jakość ich ulega pogorszeniu, lub nawet wcale nie nadają się do użytku. Nie bez wpływu pozostaje też w tym przypadku sposób i rodzaj opakowania.

Magazynowanie na wolnym powietrzu

Jak podano na wstępie — magazynowanie szkła na wolnym powietrzu jest szkodliwe. Ten sposób magazynowania powinien być traktowany jako przejściowy i wyjątkowy, w przypadku braku odpowiednich pomieszczeń, uwzględniając fakt, że półfabrykaty szklane zajmują wielkie objętości przy małej stosunkowo wadze. Trzeba zaznaczyć, że kilkudniowe magazynowanie produktów szklanych na wolnym powietrzu nie

jest zbyt szkodliwe, ponieważ wydzielane ze szkła na skutek deszczu lub wilgoci substancje alkaliczne nie mają czasu podziałania na powierzchnię szkła, są bowiem stale przez deszcz spłukiwane. W żadnym jednak przypadku nie wolno dopuścić, aby mokre produkty szklane magazynowano w pomieszczeniach, gdzie nie ma możliwości szybkiego ich wysuszenia. W razie konieczności magazynowania szkła na wolnym powietrzu zaleca się pokrycie tych produktów jakimkolwiek dachem, zabezpieczając równocześnie powierzchnię szklaną, będącą bezpośrednio w styku z atmosferą.

Sposób ten należy jednak traktować wyłącznie jako przejściowy, nie zabezpieczający w pełni od tworzenia się na powierzchniach szkła kondensatów pary wodnej, czynnika działającego bardzo szkodliwie na jakość produktu.

Magazynowanie półfabrykatów na wolnym powietrzu na terenach hut szkła należy bezwzględnie unikać. Atmosfera okolicy hut szkła, zanieczyszczona dużymi ilościami pyłu węgla, sadzy i popiołu, zawierającego tlenki żelaza, jak również zanieczyszczona parami kwasu siarkowego i parami środków służących do trawienia, działa w połączeniu z wilgocią ujemnie na szkło. Zanieczyszczenia tego pochodzenia są trudne do zmycia ze szkła i powodują często zupełną nieprzydatność przedmiotu szklanego.

Magazynowanie w drewnianych skrzyniach lub regałach

Dobre wyniki przy magazynowaniu szkła dają skrzynie lub regały drewniane ustawione w pomieszczeniach zamkniętych. Uzależnione to jest jednak od rodzaju pomieszczenia i szczelności jego ścian. Pomieszczenia o konstrukcji drewnianej, jako mało szczelnej, uważać należy za wadliwe, gdyż konstrukcja ta umożliwia przenikanie wilgoci do wnętrza. Pomieszczenia muszą więc być bezwzględnie suche i szczelne, również i szkło wprowadzone do pomieszczenia musi być suche.

Celem utrzymania pomieszczeń w stanie suchym należy je w okresie deszczów i zimy miernie nagrzewać. Piwnice lub sutereny, w razie przeznaczenia ich na magazyn szkła, muszą być stale ogrzewane (nawet w okresie letnim). Szkło magazynowane w tego typu pomieszczeniach należy składać w wysokości od 30 cm wzwyż od podłogi, a w żadnym razie nie bezpośrednio na podłodze; gdyż pomimo nagrzewania pomieszczenia, wilgoć w nim jednak istnieje i działa ujemnie na szkło.

Doświadczenia wykazały, że w miernie nagrzewanym, szczelnym pomieszczeniu, szkło zmagazynowane bezpośrednio na podłodze stało się do wysokości 30 cm od podłogi zupełnie niezdatne do użytku po półrocznym okresie magazynowania w czasie zimy. Poziom podłogi magazynu był równy z poziomem powierzchni ziemi, na której znajdował się magazyn.

Dla zabezpieczenia szkła od wilgoci pochodzącej ze ścian magazynu, należy regały ustawić w pewnej odległości od ścian zewnętrznych.

Opakowanie papierowe

Gotowe półfabrykaty i wyroby szklane są bardzo często opakowane w papier, a następnie w drewniane skrzynie lub kartony. Papier jest bardzo ważnym czynnikiem przy magazynowaniu szkła. Należy zwrócić baczną uwagę, by papier nie posiadał składników pochodzenia kwasowego. Długotrwałe badania wykazały, że same składniki kwasowe papieru nie działają na szkło, lecz dopiero w połączeniu z wilgocią stają się czynnikiem szkodliwym. Dokładne opakowanie produktów szklanych papierem hygroskopijnym powoduje intensywniejsze działanie wilgoci na szkło, co jest niekorzystne.

Dla stwierdzenia przydatności poszczególnych asortymentów papieru używanego do magazynowania szkła, przeprowadzono próby z kilkunastoma gatunkami papieru jedwabistego i pakowego. Wyniki prób wykazały, że papiery bez składników pochodzenia kwasowego dały rezultaty pozytywne, w przeciwieństwie do papierów o minimalnej nawet zawartości składników kwasowych, które w połączeniu z wilgocią dały rezultaty ujemne.

Decydującym miernikiem wykazującym przydatność papieru do opakowania szkła jest stopień jego hygroskopijności, który znowu uzależniony jest od struktury włókna. Stwierdzono to również doświadczalnie, badając poszczególne asorty-

menty papieru na hygroskopijność. Próby przeprowadzono następująco: kilkanaście gatunków papieru zwinięto w rulon, poddano suszeniu na powietrzu i zważono każdy gatunek oddzielnie; następnie papier został zmagazynowany na okres 14 dni w egzykatorze z zawartością powietrza o 100% wilgoci. Po tym zabiegu papier zważono powtórnie, przeprowadzono jednodniowe suszenie na powietrzu, oddano go na 2 i pół dnia pod działanie powietrza nasyconego parą wodną i znowu przeprowadzono ważenie. W końcu zmagazynowano papier na 14 dni na powietrzu w stałej temperaturze 22°, przy zawartości wilgoci 60%, przeprowadzono dwugodzinne suszenie w specjalnym pomieszczeniu przy temperaturze 120° i zważono poddany próbom papier bez dostępu powietrza. Po zakończeniu doświadczeń użyto wszystkie rodzaje papieru do opakowania baniek żarówkowych ze szkła ołowiowego i sodowego, poddając go następnie szczegółowej obserwacji przez okres półtora roku. Już po kilku miesiącach obserwacji zauważono, że pewne gatunki papieru w ogóle nie nadają się do opakowania przedmiotów szklanych, inne zaś w ciągu całego czasu obserwacji wykazały większą lub mniejszą przydatność.

Wyniki przeprowadzonych doświadczeń w połączeniu z doświadczeniami przy magazynowaniu doprowadziły do następujących wniosków:

1) Istnieje ścisła łączność, a raczej zależność między procesem wietrzenia szkła i hygroskopijnością papieru użytego do opakowania.

2) Opakowania papierowe zachowują się różnorodnie pod względem czasu pochłaniania wilgoci. Lepsze gatunki papieru osiągają granicę pochłaniania wilgoci po dwóch i pół dniach, nie zmieniając w dalszym okresie wartości osiągniętej wilgoci, mimo że wchłanianie początkowe jest bardzo intensywne. Gorsze gatunki papieru zachowują się odwrotnie, wchłaniają początkowo wilgoć bardzo wolno i nie osiągają pewnej granicy wartości. Oddawanie wilgoci na otaczające szkło jest przy opakowaniach papierowych mocno hygroskopijnych wolniejsze, aniżeli przy opakowaniach z dobrego gatunku papieru. Wynika z tego, że szkło opakowane w gorsze gatunki papieru jest bardziej narażone na działanie wilgoci, zarówno pod względem wyższej średniej wartości wilgoci, jak i pod względem dłuższego czasu jej wchłaniania.

3) Badania stwierdzają jednakowe zachowanie się szkła ołowiowego i sodowego magazynowanego w danym opakowaniu papierowym. Różnicy w śladach zwietrzenia nie zauważono, co świadczy, że własności opakowania w żadnym wypadku nie są powiązane z zestawem szkła.

Opakowanie kartonowe

Omawiając ten rodzaj opakowania należałoby powiedzieć to samo co o opakowaniu papierowym, z tą jednak różnicą, że opakowanie kartonowe daje mniejszą możliwość styku ze szkłem, zmniejszając tym samym możliwość bezpośredniego działania wilgotnego kartonu. Powinno się jednak przestrzegać szczelnego zaklejania

kartonów i uniemożliwić przez to dostęp zanieczyszczeń mechanicznych, jak różnego rodzaju pyłu i sadze.

Opakowanie słomą

Jest to najgorszy rodzaj opakowania przedmiotów szklanych. Użyta do opakowania słoma bywa przed użyciem silnie zmoczona celem zmniejszenia sztywności. Jeśli tego rodzaju opakowanie nie ma możliwości szybkiego i zupełnego wyschnięcia, zaczyna się proces jego fermentacji aż do gnicia włącznie, a tworzące się przy fermentacji kwasy działają bardzo ujemnie na szkło.

Pakowanie w skrzynie drewniane przy użyciu papieru i słomy

Przy stosowaniu tego systemu należy zachować te same metody, jakie podano przy omawianiu poprzednich sposobów opakowania szkła.

DLACZEGO?

Inspektorzy PIGM stwierdzili, że...

Nie popełnia błędów tylko ten, który nic nie robi — brzmi stare, na pewno wszystkim znane i zupełnie słuszne twierdzenie.

Nie wydaje się chyba jednak nikomu słuszne aby twierdzenia tego należało używać dla usprawiedliwienia niedbalstwa, dezorganizacji, braku obowiązkowości i odpowiedzialności, wygodnictwa, lekceważenia najważniejszych zasad gospodarki planowej. Inną bowiem miarą mierzy się błąd popełniony w takich czy innych okolicznościach prawidłowo w zasadzie wykonywanej pracy; błąd, którego po prostu nie dostrzeżliśmy lub nie potrafiliśmy uniknąć a inną miarą błąd — który powinno się nazywać raczej świadomym naruszeniem obowiązujących zasad.

Rzeczywiście w pracy codziennej trudno uniknąć pierwszej kategorii błędów. Faktem jest tylko, że popełnia się je niewątpliwie coraz rzadziej, im większe mamy doświadczenie, im więcej umiemy. Do tej kategorii błędów odnosi się z całą pewnością stare przysłowie, że człowiek uczy się na własnych błędach. Wszystkich zaś, którzy mają możliwości pomóc i pouczyć o sposobie uniknięcia błędów niewątpliwie ta pomoc i pouczenie obowiązuje. Nie będzie to bowiem działanie zmarnowane — da ono konkretne efekty.

Ale jeśli błąd należy do kategorii drugiej?

Jeśli jest on wynikiem niedbalstwa, lekceważenia, wygodnictwa?

Nie ulega wątpliwości, że na tego rodzaju błędy należy inaczej oddziaływać. Ci, co popełniają tego rodzaju błędy wiedzą bowiem jak należy postępować prawidłowo, tylko... prawidłowo nie postępują.

Im więc nie trzeba wskazywać drogi postępowania. Im trzeba tylko wskazywać skutki ich niewłaściwego postępowania.

Wydaje się nam, że to jest sprawa bardzo istotna. Jeśli w każdym przypadku potrafimy ocenić rodzaj błędu, to potrafimy również najskuteczniej oddziaływać na ludzi, którzy je popełniają. Aby zaś to uczynić, musimy sprawę dokładnie zbadać. Pierwszym sygnałem, że wchodzimy na tę drogę, będzie dla nas, dla Redakcji, zmniejszenie

Wskazówki ogólne

Ogólnie stwierdzić należy, że magazynowanie szkła w stanie opakowanym jest pod każdym względem lepsze, ekonomiczniejsze i pewniejsze od magazynowania tego materiału w stanie nieopakowanym.

Magazyny szkła muszą być często w czasie pogody, a szczególnie w dniu słonecznym, wietrzonym. W porze zimowej muszą być systematycznie ogrzewane, z zachowaniem stałej, jednakowej temperatury. Wartościowe wyroby szklane muszą być przed zmagazynowaniem dokładnie wyczyszczone, wysuszone i w odpowiedni sposób opakowane. Jeśli personel będzie się stosował do podanych sposobów i wskazówek przy magazynowaniu szkła, to będziemy w stanie przechowywać je w magazynie do trzech lat i dłużej bez uszczerbku dla jakości, w stanie nadającym się do użytku i przeróbki.

się ilości korespondencji z tzw. „obiektywnymi trudnościami“, które przeważnie nie są niczym innym, jak tylko zręcznymi wykrętami.

W tym działaniu pomogą nam przede wszystkim centralne zarządy.

Dziś zaczynamy od resortu energetyki. A więc uważa — przypominamy!

Badając sprawę naszych zarzutów, badamy przede wszystkim dokładnie rodzaj stwierdzonych błędów i nieprawidłowości, badamy czy są one wynikiem niedostatecznych kwalifikacji, braku doświadczenia, czy też niedbalstwa, niedostatecznej troski o jak najlepsze wykonanie powierzonych zadań.

Zarówno w wyjaśnieniach kierowanych do nas, jak też w zleceniach kierowanych do zainteresowanych jednostek — przy każdym uchybieniu podajemy wyraźnie jego rodzaj. A jeśli się zdarzy, że jest to uchybienie spowodowane niewłaściwym postępowaniem innej jednostki współpracującej — podajemy jej nazwę i sposób tej „współpracy“. W tej sprawie mile widzimy także uwagi wszystkich naszych Czytelników. A więc kto zawinił i jakiego to jest rodzaju wina?

Zarząd Przedsiębiorstw Budowy Elektrowni

Plany zaopatrzenia, a tym samym plany zużycia na rok 1953, jednostki podległe Zarządowi opracowały na podstawie:

- a) szacunku,
- b) analogii do innych budów,
- c) wskaźników PKPG dostosowanych orientacyjnie do danej budowy,
- d) dopasowania ich do limitu finansowego,

W związku z powyższym ustalone w planie zużycia Zarządu wielkości zużycia nie mogły być podstawą do określania potrzeb na rok 1953. We wszystkich jednostkach podległych Zarządowi z reguły zawyżano planowe potrzeby.

Przedsiębiorstwo Montażu Elektrowni — Energomontaż — Kierownictwo Budowy Siłowni Nową Huta

Dokumenty dotyczące tak planowania jak i sprawozdawczości, nie przedstawiają żadnej realnej wartości do-

wodowej ze względu na brak podkładek, na podstawie których je sporządzono. Brak w szczególności dokumentów co do stanu zapasów na początek roku, normatywu zapasów, oraz — co najgorsze — w ogóle brak planu zaopatrzenia i zużycia na rok 1953.

Zakłady Urządzeń Mechanicznych — Pszczyna
Do dnia kontroli Zakłady nie sporządziły jeszcze szczegółowego planu zaopatrzenia na rok 1953 (wrzesień 1953 r.).

Przedsiębiorstwo Montażu Elektrowni — Południe
Ciekawie planuje zużycie materiałów w różnych dokumentach.

Oto przykład:

Planowane zużycie na rok 1953			
nazwa materiału	wg. kart zużycia materiałowego	wg. sprawozdawcz. B 11	wg. szczeg. planu zaop.
a	1 224 t	168 t	200 t
b	1 359,1	284 „	505 t
c	1 901,3	283 „	488,6
d	591,2	162 „	375

Powyższe przykłady nie obrazują jeszcze wszystkich wersji planowanego zużycia, gdyż „Energomontaż” posiada ich aż 5. Nadto w pierwszym stadium planowania zużycia, a więc przy opracowywaniu kart zużycia materiałowego potrzeby zostały dublowane, tzn. „Energomontaż — Południe” planował zużycie materiałów dla „Energomontażu — Północ”.

Jak to się stało, że „Energomontaż” wykazuje dla Elektrowni Szombierki zużycie pewnego materiału w ilości 4,5 t, podczas gdy Kierownictwo Robót Elektrowni nie wykazuje żadnych potrzeb; dla Elektrowni Łaziska „Energomontaż” przewiduje w innych materiałach zużycie 16,7 t potrzeby zaś kierownictwa robót dla tejże elektrowni wynoszą — 0 t. Potrzeby Elektrowni Jaworzno I w pewnym surowcu — wg. „Energomontażu” wynoszą 7 ton, podczas gdy sama Elektrownia wykazuje 0,5 t.

Energomontaż — Północ
Normatyw zapasu obliczył nie na podstawie zatwierdzonego przez jednostkę nadrzędną wskaźnika zapasu w dniach, lecz dopasował do limitu finansowego przy budowie.

Budowa Elektrowni Jaworzno II
Ustaliła normatyw na oko.
A więc powtarzamy nasze pytanie: kto tu był winien?

UWAGA PRODUCENCI I DOSTAWCY!

Biuro obrotu Przyrządami Pomiarowo-Kontrolnymi, Oddział w Łodzi wykazuje za mało zainteresowania zapożyczaniem Zakładów Porcelany Stołowej „Wałbrzych” na areometry Beaume od 0—70°.

Chociaż „Wałbrzych” powiadomił, że areometry są im pilnie potrzebne dla terminowego wykonania planów produkcyjnych i planów eksportowych, to jednak trzy miesiące trwała korespondencja z Biurem Obrotu, nim doszło do wystawienia zlecenia wysyłkowego.

I tu nowa trudność.

Zlecenie wystawiono na Kujawską Fabrykę Manometrów we Włocławku z terminem realizacji... „w miarę spływu z produkcji”.

Termin więc bliżej nie określony, a praktycznie w ogóle wątpliwy.

Kujawska Fabryka Manometrów we Włocławku dotychczas bowiem w ogóle nie produkowała areometrów Beaume o podziałce 0—70°. Otrzymawszy więc zlecenie wysyłkowe naprzód bardzo się zdziwiła, a potem — chcąc pomóc „Wałbrzychowi” oświadczyła, że w miarę możliwości wykona zamówienie, ale nie prędzej, niż pod koniec grudnia br.

A więc areometry mogą być wykonane po 5 miesiącach od daty złożenia zamówienia. Mogą jednak również nie być wykonane. Mimo woli nasuwa się przypuszczenie, że te areometry bardzo trudno wykonać, że może nawet nie potrafi ich wykonać nikt w Polsce.

Owszem, są takie zakłady, które potrafią i to w bardzo krótkim czasie od chwili otrzymania zamówienia.

Na przykład Wytwórnia Przyrządów Szklanych „Termoareometr” w Warszawie (ul. Solec 103). Potrafi ona wykonać zamówienie w ciągu 1 miesiąca od daty jego otrzymania. I potrafi zrobić dobre areometry.

Niestety, Biuro Obrotu Przyrządami Pomiarowo-Kontrolnymi nie skierowało do tej wytwórni zamówienia „Wałbrzycha”. Dlaczego?

Tego nie wiemy. Tego nie wie również „Wałbrzych”. A powinien wiedzieć, bo przecież niepokoi się o swój plan.

Ale o tym dowiemy się zapewne z wyjaśnień BOPK. Dowiemy się również, kiedy „Wałbrzych” na pewno otrzyma areometry.

Biuro zbytu narzędzi w Warszawie prosimy o zainteresowanie się następującą sprawą.

Zespół Elektrowni Gdynia zamówił jeszcze w sierpniu 1952 r. w Rejonowej Hurtowni Artykułów Metalowych w Gdańsku szereg podstawowych narzędzi (163 pozycji), jak gwintowniki, maszynki, rozwiertaki, frezy, wkrętaki elektrotechniczne, klucze maszynowe, wiertarki elektryczne itp.

Rejonowa Hurtownia zamówienie przyjęła z terminem dostawy w pierwszym kwartale 1953 r.

Pierwszy kwartał minął, Zespół Elektrowni zamówionych narzędzi nie otrzymał. Rozpoczął więc interwencję. Trochę to pomogło, ponieważ Hurtownia w ciągu całego 1953 roku część wymienionych narzędzi dostarczyła.

A reszta?

Oświadczyła że reszty nie może dostarczyć, ponieważ zakłady produkcyjne nie wykonują jej zamówień.

Rzeczywiście sytuacja Hurtowni jest bardzo przykra, bo producenci „nie chcą” dostarczać, a odbiorcy awanturują się.

Może jednak jest tu jakaś możliwość usprawnienia. Usprawnienia przynajmniej o tyle, żeby zamówienia były realizowane przed upływem dwóch lat od daty ich złożenia.

Właśnie dlatego prosimy Biuro Zbytu Narzędzi o zainteresowanie się tą sprawą. Wydaje nam się bowiem, że mimo wszelkich obiektywnych trudności dystrybucja narzędzi w Gdańsku nie jest prowadzona właściwie.

Skład i rejonowe biuro sprzedaży wyrobów żelaznych w Gliwicach zapytujemy uprzejmie, czy zamierza zreali-

zować zamówienie Zakładów Koksochemicznych „Dębieńsko” na różne artykuły śrubowe, czy też z zamiaru tego w ogóle zrezygnowało. W roku bieżącym Dębieńsko w ogóle nie otrzymało szeregu zamówionych sortymentów śrubowych.

Na interwencje pisemne Rejonowe Biuro Sprzedaży „tradycyjnie” nie odpowiada. Na interwencje ustne odpowiada stereotypowo: „Nie wiemy, kiedy otrzymamy — na składzie nie posiadamy!” I koniec. Ani się nie zainteresuje, co robi producent, ani się nie interesuje czego nie robi odbiorca (z braku śrub!).

OKAZUJE SIĘ, ŻE...

Winę ponosi nie tylko Biuro Zbytu Gwoździ, Drutów i Czarnych Narzędzi w Bytomiu

W związku z notatką naszą pt. „Niektóre jednostki zbytu nadal źle interpretują zarządzenie Przewodniczącego PKPG w sprawie upłynnienia remanentów” zamieszczoną w nr 17/49 — Biuro Zbytu Gwoździ, Drutów i Czarnych Narzędzi w Bytomiu wyjaśnia, że nie uchyla się od obowiązku zagospodarowania zgłoszonych nadwyżek materiałowych, a jedynie zastrzega się co do terminu rozpraważenia ich, jak również co do zapłaty za nie, z powodu braku funduszy na ten cel.

W uzasadnieniu zajętego stanowiska BZGw. Dr. i Cz. Narz. powołuje się na zarządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego nr 222 z dnia 11.VIII.51 w sprawie trybu postępowania przy upłynnieniu remanentów zgłoszonych przez posiadaczy remanentów jednostkom zbytu podległym Min. P. C. Zarządzenie to, mające charakter przepisów wykonawczych do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dn. 2.V.51 wskazuje m. in. jakie remanenty i jakim jednostkom zbytu należy fakturować, jakie natomiast remanenty należy fakturować tylko na odbiorców wskazanych przez te jednostki zbytu, a to ze względu na fakt, że niektóre jednostki zbytu (biura sprzedaży) są jednostkami budżetowymi.

Biuro Zbytu, jako jednostka budżetowa, nie otrzymując żadnych kredytów na regulowanie należności za zgłoszone remanenty, postąpiło zgodnie z wytycznymi dyrekcji CHPM w Warszawie, zamieszczając w potwierdzeniu kart ewid. klauzulę, że „posiadacz remanentu nie może korzystać z dobrodziejstwa zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 177 z dn. 2.V.51 r. i wystawiać faktury za te towary po upływie okresu 60 dni”. Zamieszczenie klauzuli miało

Nie interesuje się też kwestią odpowiadania na listy.

Czym się więc interesuje? Czy próbuje oddziaływać na producenta? Czy usiłuje — w wypadku braku dostaw z bieżącej produkcji — wyrzucać dla odbiorcy odpowiednie śruby z remanentów?

Ciekawi jesteście bardzo.

Jesteśmy również ciekawi, jak to będzie z zapotrzebowaniem „Dębieńska”.

Na marginesie przypominamy, że „Dębieńsko” nie może wykonać planowych i pilnych remontów właśnie z powodu braku odpowiednich sortymentów śrub.

mieć charakter przejściowy, do czasu uregulowania kwestii fakturowania formalnym zarządzeniem PKPG.

Z dalszej treści pisma Biura Zbytu wynika, że sprawa fakturowania jest do dziś otwarta.

Oczekujemy tedy od właściwych władz zainteresowania się tą sprawą i ostatecznego rozstrzygnięcia. Posiadacze remanentów nie powinni być pozbawieni możliwości fakturowania zgodnie z § 46 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dn. 2.V.51. Stan taki nie mobilizuje bowiem służby zaopatrzenia do wzmożenia akcji ujawniania i upłynnienia remanentów, nie wpływa na przyspieszenie rotacji środków obrotowych.

Pod adresem Biura Zbytu kierujemy informację, że o ile zamieszczenie klauzuli jest zgodne z wytycznymi jednostki nadrzędnej, to w żadnym przypadku Biuro Zbytu nie jest upoważnione do uchylania się od obowiązku zagospodarowania zgłoszonych mu nadwyżek materiałowych, a tym mniej do zwracania prawidłowo wypełnionych kart bez załatwienia.

O ile w pismach potwierdzających odbiór kart ewidencyjnych można ewentualnie podać klauzulę odnośnie fakturowania, należy natomiast wyeliminować momenty świadczące o braku zainteresowania dla zgłoszonego remanentu, jak również zapowiedź zwrotu kart bez załatwienia.

Niemniej Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego powinien zainteresować się sprawą formalnego uregulowania zagadnienia w ten sposób, by omawiane Biuro Zbytu mogło prawidłowo wykonywać swe obowiązki w zakresie upłynnienia remanentów.

Gdańsk już lepiej zaopatruje odbiorców w oliwiarki sprężynowe

Ledwie otrzymaliśmy wiadomość (o czym zresztą natychmiast poinformowaliśmy naszych Czytelników w nr 24/53, że Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza i Wyrobów Żelaznych w Gdańsku źle zaopatruje niektórych odbiorców w oliwiarki sprężynowe — już znamy samokrytyczną wypowiedź na ten temat właśnie zainteresowanego Składu.

Oto ona:

„Komunikujemy, że po skontaktowaniu się z zainteresowanym odbiorcą tj. Zespołem Elektrowni Gdynia uzgodniliśmy dostarczenie potrzebnych 10 szt. oliwiarek o poj. 05 l.

Jednocześnie z przykrością dla nas wyjaśniamy, że niedociągnięcia o których Was informowano miały istotnie miejsce.

Przeprowadzone dochodzenie w tej sprawie wykazało, że były one następstwem ciągłych zmian personelu, który dotąd właśnie nie znał w dostateczny sposób trybu zaopatrzenia wyrobów blaszanych.

W związku z powyższym komunikujemy, że obecnie personel został pouczony o sposobie składania zamówień i ich realizacji, zgodnie z obowiązującymi zasadami dystrybucji, celem uniknięcia w przyszłości podobnych niedociągnięć.

Zainteresowanego odbiorcę powiadomiliśmy o przyczynach niedociągnięcia w drodze osobistego kontaktu.”

Tak szybkie działanie „Centrostali” w Gdańsku jest godne naśladowania.

Jest już poprawa w zakresie dostaw lic na krosna chodnikowe

W związku z naszą notatką zamieszczoną w nr 17/55 w rubryce „Uwaga producenci i dostawcy” na temat niedostatecznych dostaw lic na krosna chodnikowe dla przemysłu tkanin dekoracyjnych, otrzymaliśmy od Zarządu Centrali Zbytu Artykułów Technicznych obszernie wyjaśnienia których treść sprowadza się do następujących zasadniczych punktów:

1) Na konferencji w listopadzie 1952 roku z udziałem zainteresowanych odbiorców i dostawców zgodnie z przewidywaniami Centrali Zbytu Artykułów Technicznych ustalono, że produkcja lic na krosna chodnikowe jest możliwa w kraju, a import należy ograniczyć wyłącznie do jednego tylko elementu, mianowicie oczek, które są potrzebne do produkcji tego artykułu.

2) Bezpośrednio po konferencji Centralny Zarząd Przemysłu Artykułów Technicznych złożył wniosek importowy na dostawę dla podległego zakładu produkcyjnego po niezbędnych oczek, które po wielu interwencjach w „Vari-mexie” nadeszły dopiero w kwietniu ub. r.

3) W czerwcu ub. r. dwa zakłady podległe Centralnemu

Zarządowi Przemysłu Tkanin Dekoracyjnych otrzymały z krajowej produkcji pierwszą partię zamówionych lic w ilości zaledwie 5% ogólnego zapotrzebowania. Dalsza produkcja nie przebiegała właściwie z powodu okresowych trudności w zakresie zaopatrzenia wytwórcy w odpowiednie drut.

4) Pomimo tego, że zainteresowanym odbiorcom nie grozi w tej chwili rychłe wyczerpanie się posiadanego zapasu, co zresztą potwierdził ostatnio Dział Zaopatrzenia C.Z.P. Tkanin Dekoracyjnych, oświadczając dosłownie: „że sytuacja na tym odcinku nie jest zła, gdyż brak jest alarmów z terenu”, to niemniej jednak Zarząd C.Z.A.T. podejmie niezwłocznie dalsze kroki, celem usprawnienia produkcji tak, aby zabezpieczała ona w pełni potrzeby odbiorców.

Jednocześnie Zarząd C.Z.A.T. zwróci baczniejszą uwagę na styl pracy podległego Biura Artykułów Technicznych, które, będąc odpowiedzialne za realizację zamówienia, wykazało za mało troski o pozytywne załatwienie tej sprawy.

Z NASZYCH DOŚWIADCZEŃ

O zmniejszenie stanów ponadnormatywnych zapasów materiałowych

Analiza stanów zapasów magazynowych w wielu przedsiębiorstwach wykazuje poważne ich zwiększenie w stosunku do ustalonych normatywów. Przyczyn tego stanu jest wiele, ale jedną z głównych jest zła gospodarka materiałowa w samych zakładach. Wykonanie planów produkcyjnych przesłania kwestię prawidłowego gospodarowania zapasami materiałów; nadto rola służby zaopatrzenia za często ogranicza się tylko do zamawiania materiałów. Winę tego ponosi jednak nie tylko kierownictwo zakładów, lecz również same komórki zaopatrzenia, które nie wykazują dostatecznej troski o rozeznanie sytuacji materiałowej i powiązanie swej pracy z pracą innych służb zakładowych (pion techniczny, planowanie, dział finansowy, księgowość); stąd zbędny zakup materiałów i „chomikowanie” posiadanych materiałów w magazynach.

Dla zlikwidowania nadmiernych zapasów materiałowych organizowano szereg akcji, akcji które powtarzano rokrocznie i które w swym efekcie nie dały spodziewanych rezultatów, ponieważ zadaniem ich było tylko okresowe i szturmowe upłynnianie nadmiernych zapasów materiałowych. Chociaż więc krzywa upłynnienia rośnie, rośnie również krzywa stanu zapasów, głównie na skutek niekontrolowanego i żywiołowego zakupu nowych materiałów.

Problem więc obecnie sprowadza się przede wszystkim do dwóch zasadniczych zadań, a mianowicie: właściwego planowania zużycia własnego i kontroli zakupu w oparciu o istniejące zapasy. Niemniej planowa akcja stałej walki o obniżenie stanów zapasów poprzez sprzedaż jest również zadaniem ważnym.

Resort przemysłu maszynowego przystąpił już do systematycznej akcji kontroli stanów końcowych zapasów przez opracowanie szczegółowych planów zmniejszenia zapasów materiałowych, które użgodnione z centralnymi

zarządami przemysłu stają się obowiązującym planem zadań na odpowiednie kwartały.

Przedstawiony poniżej wzór takiego planu, obejmuje zasadnicze elementy, warunkujące zmniejszenie stanów końcowych. Układ planu jest zgodny z układem rodzajowym bilansu, co daje możliwość ścisłej kontroli cyfr w oparciu o najbardziej miarodajne dane, jakimi są cyfry bilansowe.

Omówmy parę rubryk tego wzoru, dla pełniejszego jego zrozumienia:

Rubr. 5 — Materiały pokryte kredytem celowym

Doświadczenie wykazało, że wiele zakładów nie korzysta z odpowiednich kredytów bankowych, chociaż przekroczenia normatywów są usprawiedliwione w poszczególnych grupach materiałowych. Dotyczy to przede wszystkim materiałów importowych, sezonowych i innych, które ze względu na specyfikę nie mogą być odstępione i zgromadzone zostały nie z winy zakładu.

Zapasy te stanowią zapasy celowe i dlatego powinny być pokryte kredytem bankowym. Uzyskanie takiego kredytu wyjaśnia właściwie sytuację finansową zakładu, a prawdopodobnie już od 1954 roku będzie to kredyt niższej oprocentowany, co da również korzystne wyniki w zakresie kosztów przedsiębiorstwa.

Rubr. 6 — zapasy gospodarczo nieuzasadnione — należy przeznaczyć je do sprzedaży. Właśnie wartość przeznaczonych do sprzedaży materiałów wykazuje się w zależności od miesiąca, w którym przewiduje się to uczynić — w rubr. 7, 8, 9 i 10. Zgłoszenie to pozwoli po 60 dniach wystawić faktury na odpowiednie jednostki zbytu. Cyfry wstawione do tych rubryk muszą być pilnie przeanalizowane, gdyż są to cyfry decydujące o powodzeniu akcji w następnych okresach, kiedy istnieje

Plan
rozładowania ponadnormatywnych zapasów materiałów na IV kwartał 1953 r.

[illegible]

Stany zapasów i normatywy w IV kwartale 1953 r.
Zapasy ponadnormatywne z podziałem na celowe i gospodarcz. uzasadn. w IV kwartale 1953 r.

[illegible]

zafakturowania, a więc rzeczywistego odciążenia zakładu z zamrożonych wartości.

Dalsze rubryki — to zużycie własne (rubr. 14, 15, 16) i wartości przewidziane do zafakturowania (rubr. 11, 12, 13) zgodnie z planami zgłoszeń okresów ubiegłych. Należy zwrócić uwagę, że przez zużycie własne rozumie się różnicę pomiędzy zużyciem i zakupem tylko wtedy, gdy zużycie jest większe od zakupu.

Wreszcie ostatnie rubryki (17, 19, 21) — to przewidziany stan końcowy.

Aby plan upłynnienia był rzeczywiście wykonany — należy dbać o jego realność. Cyfry zasadniczych przynajmniej rubryk i ich wykonanie powinny być kontrolowane nie tylko przez jednostki nadrzędne (plany budują także przedsiębiorstwa), ale również i przez oddziały finansujące NBP. Należy więc dokładnie analizować plany zmniejszenia stanów w ten sposób, aby plany mogły być wykonane i aby były realne w swych założeniach, oczywiście przy pełnej mobilizacji do ich wykonania. Sankcje za niewykonanie planów należy stosować tylko w przypadkach rzeczywistej winy zakładu.

Równolegle trzeba prowadzić akcję kontroli zamówień i ich ewentualnej anulacji w zależności od istniejących

zapasów. Jest to bodaj najważniejszy problem, który wymaga od zakładów pełnego panowania nad kwestią zakupu i stanu posiadania. Musi tu istnieć ściśle powiązanie z planowaniem operatywnym i realizacją.

W zakładach istnieją poważne ilości materiałów nadających się tylko na złom, które niepotrzebnie obciążają konta materiałów. Stąd konieczność uaktywnienia działalności komisji złomowania i usunięcia złomu z zakładów.

W wielu przypadkach materiały są niewłaściwie wycenione. Ten problem należy szybko i operatywnie uregulować przez przeszacowanie komisyjne materiałów i spisanie niesłusznych wartości. Należy również kontrolować spisywanie wartości przedmiotów nietrwałych. W szeregu przypadków narzędzia czy inne przedmioty nietrwałe dawno w rzeczywistości przestały istnieć, a bilansowe ich wartości w dalszym ciągu obciążają konta materiałów.

Zrozumiałe jest, że opisana tutaj akcja nie rozwiązuje trudnego zagadnienia całkowitego opanowania narastania zapasów materiałowych. Jest to jedynie — jak zaznaczono — fragment wielkiej akcji uzdrowienia gospodarki materiałowej, która jest problemem wysuwającym się na czoło zagadnień ekonomicznych przedsiębiorstw.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Sposób zawieszania rurociągu sprężonego powietrza w kopalniach — Paweł Szulik — rurkarz z kopalni „Rymer“

Dotychczas rurociąg doprowadzający sprężone powietrze zawieszany był na ścianach w kopalniach za pomocą drutu. Po kilkakrotnym użyciu drut taki łamał się i nie nadawał się do użytku.

Obecnie zamiast drutu zastosowano kawałki starych lin stalowych oraz prostokątne blaszki, w których wiercone są cztery otwory o średnicy uzależnionej od średnicy linki. Przez otwory te przewleka się końce linki. Rurociąg spoczywa całym ciężarem na blaszce, zakleszczając w ten sposób linkę z blaszką. Przy przebudowie rurociągu podnosi się i wyciąga linkę z blaszki.

Przez usprawnienie linka może być używana kilkadziesiąt razy, nie ulegając przy tym zniszczeniu.

Rolka do wywijania obrzeży wyrobów blaszanych — Marcin Nowara — z Fabryki Naczyń w Myszkowie.

Rolki do wywijania obrzeży (drutowania) wyrobów blaszanych wykonywano przed usprawnieniem ze stali narzędziowej. Po obróbce tokarskiej hartowano rolki w oleju. Przy pomocy tak wykonanych rolek można było wywijać 3000—5000 obrzeży wyrobów blaszanych, po czym należało poddać je przeróbce.

Usprawnienie przewiduje wykonanie rolek do wywijania obrzeży ze stali konstrukcyjnej. Rolki po obróbce na tokarce poddawane są nawęglaniu w specjalny sposób. Czas pracy takich rolek jest kilkakrotnie dłuższy (zużywają się wolniej) od czasu pracy rolek stosowanych poprzednio.

Sposób wydestylowania resztek kwasu octowego z pozostałości po rektyfikacji kwasu surowego — Fr. Rutkowski — ślusarz z Zakładów Farmaceutycznych w Grodzisku Maz.

Po zakończeniu rektyfikacji kwasu octowego następuje wydestylowanie resztek kwasu z pozostałości podestylacyjnej. W tym celu, przed usprawnieniem zatrzymywano dopływ pary do wężownicy grzejnej, ochładzano kocioł destylacyjny do temperatury pozwalającej na odkręcenie

włazu i nalanie zimnej wody, a następnie zagotowywano i wydestylowywano kwas, znajdujący się jeszcze w pozostałości podestylacyjnej. Dolewanie wody i wygotowywanie powtarzano kilkakrotnie, co trwało 48—56 godzin oraz wymagało bardzo dużej ilości wody.

Usprawnienie polega na tym, że po zakończeniu rektyfikacji kwasu octowego nie studzi się kotła ani nie dolewa wody, lecz wprowadza się przewodem żywą parę na dno kotła, umożliwiając w ten sposób dokładne wydestylowanie resztek kwasu.

Destylacja trwa 26—30 godzin, a więc krócej niż poprzednio i w wyniku otrzymuje się kwas wyżej procentowy.

Usprawnienie pozwoliło na dokonanie większej produkcji w ciągu miesiąca i dało oszczędności na robociznie, energii cieplnej i wodzie.

Sposób wyrobu kółek zębatych przyrządu do czyszczenia rur kotłowych — Roman Latacz — z Fabryki Naczyń w Olkuszu.

Dotychczas kółka zębate przyrządu do czyszczenia rur kotłowych były wykonywane ze stali, a następnie poddawane procesowi hartowania.

W myśl usprawnienia do wyrobu kółek zębatych przyrządu do czyszczenia rur kotłowych wyzyskuje się odpadki blachy o grubości 2 mm; kółka z blachy utwardza się przez nawęglanie.

Uchwyt do zawieszania kabli elektrycznych przy wrębkach ścianowych — Alfred Szeliga — kierownik Sekcji w kopalni „Rokitnica“.

Dotychczas w górnictwie kabel elektryczny, zasilający wrębkówkę osadzano w uchwycie, zawieszonym za pomocą łańcucha na linie.

W celu przystosowania uchwytu do różnych przekrojów kabli zastosowano w myśl usprawnienia uchwyt, posiadający kanał stożkowy, który pozwala na uchwycenie kabli o różnych średnicach, przy czym do należytego zaciśnięcia kabla w uchwycie służą specjalne kliny.

Usprawnienie zwiększyło żywotność kabla o 30%.

Klamra szalunkowa — Inż. Z. Szczagiel — z Krakowskiego Przedsiębiorstwa Budowy Zakładów Przem. Ciężkiego. — Przy wykonywaniu szalowań do przymocowywania desek używa się normalnie gwoździ. Sposób ten ma tę wadę, że przy rozbiórce szalowania deski użyte na szalowanie zostają często uszkodzone, przez co powstają straty materiałowe.

W celu uniknięcia strat w materiale drzewnym, zastosowano w myśl usprawnienia zamiast gwoździ specjalne klamry szalunkowe, za pomocą których umocowuje się deski przy szalowaniu pionowym. Klamra ma w przybliżeniu kształt podkowy, a końce jej są rozcięte i rozgięte w celu stworzenia zaczepu dla desek. Klamry mogą być dostosowane do słupów o różnym przekroju np. prostokątnym lub okrągłym, przez odpowiednie wygięcie grzbietu klamer. Przy rozbiórce szalunków ani klamry, ani deski nie ulegają większym uszkodzeniom i mogą być ponownie używane.

Zastosowanie sworzni stożkowych przyciągach stawideł w parowozie wąskotorowym — Tomasz Rybarski z kopalni „Jowisz”.

Stosowane przed usprawnieniem sworznie przyciągach stawideł w parowozach wąskotorowych pracujących w kopalniach okazały się niepraktyczne, ponieważ wycierały się szybko na całej długości i nie będąc sztywno zamocowane, powodowały również wycieranie otworów w widelkach cięgiła. Przy remoncie sworznie te musiały być wymieniane na nowe, otwory zaś w cięgiłach nadspawano i przetaczano na właściwą średnicę. Aby uniknąć częstej wymiany sworzni oraz naprawy otworów cięgieł, zastosowano w myśl usprawnienia specjalne sworznie. Obecnie w czasie pracy sworznia ulega wytarciu tylko jego środkowa część. Sworzni taki można przy remoncie poddać spawaniu i po obtoczeniu używać w dalszym ciągu. Otwory w widelkach cięgieł obecnie nie ulegają wcale wypracowaniu (wytarciu).

Pel.

CZY WIESZ, ŻE...

ukazały się następujące przepisy prawne:

1. Uchwała Prezydium Rządu nr 824 z dnia 2 listopada 1953 r. zmieniająca uchwałę z dnia 12 grudnia 1952 r. w sprawie usprawnienia gospodarki kruszywem naturalnym i jego przewozu koleją (Monitor Polski nr A-104, poz. 1400).

Uchwała upoważnia Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej do udzielenia w wyjątkowych przypadkach, podyktowanych względami gospodarczymi, odstępstwa od zasad gospodarki kruszywem naturalnym i jego przewozów koleją, określonych w uchwale z dnia 12 grudnia 1952 r. (Monitor Polski nr A-85, poz. 1008).

2. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 listopada 1953 r. w sprawie zagospodarowania zbędnych obrabiarek do metali i drewna, ciągników, maszyn i narzędzi rolniczych oraz maszyn, urządzeń i sprzętu do robót budowlanych i montażowych (Monitor Polski nr A-106, poz. 1426). Zarządzenie wprowadza dla urzędów, instytucji państwowych oraz przedsiębiorstw uspołecznionych obowiązek stałego sprawdzania przydatności wszystkich posiadanych maszyn dla ich zadań planowych, ustalania, które z nich są zbędne oraz zagospodarowania maszyn zbędnych według poprzednio już wydanych zarządzeń szczegółowych w tej dziedzinie.

3. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 18 listopada 1953 r. w sprawie zakazu wywożenia koleją kruszywa naturalnego poza granice niektórych województw (Monitor Polski nr A-107, poz. 1432).

Zarządzenie zabrania wywożenia kruszywa z terenów m. st. Warszawy i m. Łodzi oraz województw: kieleckiego, lubelskiego, łódzkiego, stalinogrodzkiego oraz warszawskiego poza teren tych obszarów i województw, na których się ono znajduje.

4. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 listopada 1953 r. w sprawie ograniczenia stosowania wyrobów ze stali walcowanej (Monitor Polski nr A-104, poz. 1401).

Zarządzenie wprowadza zakaz używania z dniem 1 stycznia 1954 r. wyrobów ze stali walcowanej na cele

wymienione w wykazie stanowiącym załącznik do zarządzenia. Tylko w przypadkach uzasadnionych ważnymi względami gospodarczymi Prezes Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej może zezwolić na używanie wyrobów walcowanych na cele wymienione w załączniku do zarządzenia.

5. Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 18 sierpnia 1953 r. w sprawie szczegółowego zakresu i trybu działania księgowych rewidentów powołanych do rewizji przedsiębiorstw państwowych (Monitor Polski nr A-100, poz. 1379).

Zarządzenie przewiduje, że celem rewizji księgowo-finansowych będzie również walka z nadużyciami i nielegalnym wydatkowaniem środków materiałowych. Przeprowadzać się będzie m.in. rewizje dokumentalne częściowe, obejmujące badanie niektórych rodzajów operacji gospodarczo-finansowych (np. gospodarki materiałowej). Tego rodzaju rewizje polegać będą na badaniu dokumentów pozaksięgowych, jak np. sprawozdawczości, umów, zapotrzebowań itp. Rewizje pełne przeprowadzać się będzie w każdym przedsiębiorstwie przynajmniej raz w roku.

6. Zarządzenie Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dnia 29 października 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru, dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego (Monitor Polski nr A-103, poz. 1397).

7. Zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 9 listopada 1953 r. zmieniające zarządzenie z dnia 4 sierpnia 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Handlu Wewnętrznego (Monitor Polski nr A-103, poz. 1398).

8. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 4 listopada 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w paliwa stałe (Biuletyn PKPG nr 37, poz. 188).

9. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 4 listopada 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w porcelanę techniczną i elektrotechniczną (Biuletyn PKPG nr 77, poz. 189).

Antoń Wierzbicki — „Nasze materiały z odpadów drzewnych“

Jest to referat przeznaczony na zjazd zorganizowany przez Wydział IV PAN, a dotyczący zagadnień materiałów budowlanych.

Autor przeprowadził na wstępie klasyfikację odpadów drzewnych oraz klasyfikację materiałów uzyskiwanych z odpadów drzewnych, dzieląc je na dwie grupy.

Do grupy I zostały zaliczone materiały pilśniowe nieszytywne (maty, zwoje), płyty pilśniowe sztywne, sytkie masy pilśniowe.

Do grupy II: materiały o spoiwie mineralnym, płyty wiórowo-klejowe, o spoiwie ze sztucznych żywic, lub bez spoiw, wreszcie — masy i zaprawy — cementy, kity drzewne.

Materiały z odpadów drzewnych są stosunkowo nowe i dotychczas klasyfikacja ich nie została ustalona w skali międzynarodowej.

Opierając się na wyliczonych grupach materiałów z odpadów drzewnych, autor omawia szczegółowo:

- a) stan przemysłu płyt pilśniowych na świecie, podział płyt, surowce, produkcję i użyteczność płyt;
- b) surowce do produkcji płyt wiórowych, charakterystykę produkcji, przygotowanie wiórów, pokrycie klejem, formowanie i prasowanie płyt, wyliczając niektóre materiały nowe z trocin i wiórów oraz właściwości i użyteczność płyt wiórowych.

Ukazania się dalszego ciągu tego interesującego referatu należy się spodziewać w następnym numerze miesięcznika „Przemysł Drzewny“.

PRZEMYSŁ DRZEWNY NR 12/53

Jerzy Baczuk — Niewykorzystane możliwości zaoszczędzenia surowca drzewnego

Autor artykułu omawia możliwości zaoszczędzenia cennego surowca drzewnego drogą zmiany metod produkcji lubianek w zakładach przemysłu drobnego i rzemiosła.

Autor wychodzi z założenia, że zapotrzebowanie na tego rodzaju opakowania będzie w dalszych latach gospodarki narodowej stale wzrastało, a jest mało prawdopodobne, aby opakowanie to mogło być zastąpione przez opakowanie z innego materiału.

W celu zatem zaoszczędzenia co rok kilku tysięcy metrów sześciennych najbardziej cennego, wysokowartościowego surowca, niezbędnego dla innych gałęzi gospodarki narodowej — autor wskazuje na nie wykorzystane dotąd źródło gotowego surowca w postaci odpadów łuszczarskich, zużywanych przez fabryki sklejek na opał.

Przeprowadzone próby i badania ustaliły, że do produkcji lubianek standardowych nadają się odpady łuszczarskie świerkowe, sosnowe, jodłowe, topolowe, osikowe i brzoźowe.

Lubianki wykonane sposobem chałupniczym z tych odpadów nie różnią się od lubianek wyprodukowanych z dartej ręcznie taśmy sosnowej lub pozyskiwanej mechanicznie taśmy świerkowej.

Paweł Burczenko — Normowanie zużycia materiałów

Omawiając pojęcie normy zużycia materiałów, autor zaznacza, że każda norma zużycia składa się z trzech elementów: nazwy materiału, ilości tego materiału, nazwy produktu lub pracy, na wykonanie których oblicza się zużycie materiału, ogólnie nazywane odniesieniem.

Autor podkreśla wagę dokładnego określania materiału jego jakości i wymiarów. Postulat ścisłego oznaczania materiału i odniesień jest niekiedy względny, gdy zachodzi konieczności łączenia odniesień w grupy.

Omawiając drugi element, autor zaznacza, że ilość materiału wyraża się w stosowanych powszechnie jednostkach miar.

Wszystkie odniesienia autor dzieli na: jednostki produkcji, jednostki pracy, jednostki, energii, jednostki inne.

W końcowej części artykułu autor wylicza rodzaje norm: normy indywidualne, które są podstawą rozrachunku pomiędzy magazynem materiałowym a produkcją oraz normy grupowe, obliczane przez wypośrodkowanie normy średnioważonej na podstawie norm indywidualnych i ilościowego lub procentowego układu produkcji, pracy lub energii.

Z publikacji zagranicznych

BUMAŻNAJA PROMISZLENNOST — T. XXVIII NR 4 Z R. 1953

Napach I. A. — Nowy wid antykorozyjnych pokrytych dla wałków bumagodielałnych maszyn (Nowy rodzaj powłok przeciwkorozyjnych dla wałków maszyn papierniczych)

Autor omawia metodę postępowania przy naciąganiu powłok z plastiku winilowego w kształcie rur na wałki papiernicy. Próby dokonane w roku 1951 w jednej z papierni ZSRR dały doskonałe wyniki. Wałki obciążone winoplastem stały się odporne na korozję i wyjątkowo gładkie, co wpłynęło dodatnio na czas pracy sita. Koszt takich wałków jest o 40—50% niższy od kosztu wałków krytych miedzią i gumą.

BERGBAU RUNDSCHAU T. V NR 8

Schiller H. — Der Rostschutz in Bergbau (Ochrona przed rdzewieniem w górnictwie)

Autor omawia znaczenie stosowania środków chroniących przed rdzą w instalacjach górniczych, rodzaje farb przeciwrdzewnych, ich trwałość i działanie w warunkach kopalnianych oraz sposób badania jakości środków pod względem składu chemicznego, zapalności, lepkości, zdolności smarowniczej i trwałości.

ZELLSTOFF PAPIER T. II NR 6

Kottmeier M. — Einsatz von Strohzellstoff in der Papierindustrie (Zastosowanie masy celulozowej słomowej w przemyśle papierniczym)

Autor omawia dodatnie i ujemne strony zastosowania masy celulozowej słomowej w przemyśle papierniczym. Stwierdzono, że masa celulozowo-słomowa nie wymaga długiego czasu mielenia i bardzo dobrze się spiliśnia, daje papier równomierny w przezroczu, twardy, gładki i o charakterystycznym dźwięku. Z ujemnych stron masy celulozowo-słomowej wylicza autor jej smarność w stanie niemielonym oraz skłonność do tworzenia pęczków przy przerobie masy przesuszanej.

Wysoką jakość papieru osiąga się przez dodanie do masy celulozowo-słomowej mieszaniny z mas drzewnych. Autor wylicza gatunki papieru, przy produkcji których masa celulozowo-słomowa znajduje zastosowanie.

Listy do redakcji

Ob. M. Nawrocki z WPRT w Warszawie w trosce o jak najszybsze upłynnienie posiadanych przez przedsiębiorstwo zbędnych materiałów — zwraca się do nas z prośbą o radę.

„Przedsiębiorstwo nasze — pisze ob. Nawrocki — napotyka na olbrzymie trudności w upłynnieniu następujących materiałów: 1) złączka kablowe cu, osprzęt typu III, kable nietypowe i poniemieckie.

Złączka zostały zgłoszone przez nasze przedsiębiorstwo do właściwej jednostki zbytu jeszcze w 1951 roku. Karty ewidencyjne po długich wędrówkach powróciły do nas z adnotacją, że złączka są nietypowe i nie ma na nie nabywców.

W maju ub. r. na skutek naszych zabiegów CZZ Łączności powołał komisję, do której dokooptowano członków z CZ. Bud. Ł. i naszego przedsiębiorstwa. Komisja ta po długich debatach jednogłośnie orzekła, że złączka nie nadają się do przerobu i należy je przeznaczyć na złom.

Protokół przesłano do CUGM do zatwierdzenia.

Od tego czasu mimo kilkakrotnych naszych interwencji sprawa nie nabrała właściwego biegu.

Wartość złączek wynosi ok. 250.000 złotych.

Osprzęt typu III składa się z obłąków, haków, haków z izolatorami t. III (na gipsie) zdjętych z linii itp.

Mimo wielokrotnie składanych wykazów tych materiałów do CZBŁ i naszych uwag, że osprzętu tego przedsiębiorstwo nasze nie jest w stanie zużyć w ciągu najbliższych 20—30 lat, nie otrzymujemy żadnej decyzji w tej sprawie, która ciągnie się od 1951 roku. Wartość osprzętu wynosi ok. 250.000 zł, waga około 60 ton.

Posiadamy około 6.265 mb kabli nietypowych, częściowo poniemieckich, które zgłosiliśmy do Biura Zbytu Kabli i Przewodów w Stalinogrodzie w dniu 12.XI.1952 r.

Otrzymałmy co prawda potwierdzenie odbioru kart ewidencyjnych, lecz z adnotacją: „ze względu na wykonanie specjalne kabli, uważamy je za materiał małowartościowy, upłynnimy go w terminie późniejszym“.

Do dnia dzisiejszego otrzymałmy zleceń zaledwie na 30% zgłoszonej ilości, kilkadziesiąt metrów zużyliśmy na własne potrzeby, lecz na pozostałe kable nie otrzymujemy dalszych zleceń.

Wartość kabli ok. 200.000 zł, waga — około 14 ton.

Kabli tych nie możemy przeznaczyć na złom mimo zaleceń CZBŁ, gdyż są one dobre, choć nietypowe (wymiar 0,7, 0,8, 0,9).

Poza tym posiadamy 11 ton drutu zdjętego z linii ϕ 2, 5, 3 i 4 mm, 800 szt. nasad palcowych 2, 3 i 4 — palcowych ołowianych (zgłoszone do upłynnienia w 1952 r.), wagi ołowiu ok. 6—7 ton i szereg innych materiałów, które u nas nie mają zastosowania.

Biorąc pod uwagę, że sprawa tych materiałów ciągnie się od kilku lat i od wielu lat nasze przedsiębiorstwo składa i niepotrzebnie zamraża olbrzymie środki finansowe, proszę o radę, co z nimi należy uczynić“.

Rzeczywiście, pismo ob. M. Nawrockiego jest bardzo ciekawe. Świadczy ono bowiem konkretnymi przykładami o tym, że w niektórych przedsiębiorstwach naszych tkwią nadal olbrzymie rezerwy materiałowe, którymi branzowo właściwe jednostki zbytu wcale się nie interesują.

Zanim jednak szerzej omówimy tę sprawę, pragniemy zwrócić uwagę, że dwie sugestie podane w piśmie są nieślusne. Protokołu komisji złomowej nie należało wysyłać do CUGM. Kwestię tę regulują przepisy zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 maja 1951 r. (Monitor Polski nr A-46 poz. 602) ze zmianami określonymi w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 31 grudnia 1952 (Monitor Polski nr A-3 poz. 34), które stanowią, że protokół przesyła się tylko do jednostki nadrzędnej (tzn. do centralnego zarządu) oraz do właściwej jednostki zbytu, przy czym protokół staje się prawomocny, jeśli żadna z tych jednostek nie zakwestionuje go w ciągu 2 tygodni. Nieślusna również wydaje się sugestia, w myśl której przedsiębiorstwo zajmujące się budową i remontem sieci ma odstąpić materiały zdemontowane, które jednak nadają się nadal dla celów, którym służyły. Któż miałby nabyć tego rodzaju materiały? Czyż nie jest słusne, aby znajdowały się one — choćby na razie w zbyt dużych ilościach — tam, gdzie mogą być zużyte?

Ze nie należy materiałów tych przeznaczać na złom — to jest jasne, aczkolwiek można by się zastanawiać nad tym, czy w ogóle kiedykolwiek wszystkie one będą jeszcze zużyte. Jeśli części z nich nie zużyje się w ogóle (a o tym może wiedzieć tylko WPRT), to należy tę część właśnie przeznaczyć na złom. I dlatego nie należy czekać na decyzję władz nadrzędnych, lecz samemu sprawę przeanalizować i postawić gotowe wnioski.

A teraz wróćmy do sprawy upłynnienia materiałów przez jednostki zbytu.

Szkoda, że obywatel Nawrocki — poza jednym przykładem Biura Zbytu Kabli i Przewodów — nie wymienia innych jednostek zbytu, które tak powściągliwie interesują się zgłoszonymi im materiałami.

Szkoda, bo przecież drut, ołów (i zapewne inne zbędne materiały WPRT) są nam pilnie potrzebne. Czeka na nie także przemysł produkujący artykuły codziennego użytku. Dodatkowy przydział takich materiałów umożliwi temu przemysłowi dalsze zwiększenie produkcji. A więc będziemy zadowoleni wszyscy, bo wszyscy chcemy więcej kupować i mieć większy wybór artykułów codziennego użytku.

Po tym liście Biuro Zbytu Kabli i Przewodów na pewno szybciej prześle zlecenia wysyłkowe do WPRT. Ale czy uczynią to samo inne jednostki zbytu, imiennie tutaj nie wymienione? Uczynią to, jeśli dobrze pojmują swą rolę i jej znaczenie dla realizacji uchwał IX Plenum KC PZPR.

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

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

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze

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

Zamówienie PWG-31/Cz/54. z dn. 29.XII.53 Podpisano do druku 15.I.54, druk ukończono 21.I.54. Papier druk sat. kl. VII
60 g 61×86, ark. wyd. 4,9. Zam. 6820/c. Nakład 8 860 egz. Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego — Warszawa. 5-B-10910

Cena egz. zł 5.—