

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

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

SPIS RZECZY

XXXVII	441
Mr IRENA SANIEWSKA — Organizacja zaopatrzenia w re-	443
zorcie Państwowych Gospodarstw Rolnych	
Inż. HENRYK PIKLIKIEWICZ — Metodologia i organizacja	447
bilansowania maszyn i urządzeń	
Mgr WINCENTY TABOROWICZ i STANISŁAW PIETRAS —	452
Ujednolicenie druków akcydensowych i system zaopa-	
trzenia	
Mgr inż. MIRON POMIANOWSKI — Zagadnienie oszczędności	456
drewna w świetle Zjazdu Polskiej Akademii Nauk	

Mgr TADEUSZ HASSNY — Na drodze do uporządkowania	
gospodarki odzieżą pracowniczą i sprzętem ochrony	
osobistej	459
Z PRAC PTE	462
NASI KORESPONDENCI PISZA	464
DLACZEGO?	464
OKAZUJE SIĘ ŻE...	466
Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH	468
PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA	471
WARUNKI PRENUMERATY NA ROK 1955	472

XXXVII

Wielkie święto narodów Związku Radzieckiego — rocznicę Rewolucji Październikowej czczą wraz z narodami Kraju Rad masy pracujące i postępową ludzkość całego świata.

Święto Rewolucji jest dzisiaj świętem wszystkiego co nowe, młode i szlachetne; jest symbolem walki z wstecznictwem i zacofaniem, walki z krzywdą i wyzyskiem, walki o lepszą i jaśniejszą przyszłość milionów mas pracujących wszystkich krajów.

Pamiętne dni października stały się zwrotnym punktem w historii świata. Wprowadzając w życie nowe idee wolności i braterstwa, burząc prawa ustroju wyzysku — Wielka Rewolucja otworzyła nową erę w życiu ludzkości, zapoczątkowała erę socjalizmu.

Po raz pierwszy w historii zwyęjsko wyszedł z walki z krzywdą i wyzyskiem, pogardzany i odpychany od wszystkiego, twórca wszelkich materialnych wartości — robotnik i chłop.

Znosząc prawa klas burżuazyjnych, głosząc hasła internacjonalizmu proletariackiego, hasła braterstwa i przyjaźni pracujących całego świata, pierwsze państwo robotniczo-chłopskie stało się ośrodkiem nowych, postępowych idei ludzkości, stało się ucieleśnieniem nowych form ustrojowych, nowych stosunków życia zbiorowego.

Wyzwolone przez Rewolucję Październikową narody Związku Radzieckiego, kierowane nieomylnie przez Partię Lenina-Stalina, stały się nową, wielką siłą światową.

Wolne narody potrafiły wyzwolić olbrzymią energię mas, zbudować państwo socjalistyczne, odrobić zacofanie gospodarcze i kulturalne, pozostawione przez carski feudalno-kapitalistyczny ustrój, wysunąć się na czoło potęg świata.

Z kraju o pierwotnym rolnictwie, o zacofanym przemyśle, z kraju eksploatowanego przez obcy kapitał, z kraju analfabetów Państwo Radzieckie stało się krajem o przodującym technicznie przemyśle, o nowoczesnie zorganizowanym rolnictwie, krajem o wielkim rozwoju kultury i oświaty, krajem o najbardziej nowoczesnym ustroju wolności, krajem socjalizmu.

W braterskim współdziałaniu robotnika i chłopca — z potęgi „na glinianych nogach” — wyrosła potęga rzeczywista, trwała i niewzruszalna; wyrosło państwo organizujące swe życie bez wyzysku człowieka przez człowieka.

Z carskiego „więzienia narodów” wyrosło państwo realizujące braterskie współżycie narodów wielkich i małych, państwo wolności dla wszystkich bez różnicy rasy i narodowości, bezklasowe społeczeństwo o dynamicznym rozwoju postępu na wszystkich odcinkach życia zbiorowego.

Kraj Rad jest wcieleniem nowych, postępowych idei, jest natchnieniem dla milionowych mas pracujących w ich walce o wyzwolenie społeczne; jest świadomym przykładem jakie osiągnięcia, jaki rozwój mogą uzyskać masy pracujące wyzwolone z ucisku kapitalistycznego.

Potęga Kraju Rad, moralno-polityczna jedność jego narodów jest dzisiaj dominującym czynnikiem w życiu międzynarodowym, jest wielkim hamulcem w zapędach imperialistycznych podżegaczy wojennych, którzy w obawie przed dążeniami rewolucyjnymi własnych społeczeństw, którzy dla ukrycia gnijących form kapitalistycznego ustroju i zachowania ich istnienia, dla zwiększenia zysków swych koncernów i trustów, bez żadnego wahania chcieliby znowu utościć świat w morzu łez i krwi.

Związek Radziecki jest dzisiaj wielką pozycją w walce wszystkich narodów o prawo do określenia swych form ustrojowych, o likwidację wyzysku kolonialnego, o likwidację wyzysku matych narodów przez wielkie, w walce o pokój między narodowy.

Ustrój radziecki zniósł wyzysk człowieka przez człowieka, ustrojowi socjalistycznemu obcy jest zatem i wyzysk narodu przez inny naród.

Z założeń ustrojowych socjalizmu, z jego walki o stałe podnoszenie stopy życiowej mas, wynika dążenie do jak najszerzej współpracy gospodarczej, opartej o dwustronne korzyści i wzajemne poszanowanie praw, nieingerencji w wewnętrzne sprawy innych narodów.

Z założeń ustrojowych socjalizmu wynika również dążenie do pokojowego współżycia między narodami, wynika nieuznawanie wojen zaborczych.

Toteż całą działalność Związku Radzieckiego cechują wysiłki dla zachowania pokoju w świecie. To wielka dziejowa misja, jedno z historycznych postannictw narodów radzieckich.

Olbrzymią rolę narody Związku Radzieckiego odegrały w życiu naszego narodu.

Wielka Rewolucja Październikowa obaliła carat, stwarzając Narodowi Polskiemu możliwość odzyskania niepodległości. Klasy burżuazyjne niepodległość tę wykorzystały, niestety, do uciskania mas pracujących i w konsekwencji zaprzępaściły ją.

Wielkie, historyczne zwycięstwo Czerwonej Armii nad hitleryzmem wyzwoliło nas ze strasznej okupacji, ocaliło nasz naród od fizycznej zagłady.

Przykład Związku Radzieckiego wskazał naszym masom pracującym, kierowanym przez Partię, drogę do ujęcia władzy w swe ręce, do zrzucenia jarzma kapitalizmu, drogę do budowy lepszej, jaśniejszej przyszłości.

Pomoc Związku Radzieckiego umożliwiła nam podniesienie z ruin naszej gospodarki i rozbudowę jej do poziomu piątego państwa w Europie.

W oparciu o dostawy radzieckie odbudowaliśmy pierwsze zakłady, w oparciu o dostawy radzieckie budujemy Nową Hutę, Fabrykę Samochodów Ciężarowych w Lublinie, Żerań i wiele innych zakładów, budujemy płuczki i sortownie w naszych kopalniach.

W oparciu o radzieckie dostawy rozbudowujemy nasz przemysł naftowy i chemiczny, wprowadzamy nową technikę w budownictwie, mechanizujemy nasze kopalnie.

W oparciu o radzieckie dostawy bawełny i wełny pracują nasze wielkie zakłady Łodzi, Bielska, Tomaszowa i inne. Na radzieckiej rudzie pracu-

ją nasze huty. Szeroka wymiana gospodarcza z Krajem Rad uniezależnia nas od dyktatu w stosunkach handlowych z krajami kapitalistycznymi.

Ta szeroka wymiana gospodarcza z Krajem Rad, obok wymiany z innymi krajami demokracji, to w dużej mierze zasadniczy czynnik, umożliwiający ustalenie wytycznych II Zjazdu Partii i ich planowej realizacji.

Wzorując się na doświadczeniach radzieckich, wprowadzamy nowe socjalistyczne metody pracy i formy organizacyjne. Szeroko korzystamy z doradztwa radzieckich towarzyszy, z ich olbrzymich doświadczeń, z wielkich osiągnięć nauki, z dorobku we wszystkich dziedzinach życia społecznego.

Przyjaźń i polityka pokojowa Związku Radzieckiego umożliwiła nam odzyskanie przastarych ziem piastowskich i jest niezłomną gwarancją nienaruszalności naszych granic na Odrze i Nysie.

Pomoc, przykład i przyjaźń narodów Związku Radzieckiego — to podstawa naszych dotychczasowych osiągnięć budownictwa socjalistycznego, to jednocześnie gwarancja dalszego rozwoju, to gwarancja perspektywy lepszej, piękniejszej przyszłości.

Pomoc, przykład i przyjaźń narodów Związku Radzieckiego — to rękojmia osiągnięcia realizacji przez nasz naród wielkich planów, wielkich celów, wytyczonych przez Partię, awangardę mas pracujących.

Pagłębiajmy tę niezłomną przyjaźń i utrwalajmy ją stale, codziennie, na każdym odcinku!

Uczmy się od radzieckich przyjaciół internacjonalizmu proletariackiego. Uczmy się od radzieckich przyjaciół nowych metod i form pracy, wykorzystujemy szerzej ich doświadczenia, korzystajmy z ich wzorów.

Uczmy się od radzieckich przyjaciół wytrwałości i poświęcenia dla dobra narodu, uczmy się od nich miłości ojczyzny.

W dniach święta narodów Związku Radzieckiego i międzynarodowego proletariatu masy pracujące całego świata zwracają swe myśli do płomiennych dni Wielkiego Października, czcząc ich wielkość i wkład dla ogólnoludzkiego postępu i rozwoju.

Wraz z masami całego świata łączą się serdeczne myśli naszego narodu, naturalnego sojusznika Narodów Radzieckich, związanego z nimi wiecznym paktem braterskiej przyjaźni.

Niech żyją Narody Związku Radzieckiego, awangarda światowego postępu!

Niech żyje Wielka Rewolucja Październikowa! Wieczna chwata Jej bohaterom!

Organizacja zaopatrzenia w resorcie Państwowych Gospodarstw Rolnych

Uchwały II Zjazdu Partii dotyczące rozwoju rolnictwa i szybkiego podniesienia jego produkcji, stawiają przed resortem Państwowych Gospodarstw Rolnych bardzo poważne zadania. W 1955 roku założony jest znaczny wzrost zbiorów zbóż, plonów buraków cukrowych i ziemniaków, wzrost pogłowia trzody chlewnej i bydła rogatego, likwidacja odlogów itp., przy jednoczesnym obniżeniu nadmiernych kosztów własnych.

Zwiększone zadania produkcyjne pociągają za sobą automatycznie zwiększenie budownictwa mieszkalnego i socjalnego, zwiększenie zaopatrzenia w maszyny, narzędzia rolnicze, rozbudowę warsztatów remontowych itp. Jest rzeczą bezsporną, że dla sprawnego wykonania postawionych zadań potrzebna jest pełna mobilizacja resortu na wszystkich odcinkach, że wysiłki pionów produkcyjnych i technicznych muszą iść w parze ze wzmoczoną i właściwie zorganizowaną pracą zatrudnienia, transportu, a przede wszystkim zaopatrzenia. Zaopatrzenie ma stworzyć zaplecze materiałowe, niezbędne dla wykonania zadań produkcyjnych, zapewnić planowy dopływ środków do wszystkich jednostek oraz racjonalne i oszczędne ich wykorzystanie. Będą to zarówno maszyny, urządzenia i narzędzia rolnicze, jak materiały budowlane, paliwo, nawozy sztuczne, środki ochrony roślin, surowce dla zakładów przemysłowych i wszelkiego rodzaju materiały pomocnicze.

W resorcie PGR występują równolegle różnorodne działalności gospodarcze. Obok gospodarstw rolnych, stanowiących zasadniczą działalność resortu istnieją zespoły specjalistyczne (hodowle koni, hodowle zarodowe, gospodarstwa rybne, gospodarstwa selekcji roślin) oraz szeroko rozbudowany przemysł rolny o różnych rodzajach produkcji. W administracji resortu oprócz przetwórci owocowych i warzywnych, płatkarni, gorzelni, znajdują się takie zakłady jak cegielnie, odlewnie, tartaki oraz duże warsztaty remontowe. Ponadto resort wykonuje we własnym zakresie na dużą skalę inwestycje budowlane nie tylko budynków gospodarczych, ale także dość poważnych obiektów mieszkaniowych i socjalnych. To zróżnicowanie działalności powoduje, niezależnie od innych przyczyn, że służba zaopatrzenia pracuje w warunkach znacznie cięższych i bardziej skomplikowanych, niż w innych resortach o jednorodnej działalności. Wachlarz zużywanych materiałów jest bardzo szeroki i właściwe ustalenie potrzeb nie jest sprawą łatwą, tym bardziej, że przeważająca ilość materiałów ma charakter pomocniczy, co utrudnia prawidłowe normowanie zużycia.

Plan zaopatrzenia resortu PGR jest w zasadzie sumą kilku odrębnych planów, w grubszym zarysie planu dla: gospodarstw rolnych, przemysłu rolnego, inwestycji budowlanych, warsztatów re-

montowych oraz dla pozostałych jednostek specjalistycznych.

W tych warunkach planista zaopatrzeniowiec już na szczeblu zjednoczenia, a nawet zespołu, musi być zorientowany zarówno w samej technice sporządzania planów zaopatrzenia dla produkcji rolnej i przemysłowej, na cele budownictwa i innych działalności gospodarczych, jak i w różnorodnych zadaniach produkcyjnych.

Późniejsza realizacja tak różnorodnych potrzeb, kontrola wykonania planu, właściwa gospodarka materiałowa, kontrola zużycia i wszystkie czynności związane z normalną bieżącą pracą, wymagają od służby zaopatrzenia pełnej sprawności działania. Aby tę sprawność osiągnąć, należy w pierwszym rzędzie mieć właściwie zorganizowany aparat zaopatrzenia na wszystkich szczeblach.

Zmiany zachodzące na przestrzeni czasu w organizacji zaopatrzenia są ściśle powiązane z rozwojem zadań gospodarczych oraz strukturą organizacyjną całości resortu. Na obradach II Zjazdu PZPR zostało stwierdzone, że rozwój rolnictwa pozostał daleko w tyle w stosunku do rozwoju innych dziedzin gospodarki narodowej. Siłą rzeczy pozostał także w tyle rozwój aparatu zaopatrzenia.

Do 1953 r. zagadnieniami zaopatrzenia zajmował się Departament Zaopatrzenia i Zbytu, nie obejmując jednak całości zagadnień (np. zaopatrzenie w materiały budowlane należało do Departamentu Budownictwa). Plany zaopatrzenia sporządzały wycinkowo zainteresowane departamenty produkcyjne.

Analogicznie ustawione było zaopatrzenie w terenie. Funkcje zaopatrzenia były zatem rozproszone. Brak jednego ośrodka, który koordynowałby całość spraw zaopatrzenia i odpowiadał za właściwą gospodarkę materiałową, wpłynął w dużym stopniu na bardzo niski poziom pracy na tym odcinku, doprowadził do powstawania nadmiernych zapasów jednych materiałów, przy jednoczesnym braku innych. Połączenie zagadnień zaopatrzenia i zbytu stwarzało wybitnie niekorzystne warunki dla właściwej pracy.

Główna uwaga zwrócona była na sprawy zbytu. Zaopatrzeniem zajmowano się raczej dorywczo i nawiasowo, nie interesując się nim poważnie, czego najlepszym dowodem jest fakt, że do 1953 r. nie sporządzono kompleksowego planu zaopatrzenia. Rzecz jasna, że w tym stanie rzeczy nie mogło być mowy o systematycznej unormowanej pracy, z jasno wytkniętymi zadaniami. Była to praca nieprzemysłana, dorywcza, z nastawieniem na doraźne „łatanie dziur“, co w konsekwencji prowadziło do coraz większego chaosu.

Słuszna polityka partii i rządu, idąca w kierunku podniesienia gospodarki rolnej, stawiała przed resortem PGR między innymi zadania podnie-

sienia słabego poziomu organizacyjnego pracy. W wyniku realizacji wytycznych partii i rządu następowały także reformy w organizacji pionu zaopatrzenia.

Zasadniczy przełom w pracy zaopatrzenia nastąpił w 1953 r. z chwilą utworzenia w Ministerstwie PGR Departamentu Zaopatrzenia, a w istniejących wówczas okręgowych zarządach — działów zaopatrzenia. Wyniki tej reorganizacji nie dały na siebie długo czekać: w 1953 r. sporządzono pierwszy w historii Ministerstwa PGR plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok, obejmujący całość potrzeb wszystkich rodzajów działalności resortu. Trzeba przyznać, że plan ten, mimo dużego wysiłku liczego zespołu pracowników nad jego wykonaniem był dość prymitywny. Wobec braku materiałów statystycznych z lat ubiegłych, popełniono przy ustalaniu potrzeb szereg błędów, uzasadnienie zaś zgłoszonych potrzeb dla wielu podstawowych materiałów było mało przejrzyste i mało przekonujące. Tym niemniej był to znaczny krok naprzód. Operatywna praca, związana z bieżącym zaspokajaniem potrzeb różnorodnych jednostek organizacyjnych, mimo nadal istniejących poważnych niedociągnięć, zaczęła się także powoli coraz bardziej poprawiać. Do poważniejszych osiągnięć należy zaliczyć: usprawnienie współpracy z dostawcami (skutkiem czego coraz rzadziej zdarzały się wypadki niezrealizowania pilnie potrzebnych przydziałów z winy odbiorcy), zapoczątkowanie prac nad upłynnieniem remanentów oraz wprowadzenie sprawozdawczości z zaopatrzenia materiałowego.

Wieloletniego zaniedbania niesposób było jednak odrobić w krótkim czasie, tym bardziej, że obsada — przede wszystkim w terenie — była słaba tak od strony ilościowej, jak i fachowej, skutkiem czego zaopatrzenie nie potrafiło wyrobić sobie odpowiedniej pozycji wśród pozostałych pionów, kierownictwo zaś jednostek terenowych nie doceniało ani trudności stojących przed zaopatrzeniem, ani jego roli w prawidłowym funkcjonowaniu przedsiębiorstwa. Niewątpliwie przy większym zainteresowaniu się kierownictwa, przy przeprowadzeniu odpowiedniego szkolenia fachowego i ideologicznego, przez poprawę warunków bytowych, można było osiągnąć w pracy zaopatrzenia lepsze wyniki.

Brak tych elementów, przy jednoczesnym małym oświadczeniu politycznym, wpłynął w dużej mierze na niedostateczną bojowość zaopatrzenia w stosunkowo trudnych warunkach. Okręgowe zarządy miały bowiem w swej administracji przeciętnie 30—40 zespołów, działy zaopatrzenia zaś liczyły zaledwie 2—3 osób. W zespołach istniała sekcja zaopatrzenia i zbytu, do której należały ponadto wszystkie czynności gospodarcze, w gospodarstwie rolnym zaś funkcje zaopatrzenia spełniał magazynier. Obsada taka, nawet przy założeniu dobrych kwalifikacji personelu, była niewystarczająca, by przy tak dużej ilości administrowanych jednostek i szerokim asortymencie materiałów, sprostać wymaganiom stawianym komórkom zaopatrzenia. Narastający problem usprawnienia gospodarki materiałowej, wobec rozpowszechnionego marnotrawstwa, a na-

wet kradzieży mienia publicznego, wymagał skoncentrowania uwagi na zagadnienia kontroli rozchodowania materiałów, normowania zużycia itp.

Niezbyt dobrze układała się już wówczas współpraca z Centralą Zaopatrzenia Rolnictwa, która wobec braku własnej centrali zaopatrzenia obsługiwała w pewnym zakresie (i nadal obsługuje) resort PGR. W tych warunkach nowe posunięcia organizacyjne, zmierzające do dalszego usprawnienia i uporządkowania pracy pionu zaopatrzenia, były niezbędne.

Uchwała Rady Ministrów z dnia 24 grudnia 1953 r. dotycząca struktury organizacyjnej Ministerstwa PGR, oraz uchwała Prezydium Rządu z dnia 30 grudnia 1953 r. w sprawie poprawy organizacyjnej pracy i warunków wynagrodzenia w tym Ministerstwie stworzyły konkretne i realne możliwości do właściwego ustawienia organizacyjnego służby zaopatrzenia na wszystkich szczeblach oraz do poprawy warunków i stylu pracy.

Obrazy II Zjazdu PZPR dały szeroki i wnikliwy komentarz tych uchwał, podkreślając ich zasadniczy, cel: zniesienie funkcjonalizmu, zbliżenie kierownictwa do terenu, zapewnienie operatywności pracy, zaś poprzez poprawę warunków bytowych — osiągnięcie stabilizacji załóg.

Uchwała II Zjazdu PZPR o zadaniach w dziedzinie rozwoju PGR w punkcie 1 nakazuje „w oparciu o przeprowadzoną zmianę struktury organizacyjnej ministerstwa wzmocnić organizacyjnie i kadrowo centralne zarządy i zjednoczenia, zapewnić operatywność w kierowaniu przez nie podległymi im zespołami i gospodarstwami, wzmocnić ich odpowiedzialność za kompleksowe kierownictwo całością produkcji podległych przedsiębiorstw i przezwyciężyć do końca istniejące w pracy PGR objawy funkcjonalizmu i biurokratyzmu.”

Ustalona w oparciu o wymienioną uchwałę i obowiązująca obecnie struktura organizacyjna resortowego aparatu zaopatrzenia stworzyła możliwości pełnego wykonania wskazań partii i rządu. Wygląda ona następująco:

- 1) Zarząd Zaopatrzenia Materiałowo-Technicznego
- 2) terenowe centralne zarządy
- 3) zjednoczenia
- 4) zespoły rolne
- 5) gospodarstwa rolne —

przy czym w centralnych zarządach specjalistycznych brak jednego ogniwa — zjednoczeń.

Przekształcenie Departamentu Zaopatrzenia na Zarząd Zaopatrzenia, przy jednoczesnym utworzeniu centralnych zarządów, które nie są jednostkami szczebla organizacyjnie niższego, ale wchodzi w skład Ministerstwa, wpływa na zwiększenie operatywności i sprawności w kierowaniu całokształtem zagadnień podległych przedsiębiorstw. Centralne zarządy, będąc składową komórką Ministerstwa, powołane są do samodzielnej pracy, ponosząc pełną odpowiedzialność za wykonanie zatwierdzonych zadań planowych, ustalając ze swej strony plany dla zjednoczeń.

Kontrola przebiegu realizacji planu w zjednoczeniu, pomoc w jego wykonywaniu, organizacja pracy, dobór kadr i ich szkolenie, poprawa wa-

runków socjalnych i bytowych itp. leżą w gestii centralnego zarządu.

Zarząd Zaopatrzenia Materiałowo-Technicznego prowadzi całokształt polityki zagadnień zaopatrzenia dla całego resortu. Zgodnie z projektem reorganizacji pionu zaopatrzenia miało zorganizować terenowe składnice zaopatrzenia materiałowo-technicznego, podległe bezpośrednio Ministerstwu. Składnice takie niezależniłyby resort od Centrali Zaopatrzenia Rolnictwa, rozwiązując jednocześnie problem magazynów centralnych. Współpraca z Centralą Zaopatrzenia Rolnictwa nie układa się najlepiej, ponadto zaś według projektów organizacyjnych Ministerstwa Rolnictwa, Departament Zaopatrzenia tego Ministerstwa w najbliższym czasie będzie przekształcony na Zarząd Zaopatrzenia, przejmując automatycznie nadzór nad Centralą Zaopatrzenia. Stworzenie w tych warunkach własnego aparatu rozdzielczego jest sprawą wyjątkowo ważną. Utworzenie składnic nie doszło jednak do skutku. Jest to jedno z poważniejszych niedociągnięć w realizacji założeń organizacyjnych resortu.

Zjednoczenia, utworzone w miejsce dawnych okręgowych zarządów, są przedsiębiorstwami wielozakładowymi obejmującymi zakresem swej działalności określone zespoły. Zjednoczenia pozostają na rozrachunku gospodarczym. Jest to zasadnicza różnica w porównaniu z okręgowymi zarządami, które były jednostkami typu administracyjnego, finansowanymi z budżetu państwa. Obecnie zjednoczenie, jednocząc podległe zespoły w jedno przedsiębiorstwo, jest ściśle z nimi związane, jest zainteresowane bezpośrednio wynikami pracy zespołów, spełniając w ten sposób podstawowe założenie uchwały: zbliżenie do terenu.

Zespoły w obecnej strukturze organizacyjnej są zakładami na pełnym wewnętrznym rozrachunku gospodarczym, złożonym z szeregu podstawowych jednostek produkcyjnych — gospodarstw.

Obecna struktura organizacyjna została podana tutaj w ogólnym zarysie po to, aby wykazać, że stwarza ona wszelkie warunki do prawidłowego ustawienia pracy, do realizacji zadań postawionych przez partię i rząd.

W praktyce jednak, w odniesieniu do pionu zaopatrzenia, popełniono szereg błędów, które wypaczyły jej cel i sens.

W centralnych zarządach zaopatrzenie reprezentuje jeden pracownik, inspektor zaopatrzenia materiałowo-technicznego, którego zakres czynności, ustalony instrukcją wewnętrzną Nr 17 z dnia 4 maja 1954 r. obejmuje:

- 1) wszystkie czynności operatywne, związane z realizacją przydziałów,
- 2) zawieranie generalnych umów planowych i nadzór nad przebiegiem umów szczegółowych w zjednoczeniu,
- 3) kontrolę w zakresie gospodarki materiałowej i magazynowej,
- 4) całokształt zagadnień, dotyczących upłyniania remanentów oraz gospodarki odpadkami,
- 5) współpracę z wydziałem planowania przy opracowywaniu zbiorczego planu zaopatrzenia jednostek podległych danemu centralnemu zarządowi. Planowanie zaopatrzenia i sprawozdaw-

czość materiałową włączono do wydziału planowania.

Takie ustawienie zaopatrzenia w centralnych zarządach, rozproszenie zagadnień po różnych pionach organizacyjnych, jest wyraźnym zaprzeczeniem kompleksowego kierownictwa całością. Brak komórki koordynującej całość ściśle ze sobą związanych zagadnień: planowania, realizacji i kontroli wykonania — uniemożliwia w praktyce zarówno prawidłowe sporządzenie planu zaopatrzenia, jak i późniejszą kontrolę jego wykonania.

Wydział planowania, nie mając obowiązku śledzenia realizacji planu zaopatrzenia, nie ma możliwości poznania rzeczywistych potrzeb materiałowych i traktuje sprawy zaopatrzenia raczej marginesowo. Całokształtem polityki zaopatrzeniowej nikt w tych warunkach nie kieruje, nikt za nią nie odpowiada. Jednoosobowa komórka zaopatrzenia ogranicza z konieczności swoje funkcje do czynności operatywnych związanych z realizacją przydziałów. Należy przy tym zaznaczyć, że brak orientacji w terenie, przy często wadliwych planach jednostek podległych, powodował, szczególnie w początkowym okresie duże trudności i znaczną dowolność przy rozdziale materiałów.

W praktyce rola komórki zaopatrzenia w Centralnych zarządach terenowych sprowadziła się do dodatkowego ogniwa między zakładami a Ministerstwem, ogniwa nie tyle potrzebnego, ile kłopotliwego. Według słusznych założeń organizacyjnych komórka ta miała ułatwić i usprawnić pracę w terenie, zbliżyć Zarząd Zaopatrzenia do terenu, wpłynąć na większą operatywność pracy. W rzeczywistości stała się tworem sztucznym, nie mogącym w żadnym stopniu sprostać ustawicznie narastającym trudnościom.

W połowie maja 1954 r., by choć częściowo naprawić popełniony błąd, decyzją Ministra PGR powiększono obsadę zaopatrzenia w terenowych centralnych zarządach do 2 osób, kosztem etatów Zarządu Zaopatrzenia, przy jednoczesnym rozszerzeniu zakresu czynności w sensie przejęcia z innych pionów zagadnień dotyczących zaopatrzenia. Znaczne zmniejszenie obsady w Zarządzie Zaopatrzenia spowodowało duże trudności w jego pracy i konieczność wewnętrznych zmian. Utrzymując wydziały branżowe, zlikwidowano całkowicie wydział gospodarki materiałowej, zaś wydział planowania zastąpiono jednoosobową komórką koordynacyjną.

Posunięcia te nie rozwiązują zagadnienia zaopatrzenia ani w centralnych Zarządach, ani w samym Ministerstwie i obecny stan może być traktowany jedynie jako przejściowy, poprzedzający zmiany zasadnicze.

W zjednoczeniach terenowych istnieje sekcja zaopatrzenia, w zespołach — funkcje zaopatrzenia spełnia referent zaopatrzenia, w gospodarstwie — jest nadal tylko magazynier.

Wicepremier Hilary Minc, precyzując na II Zjeździe PZPR zadania na 1954—1955 rok, jako jedno z węzłowych zagadnień postawił: „osiągnięcie przełomu na odcinku kosztów własnych, ze specjalnym uwzględnieniem spraw uporządkowania i ulepszenia zaopatrzenia materiałowego i zużycia materiałów“. Wicepremier

Zenon Nowak stwierdził zaś, że „nadmierne koszty własne produkcji stanowią jedną z najbardziej istotnych bolączek w pracy państwowych gospodarstw rolnych.

Wartość zużywanych materiałów, niezbędnych do wykonania planowanych zadań, ma decydujący wpływ na wysokość kształtowania się kosztów własnych w PGR. Możliwości uzyskania oszczędności materiałowych są w Ministerstwie PGR większe, niż gdziekolwiek indziej, z tego choćby względu, że na przestrzeni długiego okresu czasu normy zużycia w małym stopniu były urealniane i kontrolowane. Poważne oszczędności da także likwidacja marnotrawstwa, występującego w resorcie ze specjalnym nasileniem.

Uporządkowanie zatem gospodarki materiałowej, opracowanie norm zużycia i kontrola ich wykonania, właściwa gospodarka magazynowa, gwarantująca prawidłowy sposób przechowywania materiałów, upłynnienie nadmiarów materiałowych są to podstawowe zadania, których realizacja doprowadzi do obniżki kosztów własnych.

Obecne jednak ustawienie zaopatrzenia nie gwarantuje w żadnym stopniu wykonania tak poważnych prac.

Zaopatrzenie w zjednoczeniu, bezpośrednio związanym i odpowiedzialnym za pracę zespołów, jest zbyt słabe, by wywiązać się należycie ze swych obowiązków. Komórka ta ponadto wykonuje niejednokrotnie szereg czynności nie mających z zaopatrzeniem nic wspólnego, z uszczerbkiem dla własnej pracy. Dyrekcja zjednoczenia najczęściej stan ten toleruje, często jeszcze niestety traktując zaopatrzeniowca jako pracownika, którego jedynym obowiązkiem jest zakup materiałów. Brak szczegółowego zakresu czynności dla poszczególnych komórek w terenie stwarza sprzyjające warunki do dość dowolnej interpretacji wytycznych ramowych.

Trudno w tych warunkach mówić o prawidłowej realizacji zadań stojących przed zaopatrzeniem Zjednoczenia.

Do obowiązków referenta zaopatrzenia należą, oprócz zaopatrzenia i zbytu, wszystkie sprawy gospodarcze. Pracownik ten, obarczany najrozmaitszymi funkcjami, czynności zaopatrzenia sprowadza z konieczności do doraźnych zakupów, odbioru przydziałów i rozprowadzenia na gospodarstwa, nie wnikając ani w ich celowość ani w racjonalność zużycia materiałów. A przecież zespół jest zakładem produkcyjnym, gdzie praca zaopatrzenia decyduje o rytmiczności wykonywania planu, gdzie każde niedopatrzenie, każde opóźnienie w dostawie powoduje zahamowanie normalnego, prawidłowego przebiegu prac.

Zespół jest tą zasadniczą płaszczyzną, na której toczy się ustawiczna walka o wykonanie i przekroczenie planu. W specyficznych warunkach PGR praca zaopatrzeniowców w zespole jest niewątpliwie bardziej trudna, niż w zakładach produkcyjnych o określonej i jednordonej produkcji. Ponadto sezonowość prac, znaczne ich uzależnienie od warunków lokalnych i atmosferycznych wymagają od zaopatrzeniowca

oprócz sprawności i operatywności — dokładnej znajomości zagadnień produkcyjnych i związanych z nimi potrzeb. Powinien on mieć dość szerokie wiadomości z zakresu materiałoznawstwa, by móc decydować zarówno o przydatności danego materiału, jak i o możliwości zastąpienia go innym, mniej deficytowym, tańszym, względnie w danej chwili dostępniejszym. Musi on ponadto mieć socjalistyczne podejście do pracy, musi rozumieć, że praca jego to wkład w budowę naszej ludowej ojczyzny.

Rzecz zrozumiała, że takiego pracownika trzeba wychować, trzeba go szkolić, trzeba dać mu opiekę i pomoc. Tej pomocy i opieki, zalecanej przez II Zjazd PZPR, niestety w odniesieniu do pracowników zaopatrzenia obecnie nie widać.

Troska o pracownika, o poprawę jego warunków bytowych, o podniesienie kwalifikacji zawodowych i uświadomienia politycznego, jest elementem niezbędnym dla podniesienia poziomu pracy i zapewnienia stabilizacji załogi. W tym kierunku na odcinku zaopatrzenia zrobiono bardzo niewiele, a niektóre posunięcia miały wręcz odwrotny skutek. Jako przykład może służyć ustawienie zaopatrzenia w zjednoczeniu. W dawnych okręgowych zarządach, które przekształciły się w zjednoczenia, istniały działy zaopatrzenia. Przesunięcie działu do rzędu sekcji spowodowało automatycznie obniżkę grup zasługowań i obniżkę, względnie całkowite zniszczenie dodatków funkcyjnych, co pociągnęło za sobą wymówienia płac i w efekcie w wielu wypadkach utratę najlepszych długoletnich pracowników.

Trzeba jasno powiedzieć; słuszne założenia organizacyjne, zgodne z wytycznymi rządu i partii, na odcinku pionu zaopatrzenia nie zostały w praktyce zrealizowane. Popelnione błędy z dnia na dzień coraz bardziej ciąży na obecnej pracy, utrudniając w dużym stopniu wykonanie planowych zadań.

Jesteśmy obecnie w momencie ustawiania planów na 1955 rok, planów niewątpliwie trudnych, mobilizujących całą załogę zakładów i personel kierujący, stoją przed nami poważne zadania dalszego obniżenia kosztów własnych.

Przy ustawianiu aparatu zaopatrzenia na przyszłość nie powinny się powtórzyć błędy roku 1954. Należy mu stworzyć realne możliwości prawidłowej pracy w oparciu o wskazania II Zjazdu PZPR, wzmacniając organizacyjnie i kadrowo w zrozumieniu, że oszczędności uzyskane na etatach zaopatrzenia nie stoją w żadnym stosunku do strat powodowanych złą pracą tej komórki.

Zasadnicze zmiany powinny — jak się wydaje — pójść w kierunku:

- 1) skoncentrowania zagadnień zaopatrzenia na wszystkich szczeblach w jednym wyodrębnionym pionie,
 - 2) utworzenia terenowych składnic zaopatrzenia,
 - 3) wzmocnienia obsady personalnej komórek zaopatrzenia wszystkich szczebli,
 - 4) stałego systematycznego szkolenia.
- Utworzenie terenowych składnic zaopatrzenia w roku bieżącym nie doszło do skutku

z przyczyn technicznych. Utworzenie składnic związane jest z uzyskaniem pomieszczeń na magazyny. Brak odpowiednich wolnych lokali stworzył konieczność budowy magazynów, co skomplikowało sytuację. Sprawa ta powinna być jednak możliwie szybko rozwiązana. Dalsze korzystanie z usług Centrali Zaopatrzenia Rolnictwa, z chwilą utworzenia w Ministerstwie Rolnictwa Zarządu Zaopatrzenia, będzie jeszcze bardziej kłopotliwe niż jest obecnie, bezpośredni zaś odbiór wszystkich materiałów z magazynów dostawcy w warunkach PGR jest zupełnie niemożliwy, ze względów choćby czysto technicznych. Organizacje zbytu musiałyby bowiem być w kontakcie z ca 1000 odbiorców bezpośrednich (zespołów), zespoły zaś — niemal ze wszystkimi branżowymi jednostkami zbytu. Związane z odbiorem manipulacje indywidualnie dla każdego zespołu spowodowałyby ponadto znaczny wzrost kosztów dodatkowych. Trudności z wysyłkami stosunkowo niewielkich ilości materiałów do poszczególnych zespołów występują już obecnie przy materiałach nie objętych rozdzielnictwem Centrali Zaopatrzenia Rolnictwa. Sytuacja komplikuje się jeszcze bardziej przy wysyłkach pełnowagonowych, które powodują bądź powstawanie poważnych zapasów ponadnormatywnych, bądź konieczność czasowego magazynowania całej ilości w jednym zespole do dalszego rozprowadzenia na pozostałe. Stąd dodatkowe obciążenie pracowników i nieuniknione koszty przeładunku, transportu samochodowego czy konnego, niezależnie od możliwości uszkodzenia

materiałów, wobec braku odpowiednich magazynów.

Koszty związane z budową magazynów dla składnic terenowych mają zatem pełne uzasadnienie i w ciągu krótkiego czasu (1—2 lat) zamortyzują się. Nie wszędzie zresztą budowa magazynów byłaby konieczna. W całości materiałów rozprowadzanych przez Centralę Zaopatrzenia Rolnictwa materiały dla PGR stanowią bardzo znaczny procent. Z chwilą zatem, gdy Centrala Zaopatrzenia Rolnictwa sprowadzi swą pracę jedynie do zaspokajania potrzeb rolnictwa będzie mogła część magazynów zlikwidować i przekazać do użytku PGR.

Czynności składnic terenowych nie ograniczyłyby się jedynie do roli dystrybutora; składnice sprawowałyby nadzór nad gospodarką materiałową zaopatrywanych zespołów, sporządzały bilanse materiałowe w zakresie dostarczanych materiałów, kontrolowały sprawozdawczość.

Ważną sprawą jest właściwa obsada personalna projektowanych składnic. Na stanowiskach kierowniczych powinni się znaleźć ludzie z praktyczną znajomością potrzeb terenu, którzy potrafiliby rzeczowo podejść zarówno do planów zespołów, jak i do ich późniejszej realizacji.

Tak ustawione zaopatrzenie zapewni wykonanie i przekroczenie zadań produkcyjnych, zapewni wykonanie i przekroczenie planu obniżki kosztów, co w konsekwencji doprowadzi do zasadniczego celu podniesienia stopy życiowej mas pracujących.

inż. HENRYK PIKLIKIEWICZ

Metodologia i organizacja bilansowania maszyn i urządzeń*)

Metoda bilansowania, jako podstawowa metoda opracowywania planów socjalistycznych

Opracowanie i opanowanie metodyki planowania oraz ciągłe jej udoskonalanie jest nader ważnym czynnikiem, zapewniającym planowy, harmonijny i wszechstronny rozwój gospodarki narodowej. Przy opracowywaniu planów posługujemy się metodą bilansową, pozwalającą zapewnić harmonijny rozwój poszczególnych dziedzin gospodarki i unikać powstawania dysproporcji.

Naukowy system bilansowania został opracowany przez naukę radziecką. Pozwala on w sposób naukowy ustalić osiągnięte wyniki oraz stopień rozwoju gospodarczego kraju, służy za podstawę marksistowsko-leninowskiej analizy warunków ekonomicznych oraz umożliwia określenie właściwych proporcji w gospodarce narodowej.

Przy opracowywaniu ogólnego bilansu gospodarczego wielką rolę odgrywają takie syntetyczne bilanse, jak bilans podziału produktu społecznego, bilans dochodu narodowego, bilans dochodów i wydatków państwa, ludności, bilans pracy i inne. W ogólnym systemie opracowywanych bilansów ważną pozycję stanowią bilanse

materiałowe, które pozwalają prawidłowo połączyć ze sobą plany poszczególnych gałęzi gospodarki, zapewniając niezbędne stosunki wzajemne pomiędzy nimi, zgodnie z celami, stawianymi przez partię na danym etapie rozwoju.

W procesie opracowywania różnych bilansów niezmiernie ważny gospodarczo jest bilans maszyn i urządzeń. Na czym polega ocena ważności tego bilansu w stosunku do innych bilansów? Polega ona na tym, że w okresie budowania socjalizmu sprawa właściwego zbilansowania potrzebnych maszyn i urządzeń jest związana z tworzeniem nowych i rozbudową istniejących zakładów przemysłowych oraz innych gałęzi gospodarki narodowej.

Metoda bilansowa jest narzędziem, które w planach gospodarczych umożliwia określanie właściwych proporcji, jak również przeprowadzanie kontroli zachowania należytych proporcji, zachodzących w związkach pomiędzy poszczególnymi gałęziami gospodarki narodowej. Związki te są zmienne na skutek stałego rozwoju gospodarki oraz wzrostu postępu technicznego.

W strukturze metody bilansowej określone są strony: a) przychodowa i b) rozchodowa. W przypadku powstawania różnic np. niedoborów — metoda bilansowa pozwala na podjęcie kroków dla zrównoważenia obu stron; zabezpie-

*) Opracowanie oparte o referat, wygłoszony na posiedzeniu grupy planowania zaopatrzenia technicznego Sekcji Gospodarki Materiałowej P.T.E.

cza również przed powstawaniem społecznie zbędnych rezerw.

Zadania, które spełnić winien bilans maszyn w obecnej fazie gospodarki narodowej

Zadania budowy przemysłu ciężkiego w okresie 6-letniego planu szczególnie ważną rolę wyznaczyły sprawie właściwego planowania zaopatrzenia przemysłu w maszyny i urządzenia. Zaopatrzenie to ma w zagadnieniu produkcji i rozdziału maszyn spełnić warunki, które umożliwiają w corocznych planach podnoszenie poziomu sił wytwórczych.

Na czym polega prawidłowość zachowania tych warunków? W pierwszym rzędzie polegać ona będzie głównie na najbardziej celowym rozdziale zasobów, stojących do dyspozycji organów bilansujących, pomiędzy poszczególne działy i gałęzie gospodarki narodowej. Rozdział tych zasobów w zasadzie następować może nawet pomiędzy poszczególne zakłady produkcyjne.

Bilans maszyn i ich rozdział powinien dotyczyć ściśle określonych celów, zapewniać prawidłowość pod względem ilościowym, asortymentu, typów maszyn, jak również uwzględniać specyfikę, jeśli chodzi o klasę jakości i pochodzenia maszyn, dla zapewnienia zakładom prawidłowych warunków pracy.

Sprawą, której nie można rozdzielić od głęboko analitycznie prowadzonego planu podziału, jest kwestia normalizacji typów maszyn, zwłaszcza dążenie do likwidowania niepotrzebnych gospodarczo typów, powiększając w zamian za to wielkość serii dla pełniejszego zaspokojenia potrzeb kraju. Oczywiście, że nie może to być czynione w sposób, który uniemożliwiłby realizację postępu technicznego w dziedzinie konstrukcji maszyn lub technologii produkcji przemysłowej.

Poza tymi względami w planowaniu rozdziału maszyn i urządzeń wymagana jest dobra znajomość zadań produkcyjnych poszczególnych inwestorów, stanu posiadania przez nich środków pod względem ich jakości, ilości oraz kwestia priorytetu dostaw w zakresie terminów. Od planujących rozdział maszyn, tj. ustalających stronę rozchodową bilansu, wymagana być musi znajomość zadań produkcyjnych poszczególnych inwestorów, zamierzeń planowych oraz jednostkowych norm wydajności, wchodzących w rachubę maszyn.

Metoda bilansowa i system obliczeń techniczno-ekonomicznych opiera się na normowaniu technicznym. Sprawa znajomości normowania technicznego w produkcji socjalistycznej — to ustalenie niezbędnych nakładów pracy i materiałów na jednostkę produkcji. „Bez norm technicznych niemożliwa jest gospodarka planowa“.

Podstawowymi rodzajami norm, stosowanymi przy opracowywaniu bilansów maszyn, są normy wykorzystania przedmiotów pracy.

Nasze dotychczasowe plany w znacznym stopniu bazują na praktyce budownictwa socjalistycznego, uwzględniają jej osiągnięcia.

Na przestrzeni 5 lat praktycznego stosowania metody bilansowania, przy uwzględnieniu stop-

niowego ulepszania i pogłębiania systemu na bazie dotychczasowych doświadczeń, można uczynić próbę sformułowania roli bilansu maszyn w planowaniu gospodarczym w sposób następujący.

Celem bilansów maszyn i urządzeń technicznych jest:

1) ustalenie właściwych związków i ekonomicznie uzasadnionych proporcji między planami produkcji i importu maszyn z jednej strony, a potrzebami inwestycji, kapitalnych remontów oraz kooperacji — z drugiej strony; dalej między planami inwestycji, a planami produkcyjnymi przedsiębiorstw budowlano-montażowych;

2) zapewnienie zaopatrzenia inwestycji w maszyny i urządzenia w potrzebnej ilości i właściwej jakości, w terminach niezbędnych dla oddania projektowanej inwestycji do rozruchu i eksploatacji;

3) zabezpieczenie w ramach kooperacji ilości maszyn i urządzeń, traktowanych jako podzespoły w stosunku do produkowanych przez zakłady maszyn;

4) skoordynowanie w harmonogramach okresowych, kwartalnych i miesięcznych dostaw maszyn i urządzeń z kooperacji w sposób, umożliwiający dotrzymanie planowych terminów zabudowy zasadniczych (głównych) maszyn;

5) oddziaływanie na kształtowanie się dostaw importowych drogą wcześniejszego sygnalizowania potrzeb i zapewnienia w imporcie w stosunku do następnego roku właściwych terminów dostaw;

6) oddziaływanie na produkcję krajową drogą normalizacji typów maszyn, pozwalającą w ostatecznym efekcie na zwiększenie ilości produkowanych maszyn i na potaniecie produkcji;

7) ustalenie, na podstawie analizy zapotrzebowań i znajomości programów produkcji, zadań dla biur konstrukcyjnych i projektowych, celem przygotowania właściwej dokumentacji dla podstawowych maszyn i urządzeń.

Poza wymienioną rolą bilansu i celem, który winien spełniać — stanowi on formalną podstawę do gospodarczo prawidłowego rozdziału planowanego na dany rok przychodu maszyn i urządzeń. Rozdział taki daje pozytywny efekt produkcyjny, usługowy lub użytkowy tylko przy terminowym oddaniu maszyn do eksploatacji oraz przy przydziale takich typów maszyn, które ułatwiają normalizację parku maszynowego w poszczególnych gałęziach gospodarki.

Bilans maszyn stanowi również część składową planu państwowego, który, po zatwierdzeniu przez władze naczelne, otrzymuje formę odpowiednich uchwał i nabiera mocy norm prawnych. Zatwierdzone w bilansach rozdzielniki na maszyny i urządzenia, podane do wiadomości zainteresowanym resortom oraz inwestorom bezpośrednim, stanowią podstawę do zawarcia umów krajowych i zagranicznych o dostawę maszyn.

Zasadniczą formą bilansu jest opracowywanie ilościowe, tzn. w sztukach i tonach. Wartościowe opracowanie jest konieczne dla pozycji bilansu, określonych dostawami importowymi, ponieważ oprócz ilości dla konfrontacji umów handlowych potrzebne są konkretne kwoty. To samo

może dotyczyć znacznych obiektów nietypowych dla kontroli właściwej wyceny, przy czym można, w braku określonych cen jednostkowych, posługiwać się wskaźnikami cen na jednostkę wagową.

Wartościowe prowadzenie wszystkich pozycji bilansu nie jest konieczne, ponieważ bilanse nie obejmują jeszcze wszystkich pozycji planu inwestycyjnego, ani też wszystkich pozycji maszyn i urządzeń, występujących w planach zaopatrzenia. Tym niemniej wycena bilansu daje pojęcie o wartości maszyn i urządzeń, które są planowo rozdzielane w ramach corocznych bilansów.

W okresie sporządzania bilansów maszyn, uwzględniających planowane zadania pewnych gałęzi gospodarki narodowej, mogą ujawnić się rezerwy produkcyjne w postaci nie wykorzystanych maszyn i urządzeń. Rezerwy takie zostają w ramach bilansu skierowane na właściwe odinkiny, co daje możliwość gospodarczego ich wykorzystania.

Dla przeprowadzenia dalszych rozważań celowe będzie dokonanie krótkiego przeglądu rozwoju metody bilansowania maszyn i urządzeń.

Rozwój metody bilansowania maszyn i urządzeń w okresie planu 6-letniego

Burzliwy rozwój życia gospodarczego, określony w ramach ustaw o planie 6-letnim, stworzył prawidłowe warunki dla zastosowania metody bilansowej w dziedzinie maszyn już w pierwszym roku planu. Złożyły się na to w odróżnieniu do poprzedniego okresu planu 3-letniego zasadnicze następujące okoliczności:

- 1) utworzenie PKPG, ujmującej w znacznie szerszym stopniu zagadnienia planistyczne, niż miało to miejsce w poprzednich latach;

- 2) znacznie wyższa dokładność warunków w planowaniu i konieczność uregulowania planów;

- 3) rozpoczęcie stabilizacji warunków międzynarodowej współpracy handlowej;

- 4) ustalenie kryteriów oceny planów inwestycyjnych, a zwłaszcza wielkich nowych inwestycji;

- 5) konieczność szczegółowego planowania według rodzajów, typów, ilości maszyn zarówno w produkcji krajowej, jak i dostaw importowych oraz eksportu.

W wyniku tych okoliczności oraz pewnych zasadniczych cech bilansu maszyn w stosunku do innych bilansów gospodarczych (materiałowe, płatnicze, handlu zagranicznego) — dla wykonania pierwszego bilansu maszyn i urządzeń powołana została w czerwcu 1950 r. tzw. „Komisja Bilansu Maszyn w PKPG”. Komisja ta objęła swym zasięgiem 15 branżowych podkomisji, zajmujących się poszczególnymi rodzajami maszyn według branżowego podziału.

Celem pierwszego bilansu, opracowywanego przez branżowe podkomisje, było dostosowanie asortymentu planowej produkcji i terminarza dostaw maszyn w roku 1951 do potrzeb planu inwestycyjnego.

Prace bilansowe ułatwiły przeprowadzenie kontraktacji dostaw krajowych i zagranicznych oraz ich racjonalny rozdział. Całkowity bilans

opracowano na podstawie zestawień zbiorczych, podzielonych na branżowe grupy maszyn. Podkomisje branżowe organizacyjnie umieszczone zostały przy różnych jednostkach w zależności od tego, gdzie istniały najkorzystniejsze warunki dla prawidłowego opracowania tematów.

Obsadę personalną podkomisji branżowych stanowili znający zagadnienia fachowe pracownicy PKPG, ministerstw, centralnych zarządów przemysłu, Centralnego Biura Obrotu Maszynami oraz branżowych biur zbytu danych maszyn.

Jednym z ważnych zagadnień prawidłowości opracowywanych zasad bilansowania było sporządzenie w oparciu o instrukcję PKPG dla sporządzenia planu zaopatrzenia w maszyny i urządzenia odpowiednich list z rozbiciem na podgrupy maszynowe oraz klasyfikację wg typów i wielkości. Bilanse opracowane w roku 1950, po przeprowadzeniu rzeczowych analiz Komisji Bilansowej PKPG, zatwierdzone zostały w okresie jesiennym.

Bilanse maszyn i urządzeń opracowane w 1951 r., miały odmienny tryb sporządzania od poprzedniego. Mianowicie wykonywane były jako bilanse wstępne i szczegółowe. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 212 z dnia 31 maja 1951 r. określało tryb sporządzania planu zaopatrzenia w nawiązaniu do oceny realnych możliwości dostw i wyniku bilansu maszyn w ramach Komisji Bilansu Maszyn przy PKPG.

Wyniki wstępnych bilansów w postaci orientacyjnych rozdzielników maszyn, urządzeń i sprzętu zostały inwestorom podane równocześnie z wytycznymi do planu i limitami nakładów inwestycyjnych na rok 1952. Dane do bilansów wstępnych w zakresie maszyn i urządzeń były przez podkomisje branżowe zebrane od inwestorów.

Wyniki opracowań wstępnych bilansów przez inwestorów centralnych były zużytkowane do pierwszego urealnienia zapotrzebowań, które podkomisje branżowe ponownie otrzymały do opracowania szczegółowych bilansów. Wytyczne, które w czasie obrad Komisji Bilansów wpływały bezpośrednio na uformowanie bilansu szczegółowego, po przeprowadzeniu drugiej analizy techniczno-ekonomicznej, pozwoliły na opracowanie bilansu szczegółowego, według którego inwestorzy przeprowadzali korekturę swoich planów zaopatrzenia.

Tryb sporządzania bilansu maszyn i urządzeń na rok 1953 ustalony został instrukcją Przewodniczącego PKPG Nr 12 z dnia 20.11.52 r. Analogicznie do poprzedniej instrukcji bilans sporządzony był w dwu etapach w terminach do 30 kwietnia 52 r. i 15 września 52 r.

Bilans roku 1954 wprowadzony przez PKPG pismem okólnym Nr 1/53 z dnia 27.III.1953 r. ustala urządzenia i maszyny według grup, jednostki bilansujące i terminy wykonania, przy czym charakteryzował się odmiennymi częściami od poprzednich wymogami. Wiązał się on mianowicie z zarządzeniem Przewodniczącego PKPG znak U/Z = 1/53 Nr 96 z dnia 11 kwietnia 53 r. w sprawie trybu zgłoszenia zapotrzebowań importowych na maszyny i urządzenia. Szczególną cechą tego zarządzenia było uprzy-

wilejowanie zgłoszeń na maszyny dla potrzeb inwestycji kontynuowanych.

Terminy wykonania bilansu zostały ustalone do dnia 15 maja 1953 r. i 30 sierpnia 1953 r.

Sytuacja obecna przy opracowywaniu bilansu maszyn i urządzeń na 1955 rok przedstawia się następująco: zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 20 z dnia 28 stycznia 1954 r. ustala zasady i tryb sporządzania bilansów konstrukcji stalowych, urządzeń do produkcji chemicznej, urządzeń hutniczych, taboru szynowego, urządzeń chłodniczych, urządzeń dźwigowych, oraz maszyn i urządzeń elektrycznych na 1955 r. i I kwartał 1956 r. Znaczy to, że okres bilansowania z uwagi na dłuższy cykl produkcyjny tych urządzeń, obejmuje więcej, niż rok kalendarzowy.

Następne zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 31 z dn. 20 lutego 1954 r. w sprawie zasad i trybu sporządzania bilansów maszyn, urządzeń technicznych i przyrządów ustala jednostki bilansujące, rodzaje maszyn wg grup i terminy wykonania prac.

Bilans sporządzany jest w dwu etapach. Pewną innowację stanowi w zarządzeniu treść § 9, który mówi o otrzymaniu odgórnym przez jednostki bilansujące z Departamentu Importu Inwestycyjnego limitów importowych w rozbiciu na globalne wartości poszczególnych grup maszyn. Dalsze czynności konfrontacji potrzeb i źródeł pokrycia w bilansie wstępnym i szczegółowym w powiązaniu jednostek bilansujących i rozbiciu terminarzewym sprecyzowane są w stopniu dokładniejszym od poprzednich.

Tak w skrócie przedstawiają się formy organizacyjno prawne bilansów maszyn i urządzeń w przekroju 5 lat planu.

Jak podane zostało uprzednio, w 1950 roku działało 15 grup branżowych, tzw. podkomisji przy Komisji Bilansowej PKPG. Życie powodowało konieczność stałego rozwoju prac nad bilansami maszyn i urządzeń, włączanie do tych prac różnego typu jednostek organizacyjnych. Ta pobieżna analiza dowodzi, że czynności bilansowe objęły w dziedzinie maszyn i urządzeń jednostki organizacyjne o różnym charakterze działalności gospodarczej.

Całkowita ilość bilansowanych głównych grup maszyn i urządzeń w danym okresie	w 1950 roku	w 1951 roku	w 1952 roku	w 1953 roku	w 1954 roku
	20	30	42	45	50
Ilość bilansowanych grup lub podgrup maszyn przez właściwą jednostkę bilansującą wg podziału organizacyjnego.					
a) PKPG	5	8	8	11	18
b) CBOM = CZGM	4	7	11	10	14
c) resorty (departamentu)	3	5	5	3	3
d) centralne zarządy produkcyjne	3	8	9	9	9
e) centralne zarządy zaopatrzenia	1	3	3	2	4
f) centralne zarządy zbytu	1	2	3	3	5
g) biura zbytu = centrale handlowe	2	5	7	7	9

Dla pełniejszego naświetlenia ważności prac, które jednostki bilansujące winny wykonać, wyciągnięcia pewnych wniosków co do ich organizacyjnych możliwości, postaramy się krótko sformułować zadania i zasady pracy organizacji bilansujących, które można obecnie traktować w formie tez.

Zadania i zasady pracy jednostek bilansujących

1. Przy sporządzaniu bilansu należy badać szczegółowo każde zapotrzebowanie i możliwość jego pokrycia przy uwzględnieniu punktu widzenia technicznego, gospodarczego, ekonomiki, postępu technicznego, normalizacji itp. Powyższe względy wymagają więc znajomości: a) warunków produkcji, b) zdolności produkcyjnej wytwórców, c) znajomości postępu technicznego w konstrukcji maszyn i urządzeń oraz osiągnięć w modernizacji parku maszyn, d) zmian technologii wykonawstwa, e) przeznaczenia inwestycji i efektów, które mają przynieść, f) normalizacji rodzajów i typów maszyn oraz ich wydajności, g) organizacji aparatu zbytu maszyn.

2. Przy wykonywaniu zadań bilansowych należy zbadać udokumentowanie zapotrzebowań, zgodność z limitami inwestycyjnymi danego obiektu, wytycznymi do planu inwestycyjnego i produkcyjnego, sprawdzić, czy wielkość charakterystyk technicznych maszyn nie odbiega od znormalizowanych, zbadać racjonalność wyboru typu i ilości, zdolność produkcyjną maszyn i nowoczesność konstrukcji.

3. Jednostka bilansująca winna oddziaływać na inwestora w kierunku ograniczenia ilości typów zgłaszanych w zapotrzebowaniach. Oddziaływanie to może przynieść poważny efekt gospodarczy, ponieważ drogą zredukowania różnorodności typów i kierowania inwestora na opracowane przez biura konstrukcyjne oraz producentów rodzaje maszyn uzyskuje się zwiększenie produkcji maszyn typu handlowego. Jednostki bilansujące, kierując się normalizacją produkcji, powinny również same w porozumieniu z producentami inicjować wnioski w zakresie wprowadzania nowych rodzajów maszyn, nawet w tych przypadkach, gdy nie są znane zgłoszenia potrzeb, które przeważnie zbierane w formie ankietowej, nie odzwierciedlają istotnych potrzeb inwestycyjnych czy też wykonawstwa.

Inicjatywa ta wpływać winna ze znajomości krajowego asortymentu produkowanych maszyn, ich zalet i wad oraz istotnych obiektywnych potrzeb rynku. Zwłaszcza w określaniu potrzeb maszyn tzw. typu handlowego, następować to może i powinno przy pomocy właściwych wskaźników.

Określanie tych potrzeb metodą wskaźnikową stanowi istotę metody bilansowania i stosowanie jej bardzo poważnie wpływa na odciążenie wszystkich instytucji, które musiałyby planować perspektywicznie swoje zapotrzebowanie.

Wydaje się poza tym słuszne, ażeby bilansowanie takich maszyn i urządzeń, przy „dojrzałości gospodarczej i wyrobieniu” inwestorów, nie wymagało specjalnie żmudnych udokumentowań natury formalnej.

W tym kierunku zwłaszcza dążyć winny jednostki bilansujące, ażeby wprowadzać do pro-

dukcji typy maszyn sprowadzane w dużych seriach z importu, względnie konstrukcyjnie jeszcze nieznane.

4. Jednostki bilansujące zasadniczo powinny opracowywać stronę rozchodową bilansu w podziale na inwestora naczelnego, a przy maszynach i urządzeniach gospodarczo ważnych — na bezpośredniego odbiorcę. Określenie bezpośredniego użytkownika w innych wypadkach powinno następować w porozumieniu z resortem.

5. Podstawowym zagadnieniem realizacji bilansu jest właściwe ustalenie wszystkich pozycji od strony przychodu maszyn. O ile w produkcji krajowej jednostka bilansująca, posiadając właściwe kontakty organizacyjne, może prawidłowo ustalić realność źródeł pokrycia dostaw, o tyle w dostawach importowych winno to być oparte o istotne możliwości importu inwestycyjnego.

Oprócz dyrektywnych ustaleń limitów importowych ze strony właściwych organów państwowych winna być prowadzona penetracja rynku (zwłaszcza pod względem technicznych właściwości), lub zbieranie wstępnych materiałów i informacji poprzez centrale handlu zagranicznego.

Jak wynika z powyższych zasad sprawa prawidłowego opracowania bilansu nie kończy się na planistycznym ustalaniu obu jego stron (to znaczy przychodu i rozchodu), ale trwa przez cały czas aż do jego zrealizowania. Tu właśnie przy realizowaniu, czyli wykonywaniu bilansu, winien być położony duży wysiłek organizacyjny i konieczność czuwania nad jego przebiegiem, plasowanie zleceń, interwencji, kontroli planów produkcji i importu jakości maszyn, wykrywanie rezerw i oddziaływanie na prawidłowy przebieg pracy. Józef Stalin uczy, że proces planowania nie kończy się na układaniu planów. Ten fakt winien być konsekwentnie realizowany.

W świetle tych wywodów, a zwłaszcza zadań, które wykonywać winny jednostki bilansujące maszyny i urządzenia, wydaje się słuszne przeprowadzenie analizy, czy obecna ich struktura organizacyjna pozwala na właściwe spełnienie obowiązków. Można by również poddać rozważaniom, jakie w tym wypadku formy organizacyjne powinny mieć jednostki bilansujące.

Czy np. obecne ustawienie jest organizacyjnie właściwe?

Czy nie ma np. faktów, że bilansowanie maszyn przez zwierzchnią jednostkę produkcyjną może zaciążyć, w wypadku ograniczonych możliwości pokrycia potrzeb, na prawidłowym wyszukiwaniu nowych źródeł produkcyjnych?

Czy nie mogą zaistnieć wypadki, że centralny zarząd produkcyjny nie mając w swych ramach możliwości wykonania zadań, nie skieruje inwestorów na drogę importu, mimo że mogą w drodze penetracji wolnych mocy produkcyjnych istnieć możliwości produkcji krajowej?

Również powstaje pytanie, czy w skali potrzeb krajowych zainteresowany resort, który opracowuje bilans i zaspokaja głównie potrzeby swoich jednostek, dostatecznie starannie zajmie się kwestią lokowania produkcji w pozaresortowych zakładach.

Należałoby znaleźć właściwą odpowiedź, czy daje pełną rękojmię prawidłowej pracy opracowywanie bilansu przez dystrybutora?

Czy zasadniczo dystrybutor, jako strona niezainteresowana, bezpośrednio znając zarówno potrzeby, jak i źródła pokrycia i współpracując jednocześnie z producentami i odbiorcami, daje gwarancję obiektywnego i prawidłowego wykonywania bilansu?

Takie i podobne pytania można postawić jednostkom bilansującym i drogą krytycznej analizy znaleźć istniejące błędy wynikające ze struktury organizacyjnej oraz możliwości: a) obiektywnej oceny potrzeb, b) ustalenia właściwych źródeł pokrycia, c) operatywnego realizowania bilansu. Ten ostatni moment jest bardzo ważki, ponieważ w tym przypadku czynności planistyczne ulegają przemianom na czynności operatywno-gospodarcze. Zachodzące wielokrotnie w trakcie okresu realizowania bilansu zmiany, właśnie dla utrzymania słusznych proporcji różnych gałęzi gospodarki narodowej, wymagają wielokrotnie operatywnych czynności. Zwłaszcza obecny dynamiczny rozwój naszego życia gospodarczego, osiągnięcia naszych przodujących robotników, techników i inżynierów stwarzają coraz większe możliwości wykonywania i przekraczania planów, dając gospodarce narodowej nowe wartości.

W rozważaniach tych nie bierzemy oczywiście pod uwagę samej techniki tworzenia i realizowania bilansu, ponieważ jest to zagadnienie odrębne i nie można postawić dla wszystkich rodzajów bilansów identycznych form. Będą one różne w zależności od gospodarczej ważności bilansowanych maszyn i urządzeń. Również poważnym, otwartym dotąd zagadnieniem, jest kwestia opracowania właściwego podziału na grupy i właściwej nomenklatury maszyn i urządzeń technicznych, objętych bilansowaniem oraz umiejscowienia tych grup w poszczególnych jednostkach bilansujących. W tym wypadku można by również zastanowić się, czy umiejscowienie bilansu winno być rozpatrywane z punktu widzenia produkcyjnego, dystrybucyjnego, konsumpcyjnego, centralnego planowania, czy też tylko jednostek zbytu.

Obecny układ daje już w tym względzie pewną odpowiedź, można by się jednak pokusić, w dobie przygotowań do opracowania planu 5-letniego, o sformułowanie pewnych tez, które ułatwiłyby znalezienie prawidłowego i właściwego punktu widzenia.

Pozostaje jeszcze bardzo istotne zagadnienie znalezienia krytycznej odpowiedzi, czy postawione w tym ujęciu zadania i cele, które winny spełniać bilanse maszyn, nie są tylko teoretyczne i w jakim stopniu nasuwają się zastrzeżenia przy konfrontacji ich z praktyką.

Dążąc do stałego ulepszenia sposobu pracy, a w tym wypadku poprzez ciągłe obserwacje i pogłębianie metody bilansowania do uzyskania maksymalnego urealnienia planów gospodarczych, wydaje się słuszne zebrać i rozważyć, wypowiedzi i uwagi, które mogłyby jeszcze bardziej udoskonalić metodę bilansowania maszyn i urządzeń.

Ujednolicenie druków akcydensowych i system zaopatrzenia

Olbrzymi wzrost czytelnictwa i wydawnictw, rozwój w dziedzinie oświaty, jak również ogólny rozwój gospodarki narodowej spowodowały, że zapotrzebowanie na surowiec papierniczy jest obecnie znacznie większe, niż przed wojną. Pomimo rozbudowy przemysłu papierniczego, produkcja surowca papierniczego nie nadąża za stale narastającym zapotrzebowaniem. Dla zapewnienia racjonalnego rozdziału surowca papierniczego i zaostreżenia reżimu oszczędności w gospodarce papierem — zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 15.V.1953 r. (Dz. U. P.R.L. Nr 32, poz. 129) wprowadziło reglamentację surowca papierniczego.

Poważną pozycję w zużyciu papieru stanowią druki akcydensowe. Ograniczenie zużycia druków akcydensowych stanowi więc jedno z poważnych źródeł oszczędności w dziedzinie gospodarki papierem. Zrealizowanie oszczędności na tym odcinku może być osiągnięte m. in. poprzez akcję zracjonalizowania i ujednolicenia druków akcydensowych.

Tak w r. 1953, jak i w roku bieżącym prowadzone są w poszczególnych resortach prace w zakresie zracjonalizowania i ujednolicenia druków akcydensowych. Działalność ta, która do r. 1953 była przedmiotem zainteresowania i badań głównie placówek naukowo-badawczych, działających w zakresie „orgatechniki“, stała się przedmiotem bliższego zainteresowania bezpośrednich użytkowników druków.

W prowadzonej przez resorty akcji ujednolicenia i zracjonalizowania druków, poza kwestią oszczędności papieru, tkwią również oszczędności w produkcji druków. Ponadto w toku akcji ujednolicenia druków mogą być poczynione zmiany w metodach, organizacji i technice pracy biurowej w kierunku usprawnienia i podniesienia pracy na wyższy poziom.

Wprowadzenie ujednoliconych druków dla tych samych prac biurowych w ramach centralnego zarządu, ministerstwa czy w skali krajowej — stwarza możliwości ujednolicenia metod, organizacji i techniki prac biurowych. Organizacja pracy biurowej wiąże się bowiem ściśle z systemem druków, używanych w toku pracy. Metody pracy mogą być często przestarzałe, nieekonomiczne, nadmiernie skomplikowane, ale stosowane siłą przyzwyczajenia. Wgląd w toku akcji ujednolicenia druków w metody pracy, co jest niezbędne, zwłaszcza przy wnioskowaniu o wycofaniu druku, względnie o zastąpieniu go innym, nasunie często potrzebę zrewidowania istniejących w danym zakładzie przestarzałych metod pracy i wprowadzenia nowych, lepszych, postępowych. Normalizacja druków stwarza również szersze możliwości do zmechanizowania pracy biurowej, gdyż warunkiem poszerzenia mechanizacji prac biurowych jest wprowadzenie jednolitych metod pracy, jednolitych środków pracy i jednolitych druków dla prac biurowych o tym samym charakterze. Uporządkowanie formy i treści druków,

zracjonalizowanie druków i metod pracy — ułatwi i usprawni pracę poszczególnych jednostek aparatu państwowego.

Jeśli chodzi o zagadnienie oszczędności papieru, to źródło tych oszczędności leży nie tylko w tym, że druk bardziej przemyślany będzie bardziej oszczędny co do treści, a więc i co do formatu. Źródło oszczędności papieru — to również sprawa druków zbędnych. W toku akcji ujednolicenia druków powinny być przeanalizowane wszystkie druki i prace, związane z używaniem danych druków. Zdarza się bowiem niejednokrotnie, że w poszczególnych zakładach czy instytucjach wykonywane są różne opracowania zbędne, względnie w nadmiernej ilości. Często wprowadzone kiedyś opracowania wykonywane są siłą bezwładu tylko dlatego, że nikt nie wydał polecenia, aby ich zaniechać, pomimo że nie są nikomu potrzebne. Zdarzają się również takie przypadki, że dany druk nie jest wprawdzie stosowany w pracy, ale jest zamawiany na wszelki wypadek, bo kiedyś obowiązywał i może być potrzebny. Druki takie zawałają często magazyn materiałów biurowych po to tylko, aby po kilku latach ulec przekazaniu na makulaturę.

Jeszcze jedna korzyść z ujednolicenia druków — to oszczędności w toku produkcji druków w zakładach graficznych; polegać one będą tak na mniejszym zużyciu matryc, jak i na lepszym wykorzystaniu maszyn, gdyż większe nakłady zapewniają większą ciągłość maszyn.

Akcja ujednolicenia druków przebiega na ogół w ten sposób, że poszczególne zakłady pracy sporządzają spis używanych druków, oceniając czy wszystkie druki są potrzebne i czy druki nietypowe, używane tylko przez dany zakład, nie mogą być zastąpione przez druki ujednolicone, objęte katalogiem Centrali Wydawniczej Druków. Zrewidowany wykaz stosowanych druków wraz z wzorami druków nietypowych przesyłany jest przez zakład do jednostki nadrzędnej, która komisyjnie, przy udziale przedstawicieli zakładów, analizuje nadesłane zestawienia i druki, stawiając ewentualne wnioski co do ich ujednolicenia. W dalszej kolejności zestawienie druków wraz z wnioskami co do ujednolicenia docierają do szczebla ministerstwa, gdzie znowu po komisyjnej analizie otrzymanych materiałów przeprowadzane jest ujednolicenie druków w skali resortu. Wynikiem prac na tym odcinku jest opracowanie druków, używanych w ramach resortu z podziałem na druki typowe, druki nietypowe ujednolicone w skali resortu, druki nietypowe ujednolicone w skali poszczególnych centralnych zarządów czy innych jednostek, podległych bezpośrednio ministrowi, i dalej druki nietypowe, stosowane przez poszczególne zakłady. Po zakończeniu akcji ujednolicenia druków, każdy zakład powinien posiadać spis używanych druków, przy czym niedopuszczalne jest, aby zakład wprowadzał nowe druki bez zgody jednostki czy komórki organizacyjnej, wyznaczonej przez ministra do czuwania nad sprawą druków. Jednostką taką

jest zwykle komórka do spraw organizacji, która rozstrzyga wnioski o wprowadzenie nowego druku. Jeśli chodzi o samą akcję ujednolicenia druków, czy to w poszczególnych zakładach, czy centralnych zarządach, to w skład komisji z reguły wchodzi taki przedstawiciel komórki zaopatrzenia.

Z przedstawionego wyżej przebiegu prac nad ujednoliceniem druków wyglądałoby, że sprawa jest stosunkowo prosta, nie nasuwająca większych trudności i może być szybko przeprowadzona. W praktyce sprawa tak jednak nie wygląda. Ze względów, o których była już mowa na wstępie, w toku prac konieczna jest głęboka analiza organizacji i metod pracy poszczególnych zakładów w tym celu, aby nie tylko ujednolicić i zrationalizować druki, i skasować druki zbędne, ale i przy sposobności przeprowadzania tej akcji — zrationalizować metody pracy, zmienić wadliwe, wprowadzić przodujące i wyeliminować zbędne prace. W pracach nad ujednoliceniem druków powinni więc brać udział pracownicy, posiadający dobrą znajomość zakładów i organizacji prac tak poszczególnych zakładów i wchodzących w ich skład komórek organizacyjnych, jak i powiązań wzajemnych, jakie między nimi istnieją. Akcja ujednolicenia druków nie powinna się przy tym zakończyć jedynie wydaniem zarządzenia wprowadzającego jednolite druki, ale konieczne jest również dopilnowanie, aby w tych zakładach, w których stwierdzono błędną organizację i metody pracy, wprowadzono w życie nowe zalecenia. Praca nad ujednoliceniem druków jest pracą długofalową i nie może być traktowana „akcyjnie”. Fachowy zespół powinien corocznie — przy okazji sporządzania planu zaopatrzenia w druki — analizować zapotrzebowania, badać je pod kątem widzenia zmian organizacyjnych, jakie w międzyczasie zaszły, zmian w metodach i technice pracy i wyprowadzać wnioski co do dalszego zrationalizowania druków.

Dowodem, że akcja ujednolicenia druków może dać bardzo pozytywne wyniki jest fakt, że w jednym z centralnych zarządów w toku przeprowadzania akcji ujednolicenia druków, wyeliminowano z użytku ponad 50% ogółu używanych druków, zastępując je drukami typowymi Centrali Wydawniczej Druków. O ile przed przeprowadzeniem akcji ujednolicenia druków używano około 60% druków nietypowych, to po przeprowadzeniu tej akcji ilość druków nietypowych zmalała do 25% ogółu używanych druków. Rezultatem ujednolicenia druków było oczywiście również ujednolicenie metod pracy.

Te przykładowe dane z jednego tylko centralnego zarządu świadczą o tym, że w skali ogólnokrajowej istnieją jeszcze poważnie niedociągnięcia w zakresie racjonalnej gospodarki drukami.

Na tle prowadzonych przez resorty prac nad ujednoliceniem druków, wysuwa się na czoło zagadnienie koordynacji tych prac oraz kwestia opracowania druków znormalizowanych, powszechnie używanych. Wprawdzie Centrala Wydawnicza Druków dysponuje już poważnym asortymentem ujednoliconych druków powszechnego użytku i włącza się nawet w prace resortów nad ujednoliceniem druków, jednakże nie jest ona, ja-

ko przedsiębiorstwo i dystrybutor druków, powołana do kierowania tymi pracami. Nie ma ona przy tym aparatu do prac o charakterze naukowym nad zagadnieniem racjonalizacji i ujednolicenia druków. Wydaje się, że zagadnienia te wymagają odpowiedniego ustawienia na szczeblu centralnym.

Dalsze zagadnienie wiążące się ze sprawą ujednolicenia druków — to kwestia ich dystrybucji. Już w chwili obecnej Centrala Wydawnicza Druków dysponuje bardzo poważnym asortymentem druków typowych, ujednoliconych, a asortyment ten wzrosnąć w miarę poszerzania się prac nad ujednoliceniem druków w poszczególnych resortach. Chodzi o to, aby dystrybucja druków i system zaopatrzenia w druki były takie, aby zabezpieczały sprawne i szybkie zaopatrzenie. Tymczasem system dystrybucji druków, ustalony przez Centralę Wydawniczą Druków, która zajmuje się zarówno dystrybucją druków typowych, jak i zaopatrzeniem w druki nietypowe, zamawiane do wykonania w zakładach graficznych, nasuwa pewne zastrzeżenia. System ten jest bowiem bardzo skomplikowany i powoduje bardzo poważne obciążenia pracą komórek zaopatrzeniowych.

A oto pokrótce, jak przedstawia się ten system.

Poszczególne zakłady sporządzają roczne plany zaopatrzenia w druki z podziałem na typowe, objęte katalogiem druków Centrali Wydawniczej Druków, i na druki nietypowe indywidualne, stosowane przez dany zakład. Plan druków typowych jest stosunkowo mało skomplikowany: podstawowe dane, jakie zawiera ta nazwa druku, symbol i nr katalogowy CWD oraz wielkość zużycia w poszczególnych kwartałach.

W planie druków nietypowych, poza nazwą druku i wielkością zużycia rocznego oraz w poszczególnych kwartałach, trzeba jeszcze podać format, ilość kopii, czy druki mają być pojedyncze, czy zbite w bloki, rodzaj papieru i gramaturę oraz wyliczenie ilości potrzebnego papieru. Do tak sporządzonego planu dołącza się po 3 egzemplarze wzorów druków.

Realizacja planu zaopatrzenia w odniesieniu do druków typowych przedstawia się następująco: poszczególne zakłady sporządzają kwartałne zamówienia na druki. Zamówienia te podpisywane są przez pracownika odpowiedzialnego za gospodarkę papierem i przesyłane do jednostki nadrzędnej (centralnego zarządu), której zadaniem jest skontrolowanie zamówienia pod kątem zgodności z planem rocznym, a następnie sporządzenie zbiorczego zestawienia ze wszystkich zamówień podległych zakładów. Zamówienie przesyłane jest następnie do Centrali Wydawniczej Druków, która powinna skontrolować je pod kątem zgodności z planem danego centralnego zarządu. Centrala Wydawnicza Druków przesyła z kolei zamówienia do wykonania przez podległe jej terenowe bazy, zajmujące się bezpośrednio dystrybucją druków. Zamówienia zakładów nie zawsze przesyłane są do wykonania przez najbliższą dla danego zakładu bazę terenową CWD, lecz rozsyłane są często do różnych baz, rozrzuconych po terenie całej Polski. Wypływa to stąd, że nie wszystkie bazy terenowe posiadają pełny asortyment druków typowych, a niektóre druki z regu-

ły rozprzeczane są na teren całej Polski wyłącznie przez jedną bazę.

Taki system realizacji zamówień nastęca bardzo dużo pracy tak centralnym zarządowi czy innym jednostkom tego szczebla, jak i samej CWD i to tak w związku z opracowywaniem zestawień zbiorczych (centralne zarządy), czy rozdziałem zamówień pomiędzy poszczególne bazy (CWD), jak i w związku z załatwianiem ponagień o przyspieszenie dostaw druków. Przy takim scentralizowaniu dystrybucji druków, załatwianie zamówień trwa kilka miesięcy i zakłady, w których druki są na wyczerpaniu, zasypują swe nadzórne jednostki ponagleniami o przyspieszenie dostaw.

Ostatnio CWD wprowadziła innowację, polegającą na tym, że centralny zarząd może powołać tzw. dystrybutora wojewódzkiego do spraw zamówień na druki. Polega to na tym, że jeden z zakładów podległych centralnemu zarządowi na terenie danego województwa, załatwia zamówienia dla wszystkich zakładów, podległych danemu centralnemu zarządowi w danym województwie. Zamówienia lokowane są wówczas w bazie CWD, znajdującej się na terenie danego województwa. Taki dyspozytor wojewódzki załatwia sprawy związane ze sporządzeniem zbiorczego zamówienia wszystkich zakładów (o ile zamówienia takiego nie sporządza centralny zarząd) oraz załatwia rozdzielnictwo otrzymanych z bazy CWD partii druków pomiędzy zakłady, rozlicza się z bazą i zakładami za dostarczone druki. Oczywiście i w tym systemie zamówienie powinno zasadniczo docierać do bazy przez centralny zarząd i Centralę Wydawniczą Druków, a to celem sprawdzenia czy zgodne jest z rocznym planem zaopatrzenia w druki. Wymóg ten jest jednakże przez CWD zaniechany, prawdopodobnie dla skrócenia czasokresu załatwiania zamówień, co jednakże dowodzi, że obowiązujący tryb zaopatrzenia w druki jest wadliwy i wymaga zmiany.

Podkreślić trzeba, że skomplikowany system zaopatrzenia w druki doprowadza czasem do tego, że zakłady, nie otrzymując w porę zamówionych druków, zmuszone są do ręcznego wykonywania wzorów, co jest bardzo pracochłonne, a co najgorsze — odrywa pracowników od podstawowych zajęć.

Na dobro CWD trzeba zapisać, że obok tego skomplikowanego i uciążliwego systemu zaopatrzenia w druki — istnieje również znacznie łatwiejszy i szybszy. Dowodzi on jednak niekonsekwencji w realizowaniu przez CWD zasady planowego zaopatrzenia w druki. Mianowicie, obok opisanego wyżej systemu planowego zaopatrzenia w druki, sprzedaż druków prowadzona jest również przez sklepy CWD, przy czym w sklepach tych można zakupić druki bez potrzeby stosowania całej przedstawionej wyżej skomplikowanej procedury. Trudność w realizowaniu zakupów poprzez sklepy polega jednak na tym, że jest ich kilka tylko na terenie całej Polski, a w dodatku o ich istnieniu nie wszyscy zaopatrzeniowcy wiedzą. Ponadto sklepy nie zawsze mają pełny asortyment druków. Faktem jednak jest, że obok skomplikowanego systemu zaopatrzenia w druki, istnieje również system znacznie prostszy. W tych

warunkach zakłady, które poważnie odnoszą się do obowiązującego trybu zaopatrzenia, sporządzają obowiązujące plany i zamówienia, narażone są na trudności w zaopatrzeniu i niejednokrotnie nie otrzymują druków w porę; natomiast te zakłady, które nie przestrzegają zasad planowego zaopatrzenia, otrzymują druki bez trudu w sklepach CWD. Sygnalizuje wprowadzie CWD, że wprowadzone zostaną ograniczenia w sprzedaży druków przez jej sklepy, jednak faktem jest, że opisany wyżej stan obecnie istnieje. Krytyka ta nie oznacza bynajmniej, że należałoby już obecnie wprowadzić ograniczenia w sprzedaży druków przez sklepy CWD, gdyż przyczyniłoby się to do jeszcze większych trudności w zaopatrzeniu w druki.

A teraz, jak przedstawia się sprawa zaopatrzenia w druki nietypowe, nie objęte katalogiem CWD, stosowane indywidualnie przez poszczególne zakłady czy inne jednostki?

W odniesieniu do takich druków CWD, opierając się na wykazanych w planie rocznym zapotrzebowaniach poszczególnych resortów i centralnych zarządów, przyznaje roczne limity papieru na wykonanie zapotrzebowanych druków nietypowych. Potrzeby w zakresie wykonywania druków nietypowych mogą być następnie realizowane do wysokości, wyznaczonych dla poszczególnych resortów czy centralnych zarządów, limitów papieru.

W oparciu o przyznane limity papieru poszczególne zakłady podobnie, jak przy drukach typowych składają kwartalne zamówienia, dołączając do zamówień po 3 egz. wzorów druków. Zamówienia te napływają poprzez centralny zarząd do CWD, która rozsyła zamówienia do wykonania przez zakłady graficzne, a te po wykonaniu druków — przesyłają je już wprost do zamawiającego. Ale do tego od momentu zamówienia jest jeszcze bardzo daleko. Zanim druki zostaną wykonane, musi być przeprowadzona korekta. A więc druk po wykonaniu matrycy przez zakład graficzny i po odbiciu próbnego egzemplarza odbywa powrotną drogę z zakładu produkcyjnego do CWD, stąd do centralnego zarządu, a z centralnego zarządu często jeszcze do zakładu zamawiającego (w przypadkach, gdy centralny zarząd nie może sam zdecydować, czy układ druku jest odpowiedni). CWD stawia oczywiście bardzo krótkie terminy do przeprowadzenia korekty i liczy karne opłaty za niedotrzymanie ustalonych na korektę terminów (2 dni), jednak nie zmienia to faktu, że obieg korekty trwa długo. Poważnym niedomaganiem w tym systemie realizacji zapotrzebowania jest również to, że powtarzane kwartalnie zamówienia na ten sam druk nie są lokowane w tych samych zakładach graficznych, lecz często w różnych zakładach w każdym kwartale w zależności od tego, który zakład graficzny ma możliwości wykonawcze i dysponuje przydzielonym przez CWD limitem papieru. W tych warunkach, zamiast wykonywania zamówień na druki nietypowe przez te zakłady, które dane druki już wykonywały i posiadają matryce, wykonuje się je przez inne zakłady, do tego nie przygotowane.

Przedstawiony tryb realizacji zamówień na druki niestandardowe odnosi się do tych przypadków, gdy wielkość zamówienia kwartalnego na druk przekracza 20 kg papieru. O ile zamówienia są mniejsze, tzn. gdy ilość zużytego na nakład papieru nie wyniesie 20 kg — realizacją zamówień zajmują się nie państwowe lecz spółdzielcze zakłady graficzne, przy czym każdy centralny zarząd czy inna jednostka tego szczebla ma wyznaczony jeden spółdzielczy zakład graficzny, który realizuje dla danego centralnego zarządu wszystkie mniejsze zamówienia. Zakład ten ma przydzielony przez CWD odpowiedni limit papieru, a lokowanie zamówień i ich realizacja odbywa się już na drodze bezpośredniego kontaktu centralnego zarządu z zakładem graficznym, bez udziału CWD.

Tryb realizacji zamówień jest w tym przypadku prostszy, gdyż wypada jedno ogniwo pośrednie, tzn. CWD, jednakże i to rozwiązanie nasuwa zastrzeżenia, gdyż wielkość zamówień na ten sam druk jest często różna w poszczególnych kwartałach, w związku z czym ten sam druk wykonywany jest w jednym kwartale w zakładzie państwowym, a w innym kwartale w zakładzie spółdzielczym, w zależności od wielkości nakładu.

Na tle przedstawionych trudności w zaopatrzeniu w druki niestandardowe powstają również mankamenty polegające na tym, że zakłady sporządzają zapotrzebowania na wyrost, nie przestrzegając obowiązujących norm zapasu po to, aby uniknąć zbyt częstych kontaktów z CWD.

Podkreślić trzeba, że dopóki tryb zaopatrzenia w druki nie był w pełni przestrzegany i zakłady miały możliwość zaopatrywania się w druki niestandardowe we własnym zakresie, zlecając wykonanie druków najbliższym zakładom graficznym, nie było trudności w zaopatrzeniu. Trudności zaczęły powstawać w miarę zaostrzania dyscypliny w zakresie stosowania się do obowiązującego trybu zaopatrzenia.

Obiektywnie trzeba stwierdzić, że trudności, jakie mają zakłady w zaopatrzeniu się w druki, nie powstają wyłącznie z winy obowiązującego trybu zaopatrzenia i CWD. Trudności powstają również w wyniku nieterminowego i wadliwego sporządzania planów i zamówień przez zainteresowane w dostawie druków zakłady.

Jest również rzeczą bezsporną, że zaostrzenie dyscypliny w zakresie przestrzegania obowiązującego trybu zaopatrzenia w druki przyczyniło się do zmniejszenia zużycia papieru. Zapotrzebowania są bowiem lepiej analizowane tak w zakładach, jak i na szczeblu jednostek nadrzędnych. Zaostrzenie dyscypliny jest więc rzeczą słuszną, zwłaszcza, że zasady gospodarki socjalistycznej wymagają, aby na każdym odcinku gospodarki narodowej działać planowo. Planowość i ścisłe normowanie zużycia konieczne jest zwłaszcza w odniesieniu do materiałów deficytowych, a do takich należy surowiec papierniczy. Konieczne jest jednak takie zorganizowanie zaopatrzenia, aby nie wpływało ono hamująco na działalność zakładów.

Planowy system zaopatrzenia w druki jest więc potrzebny, konieczna wydaje się jednak również

rewizja obecnego trybu zaopatrzenia w kierunku uproszczenia.

Wydaje się, że rewizja ta powinna pójść w kierunku decentralizacji zaopatrzenia. Krokiem w tym kierunku jest już inicjatywa CWD w odniesieniu do powoływania wojewódzkich dyspozytorów, którzy, będąc w bezpośrednim kontakcie z terenowymi bazami CWD, załatwiają realizację zamówień bez pośrednictwa swych jednostek nadrzędnych.

Tryb zaopatrzenia w druki typowe, objęte katalogiem CWD, mógłby się na przykład przedstawiać następująco:

1) plany roczne sporządzane są i aprobowane w tym samym trybie, co obecnie,

2) po aprobacie planów, ich wycinki w układzie według województw, obejmujące zapotrzebowania zakładów, podległych poszczególnym centralnym zarządom na terenie danych województw, przekazywane zostają przez CWD do realizacji przez właściwe terytorialnie bazy rejonowe CWD,

3) CWD zawiadamia centralne zarządy, a te — podległe zakłady, w których bazach CWD realizowane będą ich zapotrzebowania na druki,

4) kwartalne zamówienia na druki kierowane są przez poszczególne zakłady już wprost do odpowiednich baz CWD i te załatwiają całość zamówień w oparciu o przesłany przez CWD wycinek planu,

5) jeśli chodzi o te jednostki, których zamówienia na druki są niewielkie, a siedziba ich znajduje się w pobliżu sklepów CWD, to CWD, w oparciu o analizę otrzymywanych planów, mogłaby skierować realizację tych zapotrzebowania do wykonania poprzez sklepy.

Celem uniknięcia nadużywania tej drogi zakupu przez jednostki nieuprawnione — CWD mogłaby ustalać listę odbiorców, uprawnionych do zakupów detalicznych i określać limity. Oczywiście sklepy CWD powinny również realizować dostawy awaryjne, to znaczy w pewnych przypadkach zaopatrywać w mniejsze ilości druków również odbiorców hurtowych, mianowicie wtedy, gdy realizacja zamówień z baz CWD jest nieterminowa lub gdy powstaną doraźne uzasadnione potrzeby, nie przewidziane planem.

Co do trybu zaopatrzenia w druki niestandardowe, to do rozważenia jest następujące rozwiązanie:

1. Druki niestandardowe ujednolicone w skali poszczególnych resortów należałoby wykonywać w jednej drukarni. Resort miałby przydzielony na daną drukarnię przez CWD odpowiedni limit papieru. Zamówienia kwartalne dokonywane byłyby przez służbę zaopatrzeniową resortu, która równocześnie podawałaby drukarni rozdzielnik wysyłkowy. Należałoby tu wziąć pod uwagę, aby w przypadkach dużych nakładów i dużej ilości zakładów korzystających z druków, druki ujednolicone w skali resortu wciągane były na listę druków katalogowych CWD.

2. Podobnie, jak w pkt. 1, należałoby uregulować zaopatrzenie w druki niestandardowe ujednolicone w skali poszczególnych centralnych zarządów. Mianowicie, dla każdego centralnego zarządu na-

leżałoby wyznaczyć jeden zakład graficzny dla realizacji zamówień na wszystkie druki nietypowe, bez względu na wielkość nakładu.

3. Druki nietypowe poszczególnych zakładów mogłyby być wykonywane przez spółdzielcze zakłady graficzne, przy czym należałoby rozwiązać kwestię kwartalnych zamówień i ich realizacji, wiążąc bezpośrednio zainteresowane zakłady zamawiające druki z zakładami graficznymi.

Sprawa zaopatrzenia w druki nietypowe jest znacznie bardziej skomplikowana, niż kwestia zaopatrzenia w druki typowe, objęte katalogiem CWD, i należałoby ją bliżej przeanalizować. Tym niemniej dokonanie zmian w kierunku uproszczenia i skrócenia drogi zamówień wydaje się być rzeczą konieczną.

Zmiany w trybie zaopatrzenia w druki, decentralizacja dyspozycji i odsunięcie centralnych rządów od kontroli realności kwartalnych zamówień zakładów — powinno pójść w parze z równoczesnym podniesieniem poziomu opracowania zamówień przez zakłady i to tak co od strony formalnej, tj. prawidłowego sporządzania zamówień, zgodnie z wymogami CWD, jak i co do realności zamówień. Powinna się zwiększyć odpowiedzialność komórek zaopatrzenia za przestrzeganie reżimu oszczędności w gospodarce drukami.

Równocześnie głębiej powinny być analizowane roczne plany zaopatrzenia w druki, z uwzględnieniem problematyki omówionej na wstępie przy analizowaniu zagadnienia ujednolicenia i racjonalizacji druków.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Mgr inż. MIRON POMIANOWSKI

Zagadnienie oszczędności drewna w świetle Zjazdu Polskiej Akademii Nauk

Zagadnienie oszczędności drewna wysunęło się już w pierwszych latach okresu powojennego na czoło problemów gospodarczych.

Pierwszą próbą generalnego uregulowania zagadnienia gospodarki drewnem w budownictwie w skali ogólnokrajowej była Konferencja Naukowo-Techniczna, która odbyła się w dniach od 5—7 czerwca 1952 r. w Instytucie Techniki Budowlanej. Obradujące w ramach tej konferencji sekcja materiałowa, sekcja konstrukcji drewnianych, sekcja konserwacji drewna oraz sekcja materiałów nowych, wysunęły szereg wniosków i dezyderatów. Wnioski te i dezyderaty, obejmujące w zasadzie całokształt gospodarki drewnem, przyczyniły się niewątpliwie do podniesienia na wyższy poziom gospodarki drewnem, brak jednak czynnika koordynującego, który czuwałby nad realizacją ustalonych kierunków oszczędnościowych przez zainteresowane resorty, spowodował, że wiele poruszonych na konferencji problemów nie zostało właściwie docenione.

Postęp techniczny na obecnym etapie stwarza nowe możliwości ograniczenia zużycia drewna, przez usprawnienie procesów technologicznych, stosowanie szerszego wachlarza materiałów zastępczych, bardziej racjonalne wykorzystanie właściwości technicznych drewna itp., w związku z czym zagadnienie oszczędności drewna jest ciągle otwarte.

Znalazło to swój wyraz w Sesji Problemowej, poświęconej zagadnieniu materiałów budowlanych, zorganizowanej przez Wydział IV Nauk Technicznych Polskiej Akademii Nauk. Głównym zadaniem sesji było gruntowne przeanalizowanie osiągnięć i niedomagań w zakresie produkcji i stosowania materiałów budowlanych oraz ustalenie w oparciu o powyższą analizę realnego programu działania na najbliższe lata.

Obrady Sesji, które odbyły się w dniach od 27 czerwca do 1 lipca br., poprzedzone zostały przygotowaniem bardzo bogatego materiału (120 re-

feratów indywidualnych, ogłoszonych w końcu 1953 i na początku 1954 r. w czasopismach technicznych N.O.T.), który ujęty został w 10 referatach sekcyjnych dla poszczególnych branż materiałów budowlanych.

Zagadnienia zasadnicze ujęte zostały w następujących trzech referatach generalnych, wygłoszonych na pierwszym posiedzeniu plenarnym sesji:

1. „Osiągnięcia i kierunki nauki polskiej w dziedzinie materiałów budowlanych“ — referat przygotowany przez prof. dr Włodzimierza Skalmowskiego, prof. mgr inż. Jerzego Nечay'a i prof. mgr inż. Antoniego Kobylńskiego.
2. „Zagadnienie potrzeb życia gospodarczego w zakresie materiałów budowlanych“ — referat przygotowany przez mgr inż. Stanisława Bartoszewicza.
3. „Zagadnienie baz surowcowych przemysłu materiałów budowlanych w Polsce“ — referat przygotowany przez prof. dr Mariana Kamińskiego.

Doniosłość Zjazdu i wagę ustalonej problematyki podkreślił Wiceprezes Rady Ministrów dr St. Jędrzychowski, który zabierając głos na posiedzeniu plenarnym sesji, powiedział:

„...Racjonalne wykorzystanie naszej bazy surowcowej i odpadów przemysłowych wymaga rozwiązania szeregu zagadnień techniczno-naukowych. Stąd ogromna rola badań i dyskusji naukowych dla rozwoju przemysłu materiałów budowlanych i budownictwa. Obok materiałów tradycyjnych myśl naukowo-techniczna powinna pracować nad wytworzeniem nowych rodzajów materiałów, lepszych jakościowo, tańszych w produkcji, oszczędzających deficytowe i importowane surowce. Chodzi o to, aby przemysł materiałów budowlanych przyczynił się ze swej strony do potania i przyspieszenia budowy“.

W obradach sesji wzięli czynny udział członkowie przedstawiciele nauki radzieckiej — członek Akademii Nauk ZSRR, trzykrotny laureat Nagrody Stalinowskiej prof. Budnikow i kandydat nauk technicznych Mironow.

Duże zainteresowanie obradami wykazali również przedstawiciele naszych placówek naukowo-badawczych, przemysłu materiałów budowlanych oraz specjaliści zatrudnieni w instytucjach centralnych, biurach projektów i w produkcji bud.-montażowej. W wyniku przeprowadzonych dyskusji sekcyjnych i plenarnej ustalone zostało ponad 400 wniosków.

Wnioski w zakresie gospodarki drewnem, ustalone przez Sekcję I-Drewno usystematyzowane zostały w trzech zasadniczych grupach, obejmujących zagadnienia:

- I — naukowe i dydaktyczne,
- II — ogólnotechniczne, ekonomiczne i organizacyjne,
- III — technologiczne.

Wnioski naukowe i dydaktyczne

Anizotropowa budowa drewna, wpływająca na jego właściwości fizyczne i mechaniczne powoduje, że wytrzymałość drewna jest różna dla różnych kierunków i zależy od kąta między kierunkiem działania siły, a kierunkiem włókien drzewnych. Brak odpowiednich danych, dotyczących wytrzymałości drewna z różnych siedlisk Polski, uniemożliwia w dużej mierze właściwy rozwój postępu technicznego w dziedzinie projektowania konstrukcji drewnianych. W związku z tym w pierwszej grupie wniosków Sekcji Drewna podkreślona została konieczność ustalenia cech wytrzymałościowych drewna, w celu umożliwienia obliczeń konstrukcji drewnianych metodą stanów granicznych, co może być uzyskane przez:

- rozszerzenie badań nad długotrwałą wytrzymałością drewna iglastego i ustalenie właściwej granicy plastyczności,
- ustalenie wytrzymałości doraźnych, średnich i minimalnych oraz współczynników przejścia na wytrzymałość długotrwałą,
- przeprowadzenie badań w zakresie wpływu wymiarów i wad drewna na jego wytrzymałość.

Dużo uwagi poświęcone zostało zagadnieniu konstrukcji klejonych. Ustalone wnioski zmierzają w kierunku powiększenia skali badań elementów klejonych w instytutach naukowo-badawczych, przy uwzględnieniu wielkowymiarowych elementów klejonych, w celu przyspieszenia wydania odpowiednich instrukcji o technologii klejenia konstrukcji drewnianych i zastosowania ich w wykonawstwie.

Należy podkreślić, że konstrukcje klejone mogą być szeroko stosowane jako belki stropowe, więzary dachowe, w robotach portowych, mostowych itp.

Dają one możliwość wykonania przy użyciu cienkiej i gorszych klas jakości tarcicy elementów o dowolnie dużych przekrojach, których nie można uzyskać z tarcicy jednolitej i zapewniają oszczędność rzędu 20—50%, w zależności od rodzaju konstrukcji. W Związku Radzieckim w roku 1949 przykryto konstrukcjami klejowymi

50.000 m², a w roku 1951 wykonano 500.000 m² tego rodzaju przekryć.

W rządzie wniosków dydaktycznych podkreślona została konieczność uwzględnienia w szerszym zakresie w wykładach i specjalizacji na uczelniach politechnicznych zagadnienia nowoczesnych konstrukcji drewnianych w zakresie zasad ich projektowania i wykonywania. Analogicznie problem ten należy uwzględnić w średnim szkolnictwie technicznym.

Na wydziałach technologii drewna należy szeroko uwzględnić w programach nauczania zagadnienia technologii suszenia, klejenia, konserwacji oraz wybrane działy technologii mechanicznej (produkcja elementów, stolarki budowlanej, prefabrykowania ustrojów budowlanych, materiałów posadzkowych itp.). Na wydziałach chemicznych niezbędne jest rozszerzenie zakresu specjalizacji o zagadnienia związane z technologią impregnatów, klejów i powłok dla drewna oraz nowych materiałów produkowanych na bazie substancji drzewnej.

Wnioski ogólnotechniczne ekonomiczne i organizacyjne

W grupie wniosków dotyczących zagadnień technicznych, ekonomicznych i organizacyjnych, ustalenia Sekcji Drewna zmierzają między innymi w kierunku zmniejszenia zużycia drewna usługowego, przez:

- przyspieszenie i rozszerzenie prac nad typizacją obiektów i elementów budowlanych oraz wydajne rozszerzenie zakresu prefabrykacji elementów betonowych i żelbetowych,
- stosowanie do szalunków i form desek zbieżnie obrzynanych,
- upowszechnienie stosowania preparatów przeciw przyczepności betonów,
- przyspieszenie opracowania typowych deskowań rozbieralnych, przesuwnych i ślizgowych.

Należy podkreślić, że upowszechnienie stosowania deskowań przesuwnych jest jednym z największych źródeł oszczędności drewna usługowego, którego zużycie w budownictwie przemysłowym wynosi 70—75% w stosunku do ogólnego zużycia drewna, a w budownictwie mieszkim zawiera się w granicach 50%.

Na przykład, oszczędność rzędu 70% drewna używanego do deskowań zapewnia wykonawstwo hal przemysłowych systemem kombajnu. Dla osiągnięcia jednak powyższych oszczędności, przesuwne zespoły deskowań, stanowiące deskowanie ruchome, połączone z systemem grzewczym i będące skomplikowanym i kosztownym urządzeniem mechanicznym, powinny być tak projektowane, aby formy słupów były nastawne i aby ustawianie całej powierzchni roboczej można było regulować w sposób ciągły. W przeciwnym bowiem razie, przy zastosowaniu nieregularnej konstrukcji zespołu deskowań, wyniknąć mogą w praktyce poważne komplikacje, których usuwanie wymaga wiele czasu i dużo pracy dodatkowej.

Przy projektowaniu hal, wykonywanych przy pomocy zespołu deskowań, trzeba z góry przewidzieć odpowiednie rozmieszczenie tak całości jak

i szczegółów, które odbiegają od przyjętych rozwiązań przy użyciu zwykłych deskowań drewnianych. Poza tym konstruktorzy powinni podać w odpowiednich przepisach technicznych szczegółowe warunki wykonania hali, przyjęte tolerancje wymiarowe. Dlatego też projekt hali powinien być uzgodniony z projektem zespołu deskowań i szczegółowo przekonsultowany z wykonawcami.

Ustalenia w zakresie stosowania nowoczesnych konstrukcji drewnianych zmierzają między innymi do opracowania najkorzystniejszych schematów statycznych dla konstrukcji dachowych w budownictwie wiejskim, miejskim i przemysłowym oraz opracowania nowych metod obliczeń statycznych ze szczególnym uwzględnieniem niejednorodności własności drewna i przy maksymalnym wykorzystaniu nośności drewna i złącz. Podkreślona została poza tym konieczność opracowania wielkopłytych jednolitych pokryć dachowych oraz jednolitych płyt i form do prefabrykacji elementów betonowych i żelbetowych.

W celu zapewnienia maksymalnej eliminacji drewna, stwierdzona została konieczność opracowania wykazu ustrojów budowlanych, do których nie należy stosować drewna oraz wprowadzenia do wykonawstwa szerszego wachlarza materiałów zastępczych, jak posadzki z gipsu jastrzichowego,

masy plastyczne oraz materiały produkowane na bazie rozdrobnionej substancji drzewnej.

W zakresie normalizacji niezbędne jest przyspieszenie normalizacji wyrobów budowlanych i artykułów pomocniczych (klejów, złączy, impregnatów i środków ogniochronnych) oraz rozszerzenie zakresu normalizacji w zasadzie na wszelkie materiały produkowane na bazie drewna.

Konieczne jest również opracowanie normy na drewno okrągłe jako surowiec oraz ustalenie warunków technicznych dopuszczalnych wad, w zależności od kategorii konstrukcji.

Należy podkreślić, że drewno okrągłe jako materiał konstrukcyjny używa się w budownictwie na słupy, wiązania inżynierskie o konstrukcji drewniano-stalowej, pale przy budowie nabrzeży, pale mostowe, fundamentowe, stojaki rusztowań itp.

W związku z powyższym opracowanie normy na drewno okrągłe, której brak odczuwają biura projektów, przyczyniłoby się niewątpliwie do bardziej racjonalnego wykorzystania drewna okrągłego jako materiału konstrukcyjnego.

Dla przykładu podają radzieckie warunki techniczne na dopuszczalne wady w gotowych elementach z drewna okrągłego dla trzech kategorii konstrukcji, które powinny być wykorzystane do opracowania podobnych warunków dla drewna polskiego:

Lp.	W a d y	Kategorie elementów konstrukcji		
		I	II	III
1	Sęki okrągłe i owalne, zdrowe i dobrze wrośnięte, dopuszczalne są pod warunkiem jeżeli: a) odległości między okółkami będą nie mniejsze niż: b) suma średnic wszystkich sęków w granicach jednej okółki (20 cm) nie większa niż: c) wymiar poszczególnych sęków poza węzłami i stykami nie większy niż: d) wymiar poszczególnych sęków w strefach węzłów lub złączy nie większy niż:	50 cm 3/4 średn. okrągłaka 1/4 średn. okrągłaka 1/5 średn. okrągłaka niedopuszczalne	30 cm 1 średn. okrągłaka 1/3 średn. okrągłaka 1/4 średn. okrągłaka niedopuszczalne	nie normuje się nie normuje się nie normuje się nie normuje się dopuszczalne o $\varnothing$ do 1/5 średn okrągł. w ilości 1 szt. na 2 m
2	Sęki czarne i zepsute	niedopuszczalne	niedopuszczalne	dopuszczalne
3	Sęki pasierby (obrzęk)	niedopuszczalne	niedopuszczalne	dopuszczalne
4	Skośny przebieg włókien (średni) na 1 m długości, dopuszczalny nie większy niż:	10 cm	15 cm	nie normuje się
5	Pęknięcia z przesuszenia poza węzłami i stykami są dopuszczalne o: a) głębokości nie większej niż przy symetrycznym ich rozmieszczeniu na przeciwległych stronach (liczy się symetryczna głębokość) b) długości (każde) nie większej niż:	1/4 średn. okrągłaka 1/3 dług. elem.	1/2 średn. okrągłaka 1/4 dług. elem.	nie normuje się nie normuje się
6	Pęknięcia z przesuszenia w płaszczyznach złączy pracujących na ścinanie	niedopuszczalne	niedopuszczalne	niedopuszczalne
7	Mursz twardy	niedopuszczalny	niedopuszczalny	niedopuszczalny
8	Mursz miękki	niedopuszczalny	niedopuszczalny	niedopuszczalny
9	Otwory po owadach	niedopuszczalne	niedopuszczalne	niedopuszczalne

Uwaga: Średnicę sęka mierzy się prostopadłe do osi podłużnej elementu.

Średnica okrągłaka w rozpatrywanym przekroju.

Rozbudowa elektrowni i dróg wodnych, obok rozbudowy portów morskich, wymagające wykonania wielu kilometrów nabrzeży, pochłaniają co roku wiele tysięcy pali drewnianych. Drewno okrągłe używane do tych celów nie może być zawsze zastąpione przez żelbet, ponieważ kru-

chość betonu stwarza konieczność przezbrajania głowic brusów w celu uodpornienia ich na uderzenia przy wbijaniu. Również przy dużych obciążeniach nasypów ziemi, w betonie narażonym na zginanie powstają rysy, przez które wnika woda morska i powoduje korozję zbrojenia.

Jak z powyższego wynika, drewno okrągłe jest w wielu robotach specjalnych materiałem niezastąpionym, przynajmniej w okresie najbliższych lat i w związku z tym opracowanie omówionej normy, związane z jak najbardziej racjonalnym wykorzystaniem jego właściwości technicznych, jest ważnym czynnikiem przy rozpatrywaniu zagadnienia oszczędności drewna.

W rządzie wniosków o charakterze organizacyjnym, dla zapewnienia wdrożenia w budownictwie jak najdalej idących ustaleń w zakresie racjonalnej gospodarki drewnem, podkreślona została konieczność opracowania przez zainteresowane resorty zbiorczych aktualnych przepisów, w sprawie obróbki, stosowania, konserwacji i gospodarki drewnem.

Wnioski technologiczne

Wnioski technologiczne dotyczą między innymi usprawnienia mechanizacji procesów produkcyjnych w zakładach produkujących wyroby budowlane, w drodze doboru odpowiednich narzędzi, wprowadzenia mechanicznego ich ostrzenia oraz zwiększenia parku obrabiarek do drewna. Niezbędne jest również rozwinięcie produkcji

utwardzanych płyt pilśniowych, przyspieszenie produkcji płyt wiórowych na lepiszczu syntetycznym, gipsowym i ewentualnie cementowym oraz szersze wykorzystanie odpadów drewna usługowego do produkcji różnych materiałów i elementów na placu budowy lub w zakładach przedsiębiorstw budowlano-montażowych.

Reasumując powyższe należy stwierdzić, że ustalenia Sekcji Drewna na Zjeździe Polskiej Akademii Nauk stawiają przed instytutami naukowo-badawczymi, biurami projektów i wykonawstwem cały szereg problemów naukowych, technicznych, ekonomicznych i organizacyjnych, realizacja których niewątpliwie pozwoli na dalsze usprawnienie gospodarki drewnem w budownictwie i w dużym stopniu przyczyni się do zabezpieczenia potrzebnych ilości drewna dla wykonania zadań planu 5-letniego.

W opraciu o powyższe ustalenia, zainteresowane jednostki naukowe, produkcyjne i biura projektów, powinny opracować konkretne programy działania na najbliższe lata, w ścisłym powiązaniu osiągnięć nauki i nowoczesnej techniki z projektowaniem i produkcją budowlano-montażową.

Mgr TADEUSZ HASSNY

Na drodze do uporządkowania gospodarki odzieżą pracowniczą i sprzętem ochrony osobistej

W artykule dyskusyjnym pt. „Zadania komórki zaopatrzenia materiałowego zakładu przemysłowego w zakresie gospodarki odzieżą i sprzętem ochrony osobistej”, zamieszczonym w Nr 5 „Gospodarki Materialowej”, starałem się w sposób możliwie wyczerpujący omówić całość zagadnienia, dotyczącego zasad prowadzenia racjonalnej gospodarki odzieżą, przydzielaną pracownikom zakładów przemysłowych. Wobec ukazania się nowych przepisów, zawartych w uchwale Prezydium Rządu Nr 137 z dn. 18 czerwca 1954 r. w sprawie zasad przydziału odzieży specjalnej i sprzętu ochrony osobistej*), treść niektórych ustępów wspomnianego artykułu ulega dezaktualizacji, tak, że wydaje się wskazane podanie wyjaśnień, dotyczących zmian o znaczeniu dość ważnym.

* * *

Na wstępie pragnę podkreślić, że cytowana wyżej uchwała wprowadziła do gospodarki odzieżą pracowniczą nowość o zasadniczym znaczeniu, a mianowicie: odzież robocza wydawana pracownikom bezpłatnie — po upływie ustalonego okresu zużycia przechodzi na własność pracowników.

Postanowienie to ma na celu zachęcenie pracowników do oszczędnego używania wydanej im bezpłatnie odzieży roboczej. To pociągnięcie ze strony ustawodawcy uznać należy za szczęśliwe i słuszne, gdyż przynosi ono niewątpliwie

korzyści tak samemu pracownikowi i jego zakładowi pracy, jak i gospodarce ogólnonarodowej. Przypomnieć bowiem należy, że zgodnie z obowiązującymi do tej pory przepisami (tj. do dnia 18 czerwca 1954 r. — data wejścia w życie nowej uchwały) — pracownik z chwilą upływu ustalonego przez obowiązujące normy okresu zużycia odzieży roboczej — przy pobieraniu nowej na następny czasokres użytkowania — miał obowiązek zdania odzieży zużytej, stanowiącej zawsze własność zakładu pracy, bez względu na jej stan. W praktyce wyglądało to tak, że pracownik, wiedząc, że będzie musiał zdać odzież, o stan jej nie dbał i w konsekwencji odzież zdawana po okresie zużycia stanowiła bezużyteczne szmaty.

Nie można pomijać faktu, że to nowe postanowienie odnosi się wyłącznie do odzieży roboczej, a więc odzieży ułatwiającej pracownikowi wykonywanie pracy, bądź chroniącej odzież pracownika przed nadmiernym zużyciem lub zniszczeniem (definicja podana w par. 3 uchwały). Innymi słowy, postanowienie to nie odnosi się do odzieży pracowniczej pozostałej, to znaczy ochronnej (a więc indywidualnej i dyżurnej, omawianej niżej), która po okresie zużycia stanowi nadal własność zakładu pracy (z wyjątkiem umundurowania straży przemysłowej). Tu dla przypomnienia należy dodać, że do odzieży wydawanej indywidualnie należy zaliczyć umundurowanie przydzielane:

a) straży przemysłowej na podstawie uchwały Prezydium Rządu z dn. 14 lutego 1953 r. Umundurowanie to po upływie czasokresu zużycia przechodzi na własność pracownika (przypomi-

*) Monitor Polski Nr A-58 z dn. 18.VI.1954 r.

nam szczegóły podane w mym artykule z marca roku bież. w „Gospodarce Materiałowej“);

b) zakładowej straży pożarnej — zgodnie z przepisami rozporządzenia Rady Ministrów z dn. 13 grudnia 1952 r. (Dz. U. P. R. L. Nr 52, poz. 344). Umundurowanie to po okresie zużycia winno być zakładowi pracy zwrócone.

Wprowadzenie w życie powyższego postanowienia ma jeszcze to praktyczne znaczenie dla zakładu pracy, że odpada czynność brakowania odzieży roboczej, uprzednio zdawanej po okresie zużycia. Czynności z tym związane, zwłaszcza, o ile chodziło o odzież roboczą najbardziej liczną, to znaczy: ubrania robocze, kombinezony, płaszcze ochronne, tzw. kitle robocze itp. — były dla służby zaopatrzeniowej bardzo pracochłonne i brudne. Oczywiście, że formalnościom brakowania podlegać będzie nadal:

a) odzież robocza przedwcześnie zużyta tak z winy, jak i bez winy pracownika,

b) odzież ochronna indywidualna czy dyżurna (wartownicza),

c) sprzęt ochrony osobistej, chroniący pracownika przed szkodliwościami i niebezpieczeństwem, związanym z wykonywaną pracą.

Przedmioty te stanowią własność zakładu. Postanowienie to — jak wspomnieliśmy wyżej — jest niewątpliwie korzystne; wyłania się jednak aspekt budzący pewne wątpliwości, a mianowicie: zgodnie z obowiązującymi przepisami, odzież pracownicza winna być prana, czyszczona i naprawiana przez zakład pracy. W tym celu zakłady pracy (zwłaszcza większe) zobowiązane są uruchomić u siebie pralnie i szwalnie. Mniejsze zakłady, ze względu na nieopłacalność utrzymywania kosztownych urządzeń, mają obowiązek wypłacania ekwiwalentu pieniężnego w kwocie 17 zł w stosunku kwartalnym pracownikowi za pranie i naprawianie odzieży roboczej we własnym zakresie. Skoro więc nowe przepisy postanawiają, że odzież robocza po upływie czasu zużycia przechodzi na własność pracownika, wydaje się, że powstaną pewne kolizje i to właśnie w związku z oddawaniem odzieży roboczej do prania w pralni zakładowej. Pracownik bowiem, oddając co kwartał odzież roboczą do prania i napraw, otrzymywał odzież wymienną z zapasów zakładowych, odzież wypraną i naprawioną. Przy takim systemie, zdający odzież do naprawy nie może liczyć na to, aby dobrze i oszczędnie przez niego konserwowana odzież do niego powróciła. Nowe więc postanowienie w konsekwencji spowoduje, że pracownicy będą raczej woleli otrzymywać ekwiwalent w gotówce za pranie i naprawę odzieży roboczej, gdyż wówczas będą posiadali gwarancję, że ich zabiegi w kierunku starannego i oszczędnego używania odzieży im przydzielonej nie pójdą na marne. Zastanowić by się należało, czyby z tych właśnie względów, — wobec wejścia w życie nowych przepisów — nie zarządzić wypłacania przez zakłady pracy ekwiwalentu pieniężnego za pranie i naprawianie odzieży roboczej. Żeby jednak stan i wygląd zewnętrzny odzieży pracowniczej przy takim rozwiązaniu sprawy nie ucierpiał i nie budził zastrzeżeń i by pracownicy z tych powodów nie używali

w czasie pracy ubrań brudnych i podartych — rady zakładowe winny dołożyć wszelkich starań, by przez należyte uświadomienie pracowników nie dopuścić do rażących zaniedbań.

* *

W obowiązujących do tej pory przepisach w sprawie gospodarki odzieżą pracowniczą — w szczególności w „Instrukcji o prowadzeniu gospodarki odzieżą roboczą, ochronną oraz sprzętem ochrony osobistej w zakładach pracy, podległych Ministerstwu Przemysłu“ z dn. 18 marca 1947 r. L. dz. 3856/47-21 (wydanej w formie broszury przez Departament Ekonomiczno-Socjalny Min. Przemysłu) — wprowadzono pojęcia: a) odzieży roboczej, b) odzieży ochronnej i c) sprzętu ochrony osobistej. Omawiana przez nas nowa uchwała wprowadza nowy podział odzieży pracowniczej:

1) odzież specjalną (łącznie z obuwiem specjalnym),

2) sprzęt ochrony osobistej.

Odzież specjalną dzielimy z kolei na:

a) odzież ochronną,

b) odzież roboczą.

Do odzieży ochronnej zaliczamy odzież, która chroni życie lub zdrowie pracownika przed szkodliwościami produkcyjnego procesu technologicznego lub przed szkodliwościami, wynikającymi z charakteru pracy oraz przed możliwością nagłego zniszczenia odzieży własnej przez spalanie, gnicie, żrące działanie, lub która wydawana jest pracownikowi z uwagi na wymagania sanitarne, bądź specjalne potrzeby produkcji.

Odzież ochronna z uwagi na sposób korzystania z niej dzieli się na:

a) odzież indywidualną, która wydawana jest pracownikowi do jego osobistego użytku w czasie i miejscu pracy;

b) odzież dyżurną, która wydawana jest pracownikowi w czasie i miejscu pracy przy wykonywaniu określonych czynności, a która nie służy do osobistego użytku jednego pracownika (np. peleryny dla wartowników, kożuchy dla konwojentów itp.).

Do odzieży roboczej zaliczamy odzież, która ułatwia pracownikowi wykonywanie pracy, bądź chroni zwykłą odzież pracownika przed nadmiernym zużyciem lub zniszczeniem (np. ubrania robocze, płaszcze ochronne, kombinezony, chustki na głowę dla kobiet itp.).

Sprzętem ochrony osobistej jest sprzęt chroniący pracownika przed szkodliwościami i niebezpieczeństwami, związanymi z wykonywaną pracą (np. okulary chronne dla szlifierzy, maski dla spawaczy, maski z pochłaniaczami przeciwpyłowymi dla szlifierzy gumy itp.).

* *

Odzież ochronna i sprzęt ochrony osobistej wydawane są pracownikom bezpłatnie. Odzież robocza, w oparciu o obowiązujące przepisy, będzie wydawana nadal bezpłatnie lub częściowo odpłatnie. Gdyby jednak obowiązujące przepisy nie przewidywały bezpłatnego wydawania odzieży roboczej — odzież taka może być pracownikom wydana, ale wyłącznie odpłatnie. Wszelkie zmia-

ny w zakresie bezpłatnego wydawania odzieży roboczej wymagają uchwały Prezydium Rządu.

Nowe przepisy nie określają wyraźnie, co oznaczają „obowiązujące przepisy”. Sądzić należy, że przez obowiązujące przepisy należy rozumieć ustalone normy zaopatrywania pracowników w odzież i sprzęt ochrony osobistej. Normy te zostały ostatnio zrewidowane i w związku z opracowaniem projektu planu zaopatrzenia pracowników w odzież w r. 1955 zaktualizowane.

Prócz tego do „obowiązujących przepisów” zaliczyć należy przepisy szczególne, dotyczące zaopatrzenia w odzież niektórych grup pracowniczych w zakładach pracy, jak: straż przemysłową, zakładową straż pożarną, pracowników zatrudnionych w kopalniach itp.

Na uwagę zasługuje przepis uchwały (par. 7) wspominający o odpłatnym całkowicie czy częściowo wydawaniu pracownikom odzieży roboczej. Wprawdzie z treści par. 12 uchwały wynika, że — o ile pracownik z własnej winy przed upływem ustalonego okresu zużył przydzieloną mu bezpłatnie odzież roboczą — ponowne wydanie jej nastąpić może na zasadzie pełnej odpłatności. Nie jest to nowością, gdyż dotychczasowe przepisy rygor taki przewidywały. Nowością natomiast jest treść ustępu trzeciego par. 7 nowej uchwały, określająca, że „odzież nie przewidziana w obowiązujących przepisach (a więc normach) może być wydawana pracownikom wyłącznie odpłatnie”. Do tej pory w praktyce taki sposób zaopatrywania pracowników w odzież — odnosi się to do pracowników zatrudnionych w przemysłowych zakładach pracy — nie był stosowany, tym więcej, że dystrybutor (centrala odzieżowa) przy sprzedaży odzieży wyraźnie zastrzegał, że odstępowanie pracownikom przydzielanej odzieży odpłatnie jest niedopuszczalne, na co odbierający odzież zakład pracy musiał nawet składać oświadczenie na piśmie. Pomimo wydania w tej sprawie okólnika przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego z dnia 6 marca 1953 r. znak: PN 7C-09-1-53 w sprawie zaopatrywania pracowników w odzież specjalną na zasadach pełnej odpłatności (niestety, treść tego okólnika nie została należycie rozpowszechniona w zakładach pracy), zagadnienie to — moim zdaniem niezwykle interesujące dla świata pracowniczego — wymagałoby ogólnych wyjaśnień i wyczerpujących komentarzy z wyraźnym określeniem, w jaki sposób należałoby zaopatrywanie w odzież odpłatną realizować. Byłoby to bowiem korzystne tak dla pracowników, jak i dla zakładu pracy, gdyż pracownicy mogliby nabywać odzież na raty (stosunkowo małe), spłacane z zarobków, a zakład miałby tę korzyść, że mógłby poczynić pewne oszczędności w wydatkach na odzież pracowniczą; niemniej zyskałby na tym wygląd zewnętrzny odzieży pracowniczej w zakładzie.

*

*

*

Nowe przepisy szczegółowo regulują kwestję ustalania norm zaopatrzenia pracowników w odzież specjalną, a więc ochronną i roboczą oraz sprzęt ochrony osobistej. Projekty takich norm opracowują właściwi ministrowie w poro-

zumieniu z właściwymi zarządami głównymi związków zawodowych. Po zaopiniowaniu przez Centralną Radę Związków Zawodowych, Państwową komisję Planowania Gospodarczego oraz Ministra Finansów, projekty te podlegają zatwierdzeniu przez Prezydium Rządu.

Uchwała w par. 9 upoważnia właściwych ministrów do ustalania tymczasowych norm zaopatrzenia pracowników w odzież ochronną i sprzęt ochrony osobistej w razie potrzeby bezzwłocznego zapewnienia pracującym bezpiecznych warunków pracy przy powstaniu nowych stanowisk roboczych lub zmianie procesów technologicznych pod warunkiem:

a) uzgodnienia z właściwym zarządem głównym związków zawodowych,

b) znalezienia pokrycia uzupełnień w zatwierdzonych planach finansowych i materiałowych.

Gdyby natomiast nastąpiło polepszenie warunków pracy w związku z postępem technicznym, właściwi ministrowie zobowiązani są (przepis wiążący), po porozumieniu się z właściwymi zarządami głównymi związków zawodowych, wstrzymać wydawanie zbędnej już odzieży ochronnej lub sprzętu ochrony osobistej, przysługującej pracownikom na podstawie obowiązujących przepisów.

*

*

*

Opracowanie planów zaopatrzenia w odzież specjalną i sprzęt ochrony osobistej pracowników zatrudnionych w przemyśle w zasadzie odbywać się będzie na zasadach dotychczas stosowanych, z nieznacznymi zmianami, wprowadzonymi w przepisach zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 6 lipca 1954 r. Nr 149 w sprawie planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1955 (patrz nr 15—16 „Gospodarki Materialowej” z sierpnia 1954 r.).

Ostateczne plany roczne zaopatrzenia w odzież i sprzęt ochrony osobistej opracowuje Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego przy współudziale Centralnej Rady Związków Zawodowych na podstawie wniosków poszczególnych ministrów.

*

*

*

W pierwszym półroczu 1954 r. poszczególne ministerstwa w oparciu o przepisy uchwały Prezydium Rządu z dn. 1 sierpnia 1953 r. w sprawie zapewnienia postępu w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny pracy *) wydały resortowe instrukcje, regulujące zagadnienia gospodarki odzieżą pracowniczą. Niestety, instrukcje te częściowo już się zdezaktualizowały wobec zmian, jakie wprowadziła omawiana w niniejszym artykule nowa uchwała rządowa.

W celu więc jak najszybszego wprowadzenia w życie nowych, niezmiernie ważnych i korzystnych postanowień władz naczelných, należałoby niezwłocznie przystąpić do zmian i uzupełnień wydanych instrukcji.

*) Monitor Polski Nr A-83 z dn. 19 września 1953 r.

Przy tej sposobności należałoby zwrócić uwagę na jedno:

W publikacji mojej w Nr 5 „Gospodarki Materialowej” wyraziłem opinię, że gospodarka wszelką odzieżą pracowniczą w zakładzie pracy, wobec ukazania się uchwały rządowej w sprawie zapewnienia postępu w dziedzinie bhp z dn. 1 sierpnia 1953 r., będzie w zasadzie należała do zakresu działania komórki zaopatrzenia materiałowo-technicznego zakładów przemysłowych. Tymczasem, jak wykazała praktyka, w jednych zakładach gospodarką odzieżową faktycznie zajmuje się komórka zaopatrzenia, w innych — komórka bezpieczeństwa i higieny pracy, a w jeszcze innych — komórka administracyjno-gospodarcza. Zdarzyło się nawet, że na polecenie jednego z centralnych zarządów przemysłu przekaza-

zano część agend gospodarki odzieżą komórce zaopatrzenia, a część (między innymi wydawanie, prowadzenie ewidencji, sprawy prania i naprawy oraz brakowania odzieży) — komórce administracyjno-gospodarczej. Wytworzyła się więc niepotrzebna i wręcz szkodliwa dwutorowość. Stan ten winien ulec radykalnej, odgórnie zarządzonej zmianie dla dobra pracowników i gospodarki narodowej.

Również należałoby na terenie całego kraju wprowadzić jednolite zasady prowadzenia gospodarki odzieżą pracowniczą przez opracowanie i wydanie ramowej instrukcji, a Centrala-Wydawnicza Druków winna się zainteresować ujednoliceniem druków i formularzy, koniecznych przy właściwym prowadzeniu gospodarki odzieżą pracowniczą.

Z PRAC PTE

Ogólna działalność Sekcji Gospodarki Materialowej w sezonie 1953/1954

1. Zużycie materiałów

W związku z ostatnimi uchwałami Partii i Rządu o konieczności obniżenia kosztów produkcji, zagadnienie zużycia materiałów w produkcji i poza produkcją należy uważać za najbardziej aktualne. W ujęciu ogólnoeconomicznym zagadnienie to sprowadza się nie tylko do zużycia materiałów w procesie produkcji (czy też do zużycia o innym charakterze), lecz wymaga określenia czynników, które warunkują najbardziej oszczędne zużycie materiałów w całokształcie zjawisk gospodarki narodowej. Dlatego prace SGM poszły w kierunku ustalenia tych czynników, określenia ich sfery działania i wskazania środków działania w zakresie każdej z tych sfer. W tym celu przygotowano kilka referatów dyskusyjnych, opartych na doświadczeniach takich gałęzi przemysłu, których praktyka pozwala na uogólnienie wniosków.

Przyjęto wstępnie następujące założenia:

1. Czynniki warunkujące oszczędne zużycie materiałów występują w sferach: a) przygotowania (w ogólnym znaczeniu) materiałów (normalizacja produktów, zaopatrzenie, gospodarka magazynowa), b) zużycia (normalizacja procesu produkcyjnego, normowanie zużycia i kontrola zużycia), c) obrotu.

2. Dla każdej z tych sfer działania określono ważniejsze czynniki, warunkujące oszczędne zużycie materiałów.

Ze względu na obszerny zakres różnych zagadnień tu występujących, dotychczasowe wyniki prac należy uważać za próbę ich usystematyzowania i wyznaczenia kierunków działania. Zrobiono więc wstęp do dalszych prac metodycznych.

Oprócz wymienionych prac programowych SGM przeprowadziła dyskusję nad aktualnym zarządzeniem (projekt) normowania zużycia materiałów w ramach przygotowania NPG 1955. W wyniku dyskusji do projektu tego wniesiono wiele zmian i uzupełnień.

2. Zapasy materiałowe

Jednym z ważniejszych zagadnień dotyczących zapasów materiałowych w gospodarce narodowej (w produkcji i w obrocie) jest problem prawidłowej metody normowania tych zapasów. Praktyka gospodarcza wykazała, że dotychczasowe sposoby rozwiązania tego zagadnienia (zarówno u nas, jak i w innych państwach prowadzących gospodarkę planową, nie wyłączając gospodarki radzieckiej), są zupełnie niedostateczne. Brak im i podstaw teoretycznych i właściwej metody badania przyczyn takiego lub innego kształtowania się zapasów rzeczywistych. W związku z tym SGM uznała za konieczne, aby w zakresie tego zagadnienia prowadzić prace, poczynając nawet od próby usystematyzowania i określania uzasadnionych pojęć i definicji. Dotychczasowe wyniki tych prac są następujące:

a) W przeciwieństwie do praktyki dotychczasowej, która zajmowała się w pewnym stopniu unormowaniem zapasów produkcyjnych, uznano, że jedynie słusznym rozwiązaniem jest konieczność ujęcia tego zagadnienia na wszystkich ogniwach produkcji i obrotu (to znaczy w przedsiębiorstwach: wytwarzających — zapasy produkcji gotowej, obrotu — zapasy zbytowe, zużywających — zapasy produkcyjne) oraz zastosowania jednolitej metody unormowania zapasów.

b) Opracowano systematykę zagadnień składających się na temat „zapasy materiałowe” oraz ustalono wstępną definicję pojęcia „normy zapasu” ogólnej dla wszystkich ogniw produkcji i obrotu.

Dalsze prace powinny ustalić metodę normowania zapasów oraz technikę prac nad normowaniem w produkcji i w obrocie.

3. Planowanie zaopatrzenia technicznego

W zakresie zagadnień dotyczących zaopatrzenia technicznego SGM napotkała szczególne trudności, wynikające stąd, że ta tematyka nie

ma w naszej gospodarce żadnych doświadczeń teoretycznych i prawie żadnych praktycznych. Próby bardzo początkowych rozwiązań znaleźć można w tym dziale planowania gospodarczego, który potocznie nosi nazwę „zaopatrzenia inwencyjnego”. Temat wymaga zatem pracy „od podstaw”. Zaczęto od tego, co na tym etapie pracy uznać należy za najważniejsze, to znaczy od omówienia metody prac nad ustaleniem wykazu produktów stanowiących zaopatrzenie techniczne oraz nad organizacją bilansowania tych produktów.

Jednolity wykaz (nomenklatura) przedmiotów zaopatrzenia technicznego jest zagadnieniem wyjściowym nie tylko dla celów planowania zaopatrzenia technicznego, lecz również dla innych celów, jak: przeprowadzenie powszechnej inwentaryzacji (która jest w przygotowaniu), handel zagraniczny, bilanse maszyn i urządzeń technicznych, statystyka itd.

Zasadniczym problemem przy opracowywaniu omawianego wykazu jest ustalenie podstaw klasyfikacji maszyn i urządzeń, gdyż wykaz ma służyć różnym celom. Dlatego wykazem tym interesują się aktualnie różne jednostki organizacyjne: PKPG (planowanie i bilanse), GUS (statystyka i sprawozdawczość), Biuro Pełnomocnika Rządu do Spraw Powszechnej Inwentaryzacji, MHZ (import-eksport). Aby ustalić potrzeby tych jednostek w zakresie omawianego wykazu i uzgodnić organizację prac nad nim, SGM zorganizowała obszerną dyskusję w tej sprawie oraz przygotowała wnioski.

Drugi kierunek prac — organizacja bilansowania maszyn i urządzeń — jest aktualnie kontynuowany.

4. Gospodarka magazynowa

Magazyn produkcyjny zbytu lub obrotu, a zwłaszcza magazyn produkcyjny — jest miejscem, w którym bardzo często powstają nieuzasadnione wysokie koszty, spowodowane różnego rodzaju stratami. Zagadnienie właściwej gospodarki magazynowej i usytuowania w zakładzie stanowiska magazyniera nie zostały dotąd odpowiednio rozwiązane. Z tego powodu gospodarka narodowa ponosi corocznie straty sięgające setek milionów złotych. To skłoniło SGM do zajęcia się sprawą „gospodarności magazynów” w tym sensie, aby opracować system wskaźników i metody ich obliczenia, które pozwolą ocenić poziom gospodarki magazynowej w danym konkretnym przypadku. Trudność polegała na tym, aby omawiany wskaźnik można było — co w danym przypadku jest nieodzowne — określić liczbowo. Wykaz „liczbowych mierników gospodarczości magazynów” przygotowano i obecnie jest on przedmiotem dyskusji. Ustalenie takiego systemu wskaźników pozwoli na wprowadzenie zasad pla-

nowej gospodarki magazynowej oraz umożliwi premiovanie pracowników magazynów w zależności od wyników ich pracy. Jest to jeden z zasadniczych warunków podniesienia poziomu gospodarki magazynowej i wyeliminowania znacznej części dotychczasowych wysokich strat.

5. Planowanie zaopatrzenia

Ustalono metody prac zespołu planowania SGM oraz opracowano tezy do referatów, które w ramach tych prac zostaną przygotowane w oparciu o doświadczenia wytypowanych przez SGM gałęzi gospodarki narodowej. Na podstawie tych doświadczeń, ich analizy i dyskusji nad nimi mają być opracowane wnioski do:

a) rocznego planowania zaopatrzenia w zakładach,

b) operatywnego planowania zaopatrzenia w zakładach.

6. Obrót materiałów

Obrót materiałów na cele zaopatrzenia pozarynkowego jest jednym z węzłowych i obecnie jednym z najbardziej aktualnych problemów gospodarki narodowej. Niewłaściwa często organizacja tego obrotu jest przyczyną zasadniczych trudności, hamujących dobre zaopatrzenie produkcji i budownictwa. Pociąga to za sobą poważne, dodatkowe a niepotrzebne koszty dla gospodarki narodowej.

Problem jest bardzo zasadniczy, trudny i obszerny, dlatego wymaga szczególnego nakładu pracy. Ostatnio zespół obrotu przygotował wstępne tezy w zakresie tego zagadnienia, które będą przedmiotem dyskusji nie tylko w ramach prac wewnętrznych Sekcji, lecz również przy udziale szerokiego aktywu pracowników aparatu gospodarczego w zakresie zbytu i zaopatrzenia. W najbliższym czasie poinformujemy o zasadniczych kierunkach prac w tej dziedzinie.

7. Prace wydawnicze

SGM przygotowała dla Polgosu i PWT wnioski do planu wydawnictw w zakresie zaopatrzenia materiałowo-technicznego oraz przeprowadziła przy udziale przedstawicieli Polgosu dyskusję nad planem wydawniczym na rok 1955.

8. Oddziały terenowe

Przeprowadzono prace organizacyjne nad utworzeniem sekcji gospodarki materiałowej w oddziałach terenowych PTE w Stalinogrodzie i w Łodzi. Przedyskutowano również plan prac tych oddziałów na 1955 rok. W toku organizacji jest podobna akcja w oddziale PTE w Krakowie. Podjęto współpracę z NOT w zakresie zagadnień dotyczących zużycia materiałów oraz TEiOP (zakład przemysłu rolno-spożywczego) w zakresie normowania zapasów produkcyjnych.

O obniżkę kosztów w górnictwie

Zagadnienie walki o obniżkę kosztów własnych objęło wszystkie odcinki życia gospodarczego.

Nie wszędzie jednak zagadnienie to jest należycie poznane i doceniane, zwłaszcza, jeżeli chodzi o odcinek gospodarki materiałowej.

Za przykład służyć może kopalnia „Jowisz” w Wojkowicach Komornych.

Gdybyśmy analizowali tam kształtowanie się zapasów materiałowych na podstawie kartoteki magazynowej — to zdawać by się mogło, że sytuacja jest zadowalająca. Ponadnormatywne stany występują jedynie w materiałach małochożliwych, natomiast w materiałach deficytowych stany te kształtują się nawet poniżej obowiązujących norm zapasów.

Państwowa Inspekcja Gospodarki Materiałowej stwierdziła jednak, że właśnie materiały deficytowe rozchodowywane są natychmiast po przyjęciu ich przez magazyn i wędrują do podręcznych magazynów oddziałowych, a takich na terenie „Jowisza” jest około 20.

Elektrownia kopalni posiada np. we własnych zabudowaniach około 15 „zakonspirowanych” magazynów, w których znajdują się w przeważającej ilości wyroby i półfabrykaty z metali nieżelaznych, silniki elektryczne oraz szereg różnorodnych części zapasowych. Takie zakonspirowane magazyny posiada także każdy oddział dołowy kopalni, gdzie „chomikowane” są różne materiały rozchodowane w kartotece magazynowej jak np. łożyska toczne, materiały elektrotechniczne, kable, części zamienné do urządzeń górniczych, różnego rodzaju odlewy mosiężne, dowolnie przerabiane przez warsztaty itp.

Dąbrowskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego wydało wprawdzie zarządzenie nr 33/53 z dnia 13.X.1953 r., które zobowiązuje działy zaopatrzenia podległych kopalń do dopilnowania zlikwidowania

w magazynów podręcznych ruchu, o ile takowe istnieją, przed rozpoczęciem inwentury oraz do przyjęcia do magazynu i zaprzychodowania zwrotu materiałów z ruchu na podstawie odpowiednich dowodów.

Zarządzenie to nie jest jednak wykonywane przez kopalnię „Jowisz”, a dyrekcja toleruje ten stan, nie podejmując żadnych kroków zaradczych. Nawet powołana z dniem I.XII.1953 r. Sekcja Kontroli Zużycia Materiałowego nie zapobiega „chomikowaniu” materiałów, o czym świadczy fakt akceptowania pobierania przez oddziały otrzymywanych dostaw w całości.

Materiały leżą więc ukryte, w ilościach wysoko przekraczających normy zapasów, nieodpowiednio składowane i nie konserwowane niszczą się, a z braku kontroli zużycia wątpliwe staje się ich celowe i racjonalne wykorzystanie.

Z drugiej strony koszty oddziałowe i ogólnozakładowe oraz wskaźniki zużycia nabrzmiewają — częściowo nierealnie — na skutek wprowadzenia do nich ilości rozchodowanych a nie zużytych.

Kopalnia „Jowisz” nie jest przykładem odosobnionym, bowiem tego rodzaju magazyny istnieją także w kopalni „Dębieńsko” oraz w szeregu innych.

Niewątpliwie poszczególne oddziały produkcyjne na dole powinny mieć pewne doraźne zapasy w swych magazynach, ale czy nie można by ich znormować?

Zagadnienie jest poważne, szczególnie w dobie nasilenia walki o obniżkę kosztów własnych.

Należałoby więc zwrócić specjalną uwagę na zlikwidowanie tych niezdrowych tendencji w naszych kopalniach węgla kamiennego.

Lidia Troszok

DLACZEGO?

Tam jednak warto jechać

Jest jeszcze w Polsce takie przedsiębiorstwo produkujące papier, którego pracownicy Centralnego Zarządu Przemysłu Papierniczego w ogóle nie widzieli. Może kiedyś, jadąc na wczasy, ktoś tam ujrzał z okien pociągu oddalone kominy, może domyślił się, że to Fabryka Papieru w Nowej Bystrzycy, ale zakładu nikt podobno nie odwiedza, nikt nie interesuje się gospodarką materiałową, jaką w nim się prowadzi.

A tym właśnie warto się zainteresować. Już na boczni kolejowej w Bystrzycy Kłodzkiej zaciekać może taki widok. Na wielkiej hałdzie leży pomieszana makulatura z węglem. Co za dziwna „kompozycja”? pomyśli laik i daremnie zastanawiać się będzie nad przeznaczeniem tej mieszanek. Wątpliwości jego zresztą nie rozstrzygnie nawet najlepszy fachowiec, więc.... idźmy na teren zakładu.

Co prawda, droga dość długa (8 km), komunikacji nie ma, ale warto się przejsć.

Większość makulatury składa się tutaj pod gołym niebem, wzdłuż przepływającego strumyka. Ponieważ zwalonej makulatury nikt nie układa, lecz zwala byle jak na hałdę, bele z górnych warstw spadają do strumyka i leżą w wodzie. Tuż obok leży duża sarta zwalonych luzem desek.

W magazynie jest niewiele lepiej. Zapisów nie prowadzi się na bieżąco, a stanu faktycznego desek i krawędziaków w ogóle nie można ustalić, ponieważ nie rozchodowano tych ilości, które pobrało Miejskie Przedsiębiorstwo Remontowo-Budowlane w Bystrzycy na wykonanie pewnych remontów w Fabryce Papieru.

My na tym zwiedzanie kończymy. Ale ponieważ Fabrykę w Bystrzycy warto zwiedzić dokładniej, na pewno uczynią to bliżej zainteresowani, to znaczy przedstawiciele Centralnego Zarządu Przemysłu Papierniczego.

Każda przesada jest szkodliwa

Wszyscy w Polsce walczą o obniżkę kosztów własnych. W tyle nie pozostają wcale pracownicy lasów państwowych; oni także starają się gospodarować jak najekonomiczniej. Podobno nawet pomaga im się w tym.

Właśnie co do tej pomocy. Posłuchajmy, jak to wygląda w praktyce.

W Nadleśnictwie „Głusko“ trzeba było ten sam wyręb zalesiać kilkakrotnie. A więc raz w roku 1952, drugi raz w roku 1953 i częściowo w roku 1954. Dlaczego? Czyżby jakaś choroba zniszczyła młode sadzonki? Nie. Sprawa wygląda inaczej. Rzecz w tym, że na terenach Ziemi Odzyskanych, a prawdopodobnie również i na innych, poza drzewostanem istnieje i przejawia żywą działalność tzw. zwierzostan, który nad wyręb lubi młode sadzonki leśne. I tenże zwierzostan załatwił się radykalnie z młodym drzewostanem.

Czyżby nie było możliwości zaradzenia niszczycielskie-

mu apetytowi zwierząt? Owszem, są i to wypróbowane z najlepszym skutkiem. Po prostu młode sadzonki należy ogrodzić. „Ludzie lasu“ doskonale o tym wiedzą i z podziwu godnym uporem walczą bezskutecznie o kredyty na ten cel.

I tu dochodzimy do sedna sprawy. Tak zwane „czynniki miarodajne“ najwyraźniej postanowiły zastosować swoisty system obniżki kosztów własnych, wychodząc z założenia, że wystarczy wykonać plan zalesienia, a co będzie dalej, to się zobaczy. I rzeczywiście, wydano na zalesienie tylko 598 zł na 1 ha, zamiast około 1.100 zł. Wydano oczywiście tylko na pierwsze zalesienie. A potem trzeba było wydać na dalsze. Z rachunku wynika, że gdyby od razu ogrodzono siedliska, to wówczas naprawdę zaoszczędzono by 9 tysięcy złotych.

Taka „pomoc“ w obniżce kosztów własnych nikomu nie jest potrzebna. Może więc jej zaniechamy?

Po co ta produkcja?

Podobno w Pomorskiej Fabryce Gazomierzy w Tczewie wprowadzono pomysł racjonalizatorski, który zupełnie eliminuje zużycie skór kozich do produkcji gazomierzy. Podobno Pomorska Fabryka jeszcze w lutym rb. powiadomiła o tym także Centralę Handlową Przemysłu Odzieżowego w Łodzi, rezygnując z dalszych zakupów skór kozich. Podobno Skorzowskie Zakłady Garbarskie — nie

otrzymawszy w tej sprawie żadnych informacji — nadal produkują skóry kozie dla fabryki w Tczewie.

Zapasy wyprodukowanych skór rosną — odbiorcy nie ma. Trzeba więc podjąć szybko odpowiednie decyzje. Jakże? Właśnie o tym pragniemy szybko dowiedzieć się od zainteresowanych instytucji.

Handel wymienny

W lipcu br. opublikowano pismo okólne PKPG piętnujące wypadki odstępowania przez uspołecznione przedsiębiorstwa produkcyjne innym przedsiębiorstwom produkcyjnym materiałów dzielonych centralnie. Takie postępowanie bowiem jest sprzeczne z podstawowymi zasadami planowej gospodarki socjalistycznej. W piśmie okólnym wskazano, że „szczególne osiągnięcia“ w tym zakresie miały Gliwickie Zakłady Urządzeń Technicznych.

Okazuje się jednak, że nie tylko one.

Z Gliwicami poważnie współzawodniczą Mikołowskie Zakłady Budowy Maszyn, które prowadzą tę akcję pod hasłem „współpracy z innymi zakładami w formie wzajemnej wymiany towarowej“.

Po co jednak taka forma współpracy i taka forma obrotu towarowego? — nie wiadomo.

Faktem jest, że Mikołów dokonał już bardzo poważnych obrotów wyrobami hutniczymi i dlatego stał się „firmą konkurencyjną“ Centrostali, tym mocniejszą, że sprzedawał bez przydziałów.

Przykład Gliwic i Mikołowa, przykład Centralnego Zarządu Przemysłu Turbinowo-Kotłowego (o czym pisaliśmy w jednym z poprzednich numerów) oraz inne tego rodzaju przykłady z resortu przemysłu maszynowego świadczą, że w przedsiębiorstwach tego resortu są liczne fakty naruszania obowiązujących przepisów w zakresie obrotu materiałami. Oddajemy to pod rozwagę Ministerstwa Przemysłu Maszynowego.

Trzeba zrewidować kalkulację

W Lubuskiej Fabryce Zgrzeblarek Bawełnianych w Zielonej Górze przerwano produkcję wyrobów powszechnego użytku — tzw. produkcję uboczną z odpadów — z powodu skalkulowania zbyt wysokich kosztów własnych.

Istotnie, szufelka do węgla kosztowała jakoby zakład — 32,49 zł. Co prawda, koszt materiału wynosił ca 47 gr, ale robocizna, narzuty i koszty ogólnozakładowe...

Cóż tu wiele mówić. „Arged“ nie chciał podpisać umowy, w słusznym przekonaniu, że nikt nie zechce zapłacić za zwykłą szufelkę do węgla trzydziestu kilku złotych tylko dla tego powodu, że ją wyprodukowano w Lubuskiej

Fabryce Zgrzeblarek Bawełnianych, tym bardziej, że taką samą szufelkę, wyprodukowaną w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Termotechnicznych w Swiebodzinie można kupić za 5 złotych.

Produkcję zdecydowano zatem szybko przerwać, ale nikomu nie przyszło do głowy zdecydować, aby zrewidować kalkulację kosztów własnych. Może po ukazaniu się tej notatki nasunie się komuś w Zielonej Górze taka myśl.

Jeśli będą trudności — to prosimy poradzić się w Swiebodzinie.

Komu potrzebny pogrzebaczy?

Zdaje się, że we Wrocławskich Zakładach Przemysłu Maszynowego Leśnictwa produkcję uboczną rozumiano nie jako działalność ekonomiczną, ale jako „modę“.

Bo proszę, Zakład nie posiada odpowiednich odpadów produkcyjnych, ale ponieważ głosi się potrzebę produkcji

ubocznej, a Wrocławska Centrala Hurtu Gospodarstwa Domowego „Arged“ potrzebuje pogrzebaczy, więc... w lutym zawarto umowę na dostawę 11.000 sztuk pogrzebaczy po 7,70 zł za sztukę, udzielając rabatu 10% dla detalu i 5% dla hurtu. Wobec tego jednak, że Zakład — jak

już zaznaczyliśmy — nie posiadał potrzebnych odpadów — polecono kowalom uzyskać odpowiedni materiał z wyburzonych domów na terenie Wrocławia. Zakład wyprodukował do końca czerwca objęte umową 11.000 sztuk pogrzebaczy, z tego 9.000 sztuk z materiału uzyskanego z wyburzonych domów i 1.400 sztuk ze stali pełnowartościowej. W tych warunkach już kalkulacja wstępna przewidywała koszt własny pogrzebacza w kwocie 7,59 zł, a kalkulacja wynikowa wykazała koszt ten w sumie 7,41 zł.

Należy dodać, że pogrzebacze produkowane w innych zakładach z odpadów kalkulują się po 3,80 zł a więc prawie o połowę taniej.

Na domiar złego „Arge” pogrzebaczy nie przyjął, jakoby z powodu spóźnionej dostawy.

Cała więc kalkulacja doprowadziła do tego, że poniesiono duże koszty, zmarnowano materiał i nie ma odbiorcy na wyprodukowany towar.

Takie są skutki nieprzemyślanej działalności.

Nad Czarną Przemszą

Jeżeli Czytelniku mieszkasz w Będzinie — udaj się w stronę starego koryta Czarnej Przemszy, a ujrysz tam ciekawy widok. Koryto jest wypełnione usypiskiem deficytowego materiału. Leżą więc tam odpady skór miękkich, garbowanych, barwionych, a nawet odpady skór twardych, o powierzchni do 20 cm². Jest tego dużo — około 10 ton.

Istnienie tego malowniczego usypiska zawdzięczamy Będzińskiemu Zakładowi Obuwia, które we wrześniu br. niefrasobliwie wywiozły te cenne odpady nad rzekę.

Na szczęście zainteresowała się już tą sprawą Państwowa Inspekcja Gospodarki Materiałowej i wskazała Będzińskiemu Zakładowi możliwości przerobienia odpadów skór na klej tzw. „bursztynowy ciemny”, który produkuje Wytwórnia Chemiczna „Klej-Zel” w Brzeziu nad Odrą. Wytwórnia rozbudowuje się i będzie potrzebowała coraz więcej surowca.

Jest więc nadzieja, że zniknie usypisko i zmieni się krajobraz nad Czarną Przemszą.

OKAZUJE SIĘ, ŻE...

„Batory” nie jest w porządku

W numerze 14 naszego pisma zamieściliśmy notatkę krytyczną na temat nadmiernych zapasów materiałowych u wykonawców robót inwestycyjnych na terenie hut „Zygmunt” i „Batory”. Okazuje się, że pomyliliśmy się co do adresata, lecz nie co do faktów. Roboty nadzoruje Zarząd Budowy Pieców Przemysłowych nie we Wrocławiu — jak podaliśmy — lecz w Bytomiu.

Co do faktów — posłuchajmy wyjaśnień Zarządu Budowy Pieców Przemysłowych w Bytomiu.

Co do Huty „Zygmunt” — to w I kwartale 1954 r. nie notowano żadnych dostaw materiałowych na tę budowę, gdyż materiały znajdowały się tamże już od IV kwartału 1953 r. Od początku II kwartału br. zużywa się je. Powstanie remanentów przypisuje się skreśleniu w planie inwestycyjnym na rok 1953 budowy żarzaka i przeniesieniu tego zlecenia do planu II kwartału br.

Na budowie Huty „Batory” rzeczywiście były poważne nadwyżki materiałów. Winę za ten stan rzeczy ponosi rzekomo inwestor, który jeszcze w tej chwili nie posiada zaktualizowanego programu robót, a na przestrzeni 1954 roku na ogólną ilość 18 zleceń skreślił dotychczas 7, na które w międzyczasie materiał został częściowo dostarczony. Wprawdzie nadwyżki te przekazano do dyspozycji Centralnego Zarządu Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych w Gliwicach, w celu właściwego zagospodarowania, ale... dyspozycji dotąd brak, więc materiały leżą.

Cóż na to Huta „Batory”?

Zdaje się, że orientuje się ona, iż na kształtki ogniotrwałe trudno znaleźć nabywcę, na nieznormalizowane — często jest to w ogóle niemożliwe. Czy więc nie nazbyt pochopnie zamówiono materiał? Sprawa nadaje się do dokładnego zbadania.

Lubelskie Zjednoczenie Przemysłu Cukrowniczego żąda sprostowania

W numerze 14 naszego czasopisma zamieściliśmy notatkę krytyczną na temat gospodarki materiałami w Centralnym Zarządzie Przemysłu Cukrowniczego, a szczególnie w cukrowniach okręgu lubelskiego, należących do Lubelskiego Zjednoczenia Przemysłu Cukrowniczego. W odpowiedzi otrzymaliśmy wyjaśnienie od Zjednoczenia, z prośbą o zamieszczenie sprostowania.

Jednak obecna nasza notatka nie ma charakteru sprostowania, za co z góry przepraszamy, przerażeni stanowczym tonem „wyjaśnień”.

Bardzo nam przykro, że wyjaśnienia dotyczą tylko jednego z poruszonych zagadnień, a mianowicie tzw. popularnie przerzutów materiałowych, szeroko stosowanych w przemyśle cukrowniczym. Argument na ten temat sformułowany jest w zdaniu:

„Zarzut, że Zjednoczenie niezgodnie z przepisami, nie zgłaszało nadmiarów materiałowych do central zbytu, lecz do Centralnego Zarządu Przemysłu Cukrowniczego, jest całkowicie nieistotny, gdyż uczyniło to po pierwsze: na

skutek zarządzenia Centralnego Zarządu, po drugie: wszelkie przerzuty w ramach resortu są dozwolone, po trzecie: sprawa tych przerzutów była uzgodniona przez Centralny Zarząd Przemysłu Cukrowniczego z Ministerstwem Przemysłu Rolnego i Spożywczego i z PKPG”.

Pozostałe zagadnienia przemilczano, może dlatego, że są one — zdaniem Zjednoczenia — jeszcze bardziej bezprzedmiotowe. Bo przecież Zjednoczenie i Centralny Zarząd potrafią sprawę dobrze załatwić. Chociaż np. przerzuty wolno stosować, to jeszcze — dla pewności (?) — wyjednały zgodę Ministerstwa i PKPG. Po co akceptacja władz centralnych dla działania zgodnego z przepisami — nie wiemy.

Wiemy natomiast, że akt normatywny może zmienić tylko co najmniej równorzędny mu akt normatywny. Znamy uchwałę Prezydium Rządu nr 191 z dnia 10.IV.1954 r. w sprawie wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, gdzie w § 12 ust. 3 czytamy dosłownie:

„Odstępowanie lub sprzedaż materiałów jednostkom tego samego resortu są dozwolone wyłącznie w wyjątkowych, gospodarczo uzasadnionych przypadkach, na polecenie właściwego centralnego zarządu (jednostki równorzędnej), jeśli sprawa dotyczy zakładów podległych centralnemu zarządowi, lub na polecenie ministra, jeśli sprawa dotyczy zakładów podległych różnym centralnym zarządom”.

Paragraf 12, ustęp 4 wyjaśnia równocześnie, że „przepisy ust. 1—3 nie mają zastosowania do nadwyżek materiałowych, które powinny być upłynnione zgodnie z obowiązującymi przepisami”. Tymi zaś obowiązującymi przepisami — nam znanymi — są przepisy zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, ułynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach pań-

W sprawie „Dębieńska” wszystko wyjaśniono

Szczegółowa analiza przedstawionych nam przez Zakłady Koksochemiczne „Dębieńsko” i przez Gliwickie Biuro Sprzedaży Wyrobów Metalowych dokumentów dotyczących trudności w dostawach śrub upoważnia nas do zakończenia tej sprawy.

Faktem bezspornym jest, że w pewnym okresie ubiegłego roku istniały przejściowe trudności w zaopatrzeniu w artykuły śrubowe.

Faktem bezspornym jest również, że dystrybutor artykułów śrubowych niejednokrotnie zasypywany był zamówieniami niezbyt pilnymi, a czasem wręcz zbędnymi.

Sprawa upłynnienia barwnika jest na dobrej drodze

Przeszło dwuletnią kwarantannę odbyć musiał barwnik Indanthrenmarunenblau R. Taig, zalegając magazyny Aleksandrowickich Zakładów Przemysłu Lniarskiego w Bielsku-Białej — nim zdołano załatwić sprawę jego upłynnienia.

Przebieg sprawy opisaliśmy dokładnie w notatce pt. „Czytajmy uważnie zarządzenia” w nrze 10 „Gospodarki Materiałowej”, podkreślając, że przyczyną niemożności upłynnienia barwnika jest tylko nieznanostwo zarządzeń, obowiązujących w przedmiocie ujawniania, upłynniania i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów.

W wyniku naszej notatki otrzymaliśmy w sierpniu wyjaśnienia od Biura Zbytu Produktów Organicznych w Łodzi oraz odpis pisma skierowanego do Biura Zbytu Produktów Organicznych przez Aleksandrowickie Zakłady Przemysłu Lniarskiego w Bielsku-Białej. Cytujemy dosłownie wypowiedź tych Zakładów :

Biurokracja — uporczywa choroba „Motozbytu”

Zamieszczając notatkę krytyczną w nrze 12 naszego czasopisma pt. „Biurokracja triumfuje w Motozbycie” — zwróciliśmy się do Centrali Sprzętu Samochodowego „Motozbyt” w Warszawie i do Ministerstwa Transportu Drogowego i Lotniczego z apelem, by poświęciły więcej uwagi sprawie bezdusznej, biurokratycznej i krzywdzącej odbiorców pracy w placówkach „Motozbytu”.

Prosiłszy o wiadomość o powziętych środkach zaradczych. Na odpowiedź czekaliśmy cierpliwie od czerwca do końca sierpnia br., kiedy to trafiło do nas pismo Centrali Sprzętu Samochodowego „Motozbyt” w Warszawie z dnia 23.VIII.54 r.

stwowich (Monitor Polski nr A-46, poz. 602, nr A-51, poz. 685 i nr A-87, poz. 1202 oraz nr A-3, poz. 34 z roku 1953).

Przepisy te przewidują właśnie sprzedaż nadmiarów materiałowych za pośrednictwem właściwych jednostek zbytu.

Rzecz zrozumiała, o czym zresztą już kilkakrotnie pisaaliśmy — że zarządzenie (ani ustne uzgodnienie z Ministerstwem czy PKPG) nie jest władne przepisów tych zmieniać. Wszelkie więc masowo stosowane (tak, jak w cukrownictwie) przerzuty materiałowe są bezprawne.

Wydaje nam się, że po tych wyjaśnieniach nie będziemy już od nikogo otrzymywać tak „przekonujących” argumentów, jakie otrzymaliśmy od Lubelskiego Zjednoczenia Przemysłu Cukrowniczego.

Natomiast otrzymamy niewątpliwie wyjaśnienie na temat dalszych zagadnień, poruszonych w naszej notatce z n-ru 14.

Nie będziemy tu operować dokumentami i dowodami, gdyż zbyt dobrze znane są one zainteresowanym stronom, a inni nasi Czytelnicy na pewno znają analogiczne sprawy. Pragniemy więc tylko stwierdzić, że wysiłki i trud zainteresowanych nie są bezowocne — mamy plon w postaci wiadomości, że współpraca między „Dębieńskiem” a Gliwickim Biurem Sprzedaży Wyrobów Metalowych ułożyła się jak najlepiej.

Wypada nam teraz jedynie życzyć obu stronom dalszej, jak najlepszej współpracy.

„...umowy na przerób barwnika są w opracowaniu i zostaną w tych dniach przesłane zainteresowanym pracownikom Zakładów „Boruta”. Opóźnienie załatwienia sprawy nastąpiło na skutek konieczności uzyskania zgody naszej jednostki nadrzędnej na sfinansowanie tych prac”.

Mając na uwadze, że pismo opatrzone jest datą 2.VIII.54 r. przekonani jesteśmy, że zapowiedź „...umowy zostaną w tych dniach przesłane” stała się już faktem dokonanym, a zatem barwnik, jeśli nie został jeszcze przerobiony, to w każdym razie znajduje się w stadium przerobu, co wskazuje, że stanie się on niebawem pełnowartościowym materiałem.

Historia ta uczy, że sprawę można załatwić szybko, gdy zainteresowani znają przepisy i wykazują dostateczną inicjatywę w kierunku ich realizacji.

Aby więc podobne historie nie powtarzały się w przyszłości, powtarzamy nasze wezwanie — czytajmy uważnie zarządzenia.

Wyjaśnienia obejmują aż... pół strony papieru formatu A4 i w zasadzie nie wnoszą do sprawy nic nowego. Zapoznajmy się zresztą dokładnie z ich treścią.

„W wyjaśnieniu Waszej notatki — pisze Centrala „Motozbytu” — umieszczonej w nrze 12 uprzejmie komunikujemy, że wobec nieotrzymania pełnego pokrycia planu zaopatrzenia, rozdzielniki wysłane do Terenowego Biura Sprzedaży nie mogły być w pełni zrealizowane w roku 1953”.

Oczywiście — tylko... dlaczego w wyjaśnieniu z dnia 7 sierpnia ta sama Centrala „Motozbytu” pisze m. in., że już w lutym br. zrealizowała na rzecz Fabryki Wyrobów Nożowniczych w Drzewicy k. Opoczna cały przydział

roczny, choć — jak sama dodaje — przydziela kwartalnie 25% zapotrzebowania rocznego. Ten fakt — zdaniem Centrali „Motozbytu” — świadczy jakoby o tym, że jednostki terenowe nie podchodzą bezdusznie i biurokratycznie do spraw zaopatrzenia odbiorców.

Oczywiście, w pewnych przypadkach trzeba przydzielać określonej jednostce gospodarczej dodatkowo partię materiału, nawet kosztem innej jednostki gospodarczej. Ale, czy trzeba w pierwszych miesiącach roku zrealizować od razu całoroczny przydział — mamy wątpliwości. Mamy wątpliwości tym bardziej, że rośnie wciąż liczba skarg na działalność „Motozbytu”.

„Motozbyt” jest u nas w tej chwili centralą zbytu, która pobila wszelkie rekordy — nikt nie jest w stanie jej za-

grozić. Dlatego nadesłane nam dotąd wyjaśnienia są zupełnie niewystarczające.

Podtrzymujemy więc nasz apel z nr 12 skierowany do Ministerstwa Transportu Drogowego i Lotniczego.

Przy sposobności prosilibyśmy również o zajęcie się sprawą zamówienia Dzierżoniowskich Zakładów Przemysłu Bawełnianego odesłanego do Terenowego Biura Sprzedaży „Motozbytu” w Lublinie. Jest to sprawa doprawdy bardzo dziwna.

Najistotniejszą jednak sprawą jest uoperatyzowanie działalności wszystkich placówek „Motozbytu” i spowodowanie, aby działalność ta odpowiadała naszym obecnym wymaganiom gospodarczym.

NASZE INTERWENCJE

Zamknięte koło

Gorlickie kopalnictwo naftowe powołując się na zarządzenie Ministra Handlu Zagranicznego z dnia 18.V.53 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami przy dostawach towaru importowego (Monitor Polski Nr A-62 poz. 762), zawiadomiło w dniu 28.X.1953 r. „Centralę Handlową Przemysłu Drzewnego — Biuro Sprzedaży Opakowań Drewnianych w Warszawie, ul. Nowogrodzka 31, że posiada około 200 sztuk zbędnych skrzynek drewnianych po pompach węglanych. Skrzynki są w stanie dobrym, nadają się do dalszego użytku (wymiar 14×14×230—300 cm z wiekami na zawiasach). Chodzi o wskazanie sposobu ich zagospodarowania.

W lutym 1954 r. nadeszła odpowiedź. Dział skupu i produkcji Renowacyjnej Zarządu Gospodarki Opakowaniami Drewnianymi (Ministerstwo Przemysłu Drzewnego i Papierniczego) polecił przekazać skrzynki, po uprzednim porozumieniu się z odbiorcą, Rzemieślniczej Spółdzielni Pracy „Wielobranżowej” w Krośnie nad Wisłoką.

Ponieważ Spółdzielnia w Krośnie nie odpowiedziała na pismo Gorlickiego Kopalnictwa Naftowego w sprawie nadesłania formalnego zamówienia, przedsiębiorstwo w Gor-

licach po upływie pewnego czasu wysłało monit, kierując jego odpis do Zarządu Gospodarki Opakowaniami Drewnianymi.

Tym razem adresat odezwał się szybko. Nie był to jednak ten adresat, na którego odpowiedź czekano.

Zarząd Gospodarki Opakowaniami Drewnianymi zwrócił odpis pisma Gorlickiego Kopalnictwa Naftowego z uwagą, że „...sam przebieg realizacji zamówienia interesuje zasadniczo odbiorcę i dostawcę i nie przedstawia dla naszego Zarządu zasadniczego znaczenia”.

Dalej jeszcze ciekawsza uwaga. „...Zarząd prosi o zaniechanie w przyszłości przysyłania podobnej korespondencji do n. Zarządu z uwagi na ostatnie uchwały naszej partii, zmierzające do usprawnienia i uproszczenia postępowania administracyjnego”.

A zatem zaniechanie informowania zainteresowanych instytucji o tym, że realizacja ich polecenia natrafia na przeszkody, ma być — zdaniem Zarządu — uproszczeniem postępowania administracyjnego i właściwą wykładnią uchwał partii?

Praktyka takiej wykładni nie potwierdza.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

POLSKA

Zastąpienie węgla i grafitu spektralnie czystego proszkiem srebrnym przy analizach spektrograficznych — inż. W. Klimecki z Głównego Instytutu Metalurgii im. St. Staszica w Gliwicach. Analizę spektrograficzną materiałów nie przewodzących prądu elektrycznego (rury, żużle, materiały ceramiczne itp.) oraz materiałów rozdrobnionych (np. wiórki stalowe, druciki, proszki itp.) wykonuje się normalnie przez stłaczanie próbek badanych materiałów ze spektralnie czystym grafitem, jako materiałem wiążącym, a następnie umieszcza się otrzymane pastylki w kubkach grafitowych tej samej czystości. Grafit tego rodzaju jest importowany. W celu wyeliminowania importu spektralnie czystego grafitu, zastosowano proszek srebrny, wolny od zanieczyszczeń, produkowany w kraju. Srebro jako pierwiastek o wyjątkowo nikłym widmie nadaje się dobrze jako spoiwo nadto nie utlenia się, wobec czego może być przechowywane przez długi okres czasu w stanie sproszkowanym. Srebro stłacza się łatwo,

dając pastylki spoiste, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło, co jest szczególnie korzystne przy analizach w łuku elektrycznym.

Przy zastosowaniu pastylek ze srebra zbędne są kubki, gdyż wystarcza uchwyt miedziany z małym wgłębieniem, w którym umieszcza się pastylkę w ten sposób, że wystaje ponad górny brzeg uchwytu co najmniej 0,5 mm. Takie umieszczenie pastylki powoduje, że wyładowania elektryczne odbywają się jedynie na jej powierzchni, a sam uchwyt jest nienaruszony i może być wielokrotnie używany.

Rury rozpryskujące kwas azotowy w maszynie do trawienia klisz — Holderny Czesław z Poznańskich Zakładów Graficznych. Rury rozpryskujące kwas azotowy w maszynie do trawienia klisz sprowadzano dotychczas z zagranicy. Były one wykonane z ebonitu, który pod wpływem działania kwasu kruszał, wykazując trwałość tylko przez okres około 12 miesięcy. Obecnie rury rozpryskujące z ebo-

nitru zastąpiono rurami celuloidowymi o grubości 2 mm, produkcji krajowej. Pomysł dał bardzo dobre wyniki, gdyż rury celuloidowe wykazują co najmniej pięciokrotnie wyższą odporność i wytrzymałość na działanie kwasu azotowego od rur ebonitowych.

Szczęki wymienne przy uchwytach zaciskowych — Bernard Szmelter ze Zjednoczonych Zakładów Rowerowych w Bydgoszczy. Uchwyty zaciskowe do rewolwerówek i automatów dotychczas wykonywano w jednej całości. Ponieważ w uchwytach tych zniszczeniu ulegają jedynie szczęki, w przypadku ich zużycia, przekazywano na złom również nadającą się do dalszego użytku część wyrobu. Według udoskonalenia uchwyt zaciskowy wykonuje się z trzech części oddzielnych: tulei zewnętrznej, rozprężnej, szczęki i śruby łączącej, przy czym tuleja jest lekko hartowana, natomiast wymienna, zużywająca się szczeka jest twarda. Udoskonalenie zapewnia możliwość wymiany szczęk, co w konsekwencji znacznie przedłuża żywotność uchwytów.

Urządzenie doprowadzające i odprowadzające parę i wodę do płyt grzejnych przy prasach hydraulicznych wielostopniowych — Antoni Kużaj i Władysław Grochowalski z Zakładów Przemysłu Tworzyw Sztucznych „Wąbrzeźno“. Dotychczas doprowadzano i odprowadzano parę i wodę do ruchomych płyt grzejnych prasy hydraulicznej wielostopniowej układem rur połączonych przegubami wykonanymi z brązu. Przeguby te przy podnoszeniu i opuszczaniu płyt szybko wyrabiały się i psuły, powodując:

- a) długotrwałe postoje prasy w czasie wymiany wyrobionych przegubów na nowe;
- b) zwiększenie kosztów obsługi i konserwacji z powodu częstego psucia się przegubów i ich nieszczelności;
- c) znaczne zużycie kosztownego i deficytowego brązu;
- d) niehigieniczne warunki pracy na skutek wyciekania pary i gorącej wody na podłogę.

W myśl usprawnienia zastosowano urządzenie do hydraulicznej prasy wielostopniowej, które eliminuje wymienione straty i niedogodności. Urządzenie składa się z dwóch jednakowych skrzyń rozdzielczych na parę i wodę. Jedna z tych skrzyń doprowadza parę i wodę do płyt grzejnych, a druga je odprowadza. Każda ze skrzyń wykonana ze staliwa posiada tyle osobnych kanałów pionowych, ile rur doprowadza i odprowadza wodę i parę, oraz kanał poziomy zasilany parą z kotła lub odprowadzający z płyt grzejnych wodę z parą do zlewu. Rury są grubocienne i na zewnętrznej stronie szlifowane. Przy podnoszeniu płyt w czasie pracy prasy rury wysuwają się z kanałów. Każda z rur jest uszczelniona w górnej części dławikiem i umocowana jednym końcem na stałe do odpowiedniej płyty grzejnej.

Sposób przedłużenia piły cylindrycznej — Roman Gawęda z kopalni „Rokitna“. Wobec konieczności ostrożenia piły, długość piły cylindrycznej zmniejsza się po pewnym czasie do tego stopnia, że staje się ona niezdadna do dalszego użytku i przeznaczana jest na złom. Z powodu trudności otrzymania nowych pił cylindrycznych w dobrym gatunku wykorzystuje się w myśl usprawnienia poprzednio wycofane, zbyt krótkie piły, przedłużając je przez przymocowanie odpowiednio długiego odcinka rury stalowej, mającej tę samą średnicę i grubość ścianki, co przedłużana piła cylindryczna. Piłę cylindryczną łączą z rurą przedłużającą za pomocą krytych nitów (w liczbie dziesięciu) rozmieszczonych równomiernie na obwodzie.

Zastosowany w ten sposób odcinek piły przymocowany do głowicy może być wykorzystywany aż do zupełnego jej zużycia.

Sposób wyrobu kapsli do butelek z celulozy wiskozowej — Inż. Władysław Setkowicz z Rzemieślniczej Spółdzielni Pracy Impregnatorów, Papierników i Mechaników w Krakowie. Kapsle metalowe do butelek, słoików itp. produkowane z surowców deficytowych, jakimi są stopy cyny i ołowiu, mogą i powinny być zastępowane kapslami produkowanymi z łatwiej dostępnych surowców krajowych. Właśnie kapsle z celulozy wiskozowej z powodzeniem mogą być do tych celów użyte.

Podstawowym surowcem do wyrobu kapsli z celulozy wiskozowej jest wiskoza.

Ze względów ekonomicznych do wyrobu tych kapsli stosuje się wiskozę odpadkową z produkcji włókien sztucznych. Proces fabrykacji kapsli z celulozy wiskozowej dzieli się na trzy fazy operacyjne, a mianowicie: 1) filtrowanie wiskozy i formowanie kapsli, 2) utrwalenie fabrykatu, 3) mycie i glicerynowanie kapsli.

Receptura: Do produkcji kapsli z celulozy wiskozowej używa się wiskozę odpadkową, siarczan amonu, kwas siarkowy stężony i miękką wodę.

Urządzenia sygnalizujące zanik napięcia w jednej z faz trójfazowego silnika asynchronicznego — R. Markowski, K. Bujak z Zakładu Zbytu Energii we Wrocławiu. Trójfazowe silniki elektryczne pracujące bez obsługi ulegają przegrzaniu i spalaniu uzwojeń na skutek zaniku napięcia w jednej z faz.

W celu zmniejszenia uzwojeń silnika i uniknięcia strat powstających z tych przyczyn, zastosowano w myśl usprawnienia urządzenie sygnalizujące zanik napięcia. Urządzenie to składa się z 3 przekaźników, lampy sygnalizacyjnej i dzwonka. Przekaźniki zasilane prądem statym zaopatrzone są w pary styków, włączonych w obwód lampy sygnalizacyjnej i w dzwonek. Cewki elektromagnesów przekaźników znajdują się stale pod napięciem i wytwarzane przez nie pole magnetyczne powoduje przyciąganie kotwiczek przekaźników, co zapewnia utrzymywanie styków w pozycji rozwartej.

W przypadku zaniku napięcia w jednej z faz, odnośny elektromagnes przestaje przyciągać swą kotwiczkę, na skutek czego następuje zwarcie pary styków w danym przekaźniku i włączenie lampki oraz sygnału dzwonkowego. Dzwonek sygnalizuje istnienie napięcia tylko w dwóch fazach i konieczność niezwłocznej naprawy.

Regeneracja zaworów iglicowych — H. Tarnas z Gorzowskich Zakładów Włókien Sztucznych. W instalacjach produkcyjnych zakładów stosowano zawory iglicowe, które po krótkim użyciu stawały się nieszczelne i trzeba je było wymieniać na nowe. Obecnie można stosować regenerację zaworów w sposób następujący: do korpusu zaworu podgrzanego do temperatury 850—900° wkłada się nie nagrzaną specjalną iglicę, wykonaną z twardej stali, o nieco większej od normalnej średnicy, przez dociskanie której kształtuje się powierzchnię gniazda zaworu. Iglica posiadając większą masę nie nagrzeje się zbyt szybko w czasie wkręcania jej do nagrzanego korpusu zaworu i służy tylko do regeneracji zaworu. Po wprowadzeniu w życie tego usprawnienia zawory wytrzymały próbę na szczelność przy 30 atm. i przy produkcji nowych zaworów iglicowych zastosowano również ten nowy sposób kształtowania powierzchni gniazda. Dzięki usprawnieniu zmniejszono zużycie zaworów iglicowych i wykorzystano jako pełnowartościowy surowiec zawory przeznaczone dotychczas na złom.

Łączenie końców uzwojeniowych przewodów maszyn elektrycznych przez zgrzewanie — Zygmunt Klimecki z Fabryki Maszyn Lniarskich i Pomocniczych w Kamieniu.

nej Górze. Przewody uzwojeniowe maszyn elektrycznych łączono dotychczas przez lutowanie cyną, zabezpieczając dodatkowo łączone miejsce tulejką, również przylutowaną cyną. W celu zmniejszenia zużycia deficytowej cyny i zagwarantowania niezawodności styku łączonych końców przewodów — zastosowano w myśl usprawnienia łączenie ich przez zgrzewanie elektrodą z węgla retortowego prądem transformowanym o napięciu 24 V i natężeniu około 20 A.

Udządzenie do zgrzewania składa się z transformatora o przekładni 220/24 V, opornika regulującego natężenie prądu włączonego do wtórnego obwodu transformatora oraz kolby do zgrzewania z osadzoną w niej elektrodą węglową. Przewód łączy kolbę z opornikiem, natomiast przewód — zaciśnięty na jednym z końców łączonych przewodów uzwojeniowych — zamyka obwód prądu. Zgrzewanie skręconych uprzednio końców przewodów uzwojeniowych następuje na skutek ciepła powstającego przy zetknięciu elektrody z końcami przewodów, które częściowo topiąc się, tworzą w miejscu łączonym kulkę. Potrzebne do zgrzewania natężenie prądu reguluje się opornikiem. Zależy ono od materiału przewodów łączonych i od ich przekroju.

Dzięki usprawnieniu osiągnięto znaczne zmniejszenie zużycia cyny.

Wykorzystanie surowca podbrzuszy świńskich do wyrobu rękawiczek — Rozalia Skrejko, Irena Rumińska, Zofia Paszkot, Józef Zygmunt, Jan Baran i Edward Krygier ze Spółdzielni Pracy „Rozwój” w Krakowie. Okazało się, że podbrzusza świńskie, traktowane dotychczas jako surowiec odpadkowy, można z powodzeniem zastosować do wyrobu rękawiczek. Przygotowanie otrzymanych z garbarni podbrzuszy wymaga jednak uprzedniego ich zmiękczenia i uelastycznienia. Operacji tej dokonuje się za pomocą przyrządu składającego się z noża stalowego w kształcie segmentu tarczowego, przymocowanego nitami do drewnianego stojaka. Czynność zmiękczenia podbrzuszy świńskich polega na przesuwaniu oburącz skóry w górę i w dół, po stronie mizdry, w poprzek ostrza noża. Ostateczne uelastycznienie skóry odbywa się już na stole rękawiczniczym.

Rękawiczki wykonane z podbrzuszy są trwałe i efektywne.

Ulepszony sposób wciągania wózków do suszarni — Walenty Szczurowski z Huty „Sosnowiec”. Wózki do komory suszarni wciągano dotychczas za pomocą liny przyczepionej do przodu wózka i połączonej z hakiem suwnicy. Lina przechodziła przez 2 rolki, z których jedna była zamontowana przed komorą suszarni, a druga w ścianie pieca między paleniskami. Sposób ten był niepraktyczny, ponieważ przy wciąganiu wózka rolka często rozluźniała się i wypadła z muru; lina leżała wówczas na spodzie pieca, nad wylotem spalin i łatwo ulegała przepaleniu.

W celu zmniejszenia zużycia lin zastosowano w myśl usprawnienia inny sposób wciągania wózka. Rolkę wmontowano między wylotem spalin a zasłoną pieca, przy czym linę połączono z tyłem wózka, co pozwala na odłączenie jej po wciągnięciu wózka do komory suszarni i uniknięcie w ten sposób niebezpieczeństwa przepalenia. Pomysł ten przedłuża żywotność lin i zmniejsza ich zużycie.

CZECHOSŁOWACJA

Filtr magnetyczny — Antonin Nespěšný. Wszędzie tam, gdzie stosuje się obieg oleju (w maszynach hydraulicznych pompach wysokociśnieniowych, szlifierkach itd.) pojawiają się z biegiem czasu drobne cząstki metalu, któ-

rych nie można usunąć przy pomocy zwykłych filtrów. Obniża to wartość techniczną oleju (należy go często wymieniać jako zanieczyszczony) i niejednokrotnie uszkadzają się różne części składowe maszyn, zwłaszcza pomp. Te drobne cząstki metalu można usunąć przez umieszczenie w obwodzie obiegowym oleju specjalnego filtra magnetycznego wraz z normalnymi filtrami. Filtr magnetyczny składa się z naczynia zamkniętego pokrywą zaopatrzoną w nacięcia na klucz. Do pokrywy przytwierdzony jest śrubą mosiężną i nakrętką magnes trwały, na którego powierzchni bocznej są wyfrezowane pochyłe żłobki. Króćcem dopływowym doprowadza się zanieczyszczony olej do przestrzeni nad magnesem (króciec odpływowy jest węższy niż króciec dopływowy). Olej spływa przy tym swobodnie pochyłymi żłobkami magnesu, który przyciąga do siebie wszystkie cząstki metalowe (ferromagnetyczne). Króćcem odpływowym odprowadza się do pomp czysty olej.

Oczyszczenie filtra przeprowadza się z łatwością (po zdjęciu pokrywy uszczelnionej wkładką) przez wytarcie magnesu. Filtr magnetyczny usuwa niepożądane cząstki ścieru metalowego, zmniejsza możliwości uszkodzenia pompy, zaoszczędza znaczne ilości oleju, jest prosty w obsłudze.

Przed racjonalizatorami stoi jeszcze zadanie rozwiązania problemu usuwania cząstek metali kolorowych.

Nowe wyposażenie spawaczy — Piotr Tučný. Warunki montażowego spawania łukiem elektrycznym wymagały pewnego zrationalizowania, gdyż nie sprzyjały oszczędzaniu czasu spawacza, ani oszczędzaniu elektrod. Brak było po prostu spawaczom odpowiedniego wyposażenia podręcznego, umożliwiającego im szybkie, prawidłowe rozmieszczenie nowych elektrod oraz odkładanie dłuższych resztek elektrod. Obecnie wyposażenie takie sporządzono. Jest to pasek z nałożonym nań futerałem i przymocowaną torbą blaszaną.

Futerał z prostym zamkiem sprężynowym służy jako zasobnik nowych elektrod, a blaszana torba z zamkiem sprężynowym — do odkładania resztek elektrod (niedopałów). Futerał o rozmiarach 42 × 12 cm jest wykonany ze skóry niskiego gatunku, filtry lub innego materiału zastępczego. W górnej części zaopatrzonej jest w miękkie kołnierze skórzane z dwiema sprężynami, które zapobiegają wypadaniu elektrod. Torba blaszana o rozmiarach 12 × 22 × 4 cm jest zaopatrzona w pochyłą przykrywkę z zamkiem sprężynowym.

Zastosowanie tego prostego wyposażenia dało poważne oszczędności w zużyciu elektrod. Spawacze nie gubią już nowych elektrod i nie porzucają gorących niedopałów.

Zmiana konstrukcyjna pieca gazowego — inż. Vratislav Vychodil. Piece gazowe mają na ogół sztuczny wdmuch powietrza niezbędnego dla spalania (np. piece do cynowania). W celu zaoszczędzenia gazu palnego proponowano, aby powietrze to było podgrzewane wstępnie gazami spalinowymi, których temperatura dochodzi do 600°, a które dotychczas uchodziły bez wykorzystania do komina. Powietrze spalane można ogrzać w ten sposób w przybliżeniu do 100°. Dzięki usprawnieniu zaoszczędzono pewne ilości gazu palnego oraz obniżono koszty eksploatacyjne.

Sposób naprawy kadłubów pomp wodnych wybrakowanych z powodu porowatości materiału — Josef Mlynar. Dotychczas, jeśli powierzchnia kadłubów do pomp wodnych była porowata, przeznaczano je od razu na złom. Obecnie okazało się, że powierzchnię kadłubów można łatwo pozbawić porowatości, należy tylko wtłoczyć do porów szkło wodne pod ciśnieniem 15 Atm.

Po wysuszeniu pompy i ponownym poddaniu jej ciśnieniu 15 Atm (normalne ciśnienie probiercze wynosi 2 Atm.) stwierdzono, że kadłub odpowiada wymaganym normom technicznym i może być użyty zgodnie z przeznaczeniem.

NIEMIECKA REPUBLIKA DEMOKRATYCZNA

Wyłącznik ręciowy przy spawarce punktowej — Ernest Greiner, Willy Söllner, Paul Lotze i Erich Weissborn. Wyłącznik nośny przy elektrycznej spawarce punktowej po-

woduje częste przestoje spawarki, ponieważ szybko zużywające się styki ślizgowe, wykonane z metali nieżelaznych wymagają częstej naprawy.

W celu zmniejszenia zużycia metali kolorowych i ograniczenia przestojów zmieniono konstrukcję wyłącznika, stosując zamiast styków ślizgowych wyłącznik ręciowy. Dzięki usprawnieniu osiągnięto pewne kontaktowanie, oszczędność w zużyciu metali kolorowych i uproszczoną konserwację.

PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA

Przodująca technika — potężną dźwignią wzrostu dobrobytu. Streszczenie przemówienia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Eugeniusza Szyra, wygłoszonego w dniu 8 sierpnia 1954 r. na otwarciu wystawy wynalazczości i postępu technicznego we Wrocławiu.

Na wstępie autor charakteryzuje istotę przemian społeczno-gospodarczych oraz dynamiczny rozwój sił twórczych w naszym kraju, stwierdzając, że nieustanny rozwój wszystkich gałęzi produkcji jest warunkiem dalszego postępu techniki. Potężny rozwój przemysłu hutniczego, energetycznego, górniczego, a przede wszystkim maszynowego — obrazuje 5.000 eksponatów nagromadzonych na wystawie. Autor podkreśla, że produkcja brabiarów — maszyn produkujących maszyny różnych typów i w tysiącach odmianach — urządzeń i narzędzi, jest dźwignią postępu technicznego, którego rola, udział i znaczenie w ogólnej produkcji przemysłowej winny nieustannie wzrastać. Rozmiary i tempo wdrażania nowej techniki ilustruje w przemyśle maszynowym bogata lista nowouruchomionych produkcji, w budownictwie zaś — nowe materiały budowlane, jak żużlobetony, lekkie betony, strunobetony, suche tynki i nowe materiały elewacyjne.

Do podstawowych cech techniki socjalistycznej autor zalicza: stosowanie najnowszej techniki w stosunku do okresu poprzedzającego planowanie w dziedzinie rozwoju nauki i techniki, masowe formy współzawodnictwa socjalistycznego, produkcję nowych maszyn, szczególnie do kompleksowej mechanizacji i automatyzacji procesów produkcyjnych, powszechne wdrażanie procesów technologicznych, socjalistyczną organizację produkcji, wysuwającą na czoło zagadnień maksymalną oszczędność czasu, materiałów, surowców, paliwa i energii, wreszcie — twórczą współpracę nauki i praktyki oraz nieustannie rosnącą rolę nauki.

Aby ściśle powiązać postęp techniki z zadaniami produkcyjnymi — niezbędna jest stała troska o perspektywiczne planowanie nowych rozwiązań naukowych i technicznych. Nauki stosowane — a w szczególności fizyka teoretyczna — winny wyprzedzać plany wieloletnie i torować im drogę.

Tym założeniem wyższej socjalistycznej techniki nie odpowiada w pełni organizacja produkcji naszego przemysłu. Do ujemnych jej cech autor zalicza m.in. brak statystycznych norm zużycia materiałów, paliwa i energii. Pojęcie „wyższa socjalistyczna technika“ obowiązuje cały przemysł i dlatego niedocenianie możliwości i przecenianie trudności powodują, że zakłady spalające nadmierne ilości paliwa, uskarżają się na brak paliwa. Nadmierna waga konstrukcji maszyn powoduje trudności w zaopatrzeniu przemysłu maszynowego. Przemysł hutniczy zużywa nadmierne ilości koksu, węgla, energii i rudy, a budownictwo nie zorganizowało gospodarki magazynowej i limitowania materiałów, wydawanych do chwili obecnej

bez rachunku i kontroli. By wyrównać front postępu technicznego należy przenosić doświadczenia z zakładów produkujących do zakładów zacofanych.

Opanowanie jednak nowej techniki wymaga wysokiego wykształcenia robotników i inżynierów, rozszerzenia ich horyzontu umysłowego i budzenie stałego zainteresowania dla postępu w nauce i technice. W dziedzinie wdrażania najnowszej techniki ogromną rolę winna spełniać wynalazczość, udoskonalenie i usprawnienie twórczych i aktywnych robotników i techników oraz szerokie upowszechnianie tych osiągnięć we wszystkich dziedzinach życia gospodarczego. Temu właśnie celowi służy wystawa wynalazczości i postępu technicznego we Wrocławiu.

Materiałoznawstwo skórzanego — mgr inż. Leszek Wiktor, WPL, rok 1954.

Ukazanie się książki omawiającej zagadnienie materiałoznawstwa skórzanego jest nowością w naszej literaturze gospodarczej. Wprawdzie książka przeznaczona jest dla szkół zawodowych, może jednak być ona również pożyteczna dla pracowników zaopatrzenia i zbytu.

W rozdziale pierwszym autor podaje wstępne wiadomości, obrazujące rozwój przemysłu skórzanego w Polsce Ludowej. Rozdziały drugi i trzeci zawierają wiadomości o skórach surowych (budowie i składzie chemicznym) oraz ich charakterystykę, jako surowca dla przemysłu garbarskiego, wreszcie rodzaje skór surowych (krajowych i importowanych). W celu ułatwienia korzystającemu z tego podręcznika i przyswojenia wiadomości z dziedziny materiałoznawstwa skórzanego, podano schemat graficzny zastosowania skór surowych na różne cele garbarskie.

W rozdziale czwartym podano ogólne zasady wyprawy skór surowych, a w rozdziale piątym charakterystykę skór wyprawionych metody określenia chemiko-fizycznych własności skór, wady, uszkodzenia i sposoby ich usuwania oraz metody badania skór wyprawionych. Stosunkowo wąsko ujęty jest temat składowania skór wyprawionych w rozdziale szóstym.

Rozdział siódmy omawia zagadnienie usuwania plam za pomocą różnych grup związków chemicznych, a rozdział ósmy poświęcono zagadnieniu wykorzystania odpadów skórzanych.

Interesujące są tablice obrazujące tabelaryczne ujęcie własności skór wyprawionych według ich przeznaczenia.

Z publikacji zagranicznych

WIESTNIK MASZINOSTROJENIA Nr 8/1954

Kand. techn. nauk. A. W. Altykis — Normiowanie listowego metala na zawodach z mielkosieryjnym i indywidualnym charakterem produkcji.

Autor omawia zagadnienie normowania zużycia wyrobów walcowanych, głównie blach stalowych i blach z metali nieżelaznych w zakładach przemysłu maszynowego o małoseryjnym i indywidualnym charakterze produkcji. Dotychczas nie udało się maksymalnie wykorzy-

stać blachy do produkcji różnych detali, pomimo, że przy pomocy kart rozkroju planuje się i ewidencjonuje zużycie materiałów. W ostatnich czasach — jak stwierdza autor — normowanie zużycia blach w zakładach przemysłu maszynowego polepszyło się, lecz i tu spotyka się jeszcze mankamenty. Obecnie ministerstwa zatwierdzają normy zużycia blach stalowych na podstawie kart rozkroju, przedstawianych przez zakłady produkcyjne. Karty opracowywane są oddzielnie dla każdego wyrobu (detalu). Nie stosuje się natomiast kart kombinowanych na detale różnych wyrobów i kart grupowych (na kilka kompletów jednakowych wyrobów).

Ponieważ nie stosuje się jednoczesnego rozkroju detali różnych wyrobów, tym samym obniża się współczynnik wykorzystania materiału. Faktyczne zużycie jest znacznie większe, ze względu na opracowywanie kart rozkroju oddzielnie na każdy wyrób.

Dla ilustracji autor przytacza, że jeśli dokonamy rozkroju nie na jeden komplet, a na 4 komplety i zastosujemy nieco większe wymiarowo blachy (np. 1500×4200 mm zamiast 1400×4200 mm) to współczynnik zużycia blachy obniży się i w ten sposób osiągnie się znaczną oszczędność materiału.

Praktyka wykazała, że wydziały produkcyjne nie zawsze przestrzegają i stosują karty rozkroju, opracowane przez biuro normatywów materiałowych. Często więc karty rozkroju stosują zakłady tylko do uzasadnienia normy zużycia danego materiału. Samo zaś opracowanie karty rozkroju jest pracochłonne; tak np. na opracowanie kart rozkroju na kocioł o średniej mocy, jeden technolog potrzebował około 4 miesięcy pracy, a na opracowanie kart rozkroju na detale kroczącego ekskawatora — 2 technolodzy zużyli prawie 3 miesiące czasu.

Z faktów tych autor wyciąga wniosek, że obecny system opracowania kart rozkroju jest nieracjonalny i wymaga gruntowego przepracowania. Autor proponuje zastosowanie systemu tzw. operatywnego rozkroju, polegającego na tym, że magazyn materiałowy posiada grupę technologów do prac rozkroju materiałów. Grupa ta otrzymuje na tydzień lub miesiąc naprzód od właściwego wydziału dane, niezbędne do prawidłowego rozkroju materiału, a następ-

nie przekazuje materiał wraz z kartą rozkrojącą. Zadaniem tej grupy byłoby opracowanie kombinowanych kart rozkroju na cały komplet przygotowywanych wyrobów. Ten sposób rozkroju znacznie zmniejsza odpady i podwyższa ogólny współczynnik wykorzystania materiałów.

Aby system ten znalazł powszechne zastosowanie w ciężkim przemyśle maszynowym, autor proponuje wprowadzenie średnioprogresywnego współczynnika wykorzystania blach stalowych, określonego na podstawie analizy statystycznych danych wykorzystania blachy w każdym zakładzie za okres 1 miesiąca lub roku. Autor przewiduje, że mimo wahaniasię listy wyrobów w niektórych zakładach, współczynnik wykorzystania blachy winien nieznacznie odbiegać od średniorocznego zużycia.

Średnioprogresywny współczynnik wykorzystania materiału opracowuje się w ten sposób, że przedsiębiorstwo przedstawia jednostce nadrzędnej zestawienie średnich współczynników na poszczególne miesiące i lata, dołączając jednocześnie karty operatywnego rozkroju. Przedstawiony materiał jednostka nadrzędna analizuje i zatwierdza współczynnik niezbędny dla przedsiębiorstwa. Ten system na razie nie znalazł powszechnego zastosowania w zakładach ciężkiego przemysłu maszynowego.

Kończąc swoje wywody — autor zaznacza, że proponowany system może mieć zastosowanie nie tylko w dziedzinie normowania zużycia blach stalowych, lecz również rur, belek i innych materiałów.

STIEKLO I KIERAMIKA Nr 10

Fieffier A. S. i Sokołow G. D.: Argielity — nowoje syrio dla promyszlennosti stroitielnych materialow.

Autorzy omawiają możliwości wykorzystania argielitów, dotąd gospodarczo nie wykorzystywanych. Laboratoryjne badania argielitów pochodzących z rejonu minusińskiego wykazały ich przydatność, jako surowca do produkcji klinieru, rur ceramicznych i licówki. Okazało się, że argielity są bardziej twarde niż gliny zwykłe. Pod wpływem mechanicznego oddziaływania w procesie mielenia — uzyskują strukturę ziarnistą i równocześnie własności zwykłej gliny. Ustalono, że wyroby ceramiczne, jak na przykład cegła, wyprodukowane z argielitu, posiadają większą wytrzymałość od zwykłej cegły.

WARUNKI PRENUMERATY NA ROK 1955

Prenumeratę na rok 1955 przyjmują wszystkie Urzędy Pocztowe oraz listonosze na zasadzie pełnych przedpłat.

Prenumerata przyjmowana jest na okresy kwartalne, półroczne i roczne.

Prenumeratę na okresy kwartalne należy zamawiać i opłacać do dnia 10 każdego miesiąca poprzedzającego kwartał.

Na I kwartał 1955 r. do dnia 10 grudnia 1954 r. Na okresy półroczne do dnia 10 grudnia 1954 r. na pierwsze półrocze i do dnia 10 czerwca 1955 r. na drugie półrocze. Na okres roczny do dnia 10 grudnia 1954 r.

Reklamacje z tytułu nieregularnego doręczania zaprenumerowanych numerów należy zgłaszać w miejscu zamówienia i opłacenia prenumeraty.

Polskie Wydawnictwa Gospodarcze oraz Redakcje nie zajmują się kolportażem wydawanych czasopism.

Cena prenumeraty:	kwart.	30.—	rocznie	120.—
	1/2 rocznie	60.—	cena egz. poj.	5.—

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Pożnańska 15, tel. 8-60-71 do 73 wewn. 37 i 38

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 450/Cz/54 z dn. 13.IX.54. Podpisano do druku 30.X.54, druk ukończ. 6.XI.54. Papier gazet. mat. 50 g. 61 × 86, ark. wyd. 5. Zam. 5854/c. Nakład 9655 egz. Zakł. Graf. Domu Słowa Polskiego — Warszawa. 5-B-11481

Cena egz. zł 5.—