

A 1932 II

ob
bez nt.

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

~~BIPROHUT
Biblioteka Techniczna~~

Nupio

Gosp
Mater
1955

①

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

WARSZAWA

ROK 1955

Spis treści

Edward Sznajder Generalny Dyrektor w Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego — O pełną realizację uchwał II Zjazdu Partii w sprawie zaopatrzenia i gospodarki materiałowej	I
Olgiert Czerniewicz — Po przyjęciu i zaopiniowaniu projektów norm i normatywów zapasów na rok 1955	6
Mgr Antoni Poniatowski — Zadania w zakresie gospodarowania materiałami chemicznymi	11
Inż. Leopold Held — Kilka uwag o gospodarce produktami naftowymi	17
Mgr Zbigniew Kruszyński — Ujednolicenie znakowania materiałów	18
Dr Józef Kreisberg — O należyte wykorzystanie okleiny w meblarstwie	20
Mieczysław Kotlewski — Regeneracja pilników	22
Z prac PTE	24
Nasi korespondenci piszą	27
Dlaczego	29
Nasze interwencje	31
Z pomysłów racjonalizatorskich	32

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

A 1932 II

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

EDWARD SZNAJDER

Generalny Dyrektor
w Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

O pełną realizację uchwał II Zjazdu Partii w sprawie zaopatrzenia i gospodarki materiałowej

Prawidłowe ustawienie prac i prawidłowa organizacja wykonania dyrektyw Partii i Rządu na odcinku gospodarczym są możliwe tylko wtedy, kiedy się widzi w codziennej pracy, w każdej sprawie i na każdym kroku powiązanie ze sprawami polityki, kiedy się rozumie tę najistotniejszą prawdę, że wszystko cokolwiek czynimy, powinno służyć w pierwszym rzędzie realizacji polityki Partii i Rządu.

Nie widząc tego ścisłego związku, jaki istnieje pomiędzy realizacją zadań gospodarczych a realizacją zadań politycznych, nie rozumiejąc głębokiego sensu politycznego zarówno wielkich jak i małych spraw gospodarczych, nie można prawidłowo rozwiązywać tych zagadnień, a przede wszystkim nie można mówić o osiągnięciu pozytywnych wyników.

Ci, którzy nie widzą w swojej codziennej działalności gospodarczej, jak dalece jest ona powiązana z zagadnieniami polityki, a usiłują rozwiązywać te zagadnienia wyłącznie „z czysto fachowego punktu widzenia”, nie tylko wystawiają sobie świadectwo krótkowzroczności, ale wręcz z góry skazują swoje wysiłki na niepowodzenie.

Jest to pierwszy warunek prawidłowego wykonania zadań gospodarczych.

Drugim warunkiem — jak uczy nas Stalin — jest prawidłowa organizacja wykonania planu. Każda bowiem dyrektywa pozostanie tylko dyrektywą na papierze, jeśli nie zapewnimy jej prawidłowego wykonania i kontroli.

W niedostatecznym przestrzeganiu obu tych podstawowych zasad, w warunkach państwa socjalistycznego, dopatrywać się należy głównych i zasadniczych przyczyn wielu trudności i nieosiągania takich wyników działalności gospodarczej, jakie przed nami postawiła Partia i Rząd.

W tym też należy szukać źródła i przyczyny nienależytego tempa realizacji uchwał II Zjazdu w sprawie zaopatrzenia i gospodarki materiałowej.

Mimo pewnych osiągnięć na tym odcinku w okresie, który minął od II Zjazdu Partii, należy stwierdzić, że o wiele więcej pozostało jeszcze do zrobienia, niż to, co zostało już zrobione.

Zadania sformułowane przez II Zjazd na odcinku zaopatrzenia i gospodarki materiałowej nie są w istocie swej zadaniami przejściowymi, lecz głównymi zasadami pracy, które obowiązują nie tylko dziś, ale są wskazaniem i na przyszłość.

Właściwa socjalistyczna działalność zaopatrzenia, właściwa socjalistyczna gospodarka materiałowa — to nieodzowne elementy budownictwa socjalistycznego, to podstawowe warunki podniesienia stopy życiowej mas pracujących i spotęgowania obronności naszego kraju.

Dlatego też przed całym aparatem zaopatrzenia i zbytu stoją bojowe zadania dalszego stałego pogłębiania realizacji uchwał II Zjazdu Partii, aż do pełnej ich realizacji.

Socjalistyczna oszczędność — to stały wysiłek i nieugięta, systematyczna walka, by produkować nie tylko więcej, ale i lepiej i coraz taniej. Mamy oszczędzać po to, aby potrzeby nasze stałe, w miarę wzrastającego dobrobytu i sytości, coraz lepiej i pełniej zaspokajać.

Dynamiczny rozwój naszej gospodarki narodowej, szerokie stosowanie mechanizacji powodują, że przemysł wymaga coraz większej ilości maszyn, urządzeń, materiałów i surowców, a nasze budownictwo — wielkich ilości stali, cementu, cegły oraz szeregu innych materiałów. W obliczu tych wielkich zadań winniśmy stale wzorować się na przykładach i metodach pracy towarzyszy radzieckich.

Zadania postawione przed nami w ostatnim roku realizacji planu 6-letniego żądają od nas dalszej, wnikliwej analizy naszej pracy, jej ubożenia, stałego podnoszenia jej poziomu i systematycznego pogłębiania przez stosowanie coraz to nowszych socjalistycznych metod pracy.

Świadome znaczenie walki o oszczędność, masy pracujące naszego kraju, a wśród nich i my zaopatrzeniowcy, pod przewodnictwem Partii i Rządu osiągnęły duże sukcesy, czego byliśmy i jesteśmy świadkami.

Mimo jednak dużych i niezaprzeczalnych osiągnięć, długa jeszcze jest nasza droga do osiągnięcia maksymalnych oszczędności, gdyż możliwości oszczędzania materiałów są niemal nieograniczone, możliwości, które daje nam system gospo-

darki socjalistycznej. Praktyka wykazała, że w wielu przedsiębiorstwach nie docenia się jeszcze wielkiej wagi maksymalnego wykorzystania rezerw materiałowych.

Jak wskazuje nam bogate doświadczenie radzieckie, walka o lepszą organizację pracy, o racjonalne wykorzystanie wszystkich możliwości produkcyjnych, o podniesienie wydajności pracy, o wzrost szybkości obiegu środków obrotowych, o obniżenie kosztów własnych — jest nie do pomyślenia bez stałej i zdecydowanej walki o obniżenie zużycia materiałów, surowców, paliw i energii elektrycznej. W ramach ogólnej walki o oszczędność walka ta nabiera szczególnego znaczenia.

My, zaopatrzeniowcy, musimy przede wszystkim dawać zdecydowaną odprawę spotykanemu jeszcze niekiedy rozumowaniu, że walka ta ma charakter kampanii, którą należy prowadzić tylko przez pewien czas. Musimy stale pamiętać, że od naszej postawy, od naszej troski, gospodarności i od naszej nieustępliwości w tak poważnej sprawie, jaką jest realizacja reżymu oszczędności, opartego na prawach ekonomicznych socjalizmu, zależy w decydującej mierze osiągnięcie pełnego zwycięstwa w dziedzinie usprawnienia zaopatrzenia w naszym kraju i dalszego rozwoju całej gospodarki narodowej.

Chcąc w sposób najbardziej zasadniczy ująć zadania, które mamy wykonać w ramach walki o racjonalną gospodarkę materiałową, można je określić następująco:

Po pierwsze. Sprawność działania aparatu zaopatrzenia uzależniona jest w sposób decydujący od jakości planowania zaopatrzenia i przebiegu realizacji planów zaopatrzenia.

Decydującą większość trudności w zaopatrzeniu, które wobec ścisłego wzajemnego powiązania produkcji i zaopatrzenia muszą wywołać przynoszące straty zaburzenia w samym procesie produkcji — nie wynika z braku surowców czy materiałów, gdyż wszystkie zadania produkcyjne i inwestycyjne ustalone przez Państwo znajdują pełne pokrycie w państwowych bilansach materiałowych, lecz są głównie następstwem złej organizacji i złego planowania zaopatrzenia.

Nierealnie, nierzetelnie, wadliwie i bez powiązania z innymi częściami planu kompleksowego sporządzony plan zaopatrzenia wprowadza w pracę przedsiębiorstwa, centralnego zarządu czy ministerstwa akcyjność, żywiołowość, nerwowość i wielkie niebezpieczeństwo dla pomyślnej realizacji zadań.

W następstwie tak zbudowanego planu w okresie jego realizacji powstają w niektórych wypadkach niedobory materiałowe, a w innych znów nadmierne zapasy, co w konsekwencji uniemożliwia nie tylko rytmiczne wykonanie planów produkcji, lecz nawet zagraża wykonaniu zadań produkcyjnych. W wielu wypadkach zła budowa planów zaopatrzenia jest przyczyną niepełnego wykorzystania mocy produkcyjnych i siły roboczej w pewnych okresach, zaś w innych powoduje szturmowszczyznę i stosowanie godzin nadliczbowych, pociągając za sobą nadmierne koszty,

niszcząc agregaty i przynosząc szkody gospodarce narodowej.

Musimy przywiązywać większą wagę do opracowania planów zaopatrzenia i stale ulepszać metodę planowania. Musimy pamiętać, że od ich prawidłowego sporządzenia i precyzji zależy sprawne ustalenie Narodowego Planu Gospodarczego. Musimy pamiętać, że właśnie od jego jakości i od naszego wkładu pracy przy jego opracowywaniu i realizacji zależy pomyślne wykonanie naszych zadań.

Po drugie. Jednym z najważniejszych elementów systemu oszczędzania jest racjonalne zużycie surowców, materiałów, paliwa i energii elektrycznej.

Trzeba pamiętać, że wartość surowców, materiałów podstawowych i pomocniczych stanowi około $\frac{3}{4}$ ogólnych kosztów własnych produkcji przemysłowej, a w niektórych gałęziach przemysłu koszty materiałowe są jeszcze wyższe. W miarę rozwoju postępu technicznego procentowy udział kosztów materiałowych wzrasta, a udział kosztów pracy maleje.

Obniżenie kosztów własnych produkcji w zakresie zużycia materiałów uzyskuje się przez zmniejszenie norm ich zużycia na jednostkę wykonywanej produkcji: zmniejszenie norm zużycia rudy, koksu i topników na wytop stali, zużycie wełny czy bawełny na wyrób tkaniny itd.

Musimy stale pamiętać, że zmniejszenie norm zużycia materiałów nie tylko obniża koszty własne produkcji, lecz daje jeszcze możliwość wyprodukowania z tej samej ilości materiałów większej ilości wyrobów, tzn. rozszerza materialne możliwości przedsiębiorstwa bez zwiększenia jego zapotrzebowania na materiały.

Bez słuszych, technicznie uzasadnionych progresywnych norm zużycia nie może być mowy o prawidłowym zaopatrzeniu. Nie wolno nam zapominać, że normy techniczne nie są czymś stałym i niezmiennym. W miarę postępu techniki, zmian procesów technologicznych produkcji, doskonalenia narzędzi produkcji, ciągłego rozwoju racjonalizatorstwa i nowatorstwa, a więc rozwoju kultury technicznej, normy muszą podlegać korekcie. Normy winny być zatem ściśle kontrolowane, a w wyniku kontroli i analizy — poprawiane.

Po to, aby normy progresywne były bodźcem do usprawnień mobilizujących załogę, trzeba aby ich opracowanie opierało się na konkretnej analizie pracy każdego robotnika, maszyny, czy agregatu.

Normowanie zużycia surowców i materiałów w warunkach gospodarki socjalistycznej jest zagadnieniem wagi państwowej.

Bez prawidłowych norm zużycia, a ściślej mówiąc — bez systematycznego prawidłowego normowania zużycia surowców i materiałów, nie ma mowy o prawidłowym planowaniu zaopatrzenia surowcowo-materiałowego, nie ma mowy o usprawnieniu planowania zaopatrzenia, na co, jako na jeden z podstawowych warunków powodzenia walki o obniżkę kosztów własnych wskazują uchwały IX Plenum KC PZPR.

Techniczna norma zużycia surowców i materiałów jest podstawowym elementem planów zaopa-

trzenia materiałowo-technicznego, a tym samym jednym z podstawowych elementów państwowych bilansów materiałowych. Prawdliwość i realność jednych i drugich w decydujący sposób zależy więc m. in. od poziomu normowania zużycia surowcowo-materiałowego.

Nieprawidłowe i niedbale opracowane względnie przestarzałe normy zużycia surowców i materiałów przesądzają z góry w sensie negatywnym o wartości planów zaopatrzenia surowcowo-materiałowego, powodują rozbieżność między planami produkcji i planami zaopatrzenia i są decydującą przyczyną zaburzeń w realizacji planów zaopatrzenia materiałowo-technicznego, a w konsekwencji i w realizacji państwowych bilansów materiałowych.

Dlatego też praktykę zawyżania norm zużycia, a tym samym tworzenia sztucznych rezerw w przedsiębiorstwach surowo osądził tow. Malenkov na XIX Zjeździe KPZR, jako praktykę antypaństwową.

Sprawa normowania zużycia surowców i materiałów w stosunku do jej wyjściowego poziomu postąpiła niewątpliwie znacznie naprzód. Tym niemniej wobec szybkiego i wszechstronnego rozwoju naszej gospodarki, konieczności ustawicznego pogłębiania jakości, precyzyjności i operatywności kierownictwa i kontroli oraz wobec osiągniętego poziomu rozwoju innych zagadnień gospodarczych wchodzących do problematyki naszego przemysłu — poziom zagadnienia normowania zużycia uznać należy jeszcze za niezadowalający.

Niezadowalający stan rzeczy na odcinku normowania dotychczas w niektórych przedsiębiorstwach, a nawet całych przemysłach jest następstwem niezrozumienia istoty zagadnienia, następstwem traktowania tej sprawy jako drugorzędnej, podchodzenia do niej w sposób kampanijny i biurokratyczny i wreszcie następstwem braku należytego interesowania się nią przez centralne zarządy przemysłów i przez ministerstwa.

Istotną rzeczą w normowaniu zużycia materiałów jest nie zachowanie osiągniętego poziomu, lecz ciągle dążenie poprzez niestrudzone poszukiwanie nowych możliwości, do stałego obniżania norm, a tym samym zużycia materiałów, stałe wyczuwanie i poszukiwanie nowego.

Traktując normowanie zużycia jako kończącą się na jednorazowym obliczeniu wielkości zużycia czynność, a nie jako walkę trwałą i stałą działalność, nie jako walkę toczoną w każdej chwili w warsztacie i laboratorium, w pracowni i w instytucie naukowym o obniżenie zużycia materiałów na jednostkę wytworu, o postęp w wykorzystaniu materiałów, nie można uniknąć zjawiska wyprzedzania norm zużycia przez życie, nie można uniknąć wypaczenia istoty zagadnienia normowania zużycia.

Ze sprawą normowania zużycia materiałów ściśle wiąże się sprawa ewidencjonowania faktycznego zużycia materiałów na jednostkę lub serię wytworów.

Ewidencjonowanie rzeczywistego zużycia materiałów na jednostkę lub serię wytworów ma na celu: po pierwsze — kontrolę prawidłowości kształtowania się norm zużycia oraz kontrolę

całości zużycia, po drugie — stworzenie pełnych i słuszych podstaw dla ustalenia rzeczywistych kosztów własnych jednostki wytworu.

Zadaniem ewidencji zużycia materiałów jest nie tylko ustalenie ile materiału zużyto faktycznie na produkcję takiego czy innego wytworu. Jeszcze ważniejszym zadaniem ewidencji jest ujawnienie odchylenia od progresywnych techniczno-ekonomicznych norm ustalonych dla poszczególnych wydziałów, brygad i poszczególnych robotników do produkcji wytwarzanych przez nich wytworów.

I w tym sensie ewidencja zużycia materiałów jest bardzo poważnym orężem w walce o postęp, o oszczędność materiałów, a tym samym o obniżkę kosztów własnych.

Brak natomiast systematycznej kontroli kształtowania się faktycznego zużycia sprzyja gnieźdzeniu się zaśniedziałości i konserwatyzmu w gospodarce materiałowej, czyniąc bowiem z zużycia na jednostkę wytworu wielką niewiadomą — uniemożliwia lub utrudnia ujawnianie rezerw, a tym samym hamuje walkę o obniżkę kosztów własnych i dalszy rozwój naszej gospodarki.

Niejednym wysiłkiem, niejednym osiągnięciem robotników, inżynierów i techników nie przynosi gospodarce narodowej tych korzyści, jakie mogłoby przynieść, gdyż w mętnych wodach złej organizacji źle prowadzonych przedsiębiorstw tonie i pozostaje nie zauważone.

W wielu jeszcze wypadkach zakłady przemysłowe prowadzą tylko ewidencję rozchodu materiałów z magazynu, zaniedbując organizację należytej ewidencji i kontroli zużycia materiałów na jednostkę wytworu.

Taki stan rzeczy nie jest wynikiem tylko jakiegoś niedbalstwa, lecz korzeniami swymi sięga znacznie głębiej. Jest on następstwem niezrozumienia fundamentalnego znaczenia dla prawidłowego kierowania nie tylko gospodarką socjalistyczną, ale i całokształtem życia w warunkach ustroju socjalistycznego — ewidencji i kontroli wykonania, niezrozumienia, że stosowanie systemu oszczędnościowego bez wszechstronnej i prawidłowej ewidencji stanu ruchu i zużycia środków produkcji jest nie do pomyślenia. I niezrozumienia wreszcie, że bez ewidencjonowania i analizy zaszcłości nie ma mowy o mobilizacji rezerw wewnętrznych, o organizowaniu postępu.

Front walki o właściwe techniczne normy jest już utworzony, ale trzeba go w pełni rozwinąć w oparciu o świadomość ich znaczenia, pamiętając, że są one jednym z podstawowych elementów pracy służby technicznej i zaopatrzenia. Wiążąc współpracę między tymi dwiema służbami trzeba wzmocnić w tym zakresie bardziej niż dotąd i wspólnie, przy decydującym udziale i pomocy służb inżynierjno-technicznych, poprawić istniejący stan. Musimy w pełni zrozumieć, że prawidłowe techniczne normy zużycia stanowią podstawę do prowadzenia racjonalnej gospodarki materiałowej, gwarantując zachowanie równowagi poszczególnych części planu, a zabezpieczając zaopatrzenie — ułatwiają wykonanie planów produkcyjnych.

Każdy procent oszczędności na odcinku zużycia materiałów, to milionowe sumy, to nowe zakłady produkcyjne, domy mieszkalne, nowe urządzenia socjalne, nowe zakłady lecznicze, — budowane z myślą o człowieku i dla człowieka pracy.

Pamiętajmy, że stała i bezwzględna walka o progresywne normy zużycia — to przyspieszenie postępu gospodarczego i technicznego, to przyspieszenie naszego marszu do socjalizmu.

Po trzecie. Poważnym zagadnieniem, w którym kryją się znaczne rezerwy materiałowe — to prawidłowe opracowanie norm zapasów, ściśle ich wprowadzenie w życie oraz zorganizowana walka w kierunku bezwzględnego tępienia źródeł ich powstawania.

W tym zakresie praca zaopatrzeniowców musi być również powiązana ściśle z pionem technicznym i pionem finansowym, ze szczególnym podkreśleniem aktywnego włączenia się głównych księgowych.

Musimy zdawać sobie w pełni sprawę z tego, że gdybyśmy nie potrafili w sposób dostateczny zmniejszyć zapasów ponadnormatywnych lub dopuścili do dalszego ich wzrostu, byłoby to poważnym zagrożeniem dla dalszego podnoszenia poziomu życia mas pracujących.

Zagadnienie prawidłowego normowania zapasów i walki o ich likwidację, mimo rozpoczęcia szczególnie w połowie 1954 roku wzmożonej działalności, nie stoi jeszcze na właściwym poziomie.

Spotyka się jeszcze w magazynach zapasy materiałów stanowiące pokrycie zużycia ponad ustalone normy, i to jeszcze niekiedy bardzo liberalne normy, i do tego takich materiałów, których brak w danej chwili limituje produkcję innych zakładów. Zapominamy, że przetrzymywanie materiałów, urządzeń czy sprzętu w magazynach w ilościach przekraczających ilości uzasadnione normami zapasów — wyłącza te materiały z obiegu gospodarczego, zwalnia obieg środków obrotowych, przynosząc szkody gospodarce narodowej i dlatego jest i będzie coraz ostrzej i bezkompromisowo tępienie.

Trzeba ustalić mobilizujący plan zejścia z zapasów ponadnormatywnych, skonkretyzować źródła ich powstawania, ustalić i zabezpieczyć pełne środki organizacyjno-techniczne dla realizacji tych zadań, a przez systematyczną społeczną kontrolę usprawnić metody pracy w walce o ich wykonanie.

Systematyczna kontrola norm zapasów, wprowadzenie limitu zakupów, ewidencja i kontrola realizacji dostaw, ściśle powiązanie i lepsza niż dotąd współpraca przemysłu z organizacjami zbytu usunie szybciej niedociągnięcia naszej pracy na odcinku normowania zapasów. Musimy stwierdzić, że dotychczas organizacje zbytu nie zawsze czuły się współodpowiedzialne za właściwe i terminowe zaopatrzenie, nie zawsze były dostatecznie zapoznane z pracą zaopatrywanego przemysłu, z jego trudnościami i codziennymi troskami.

Prawidłowe, ekonomiczne, mobilizujące normy zapasów wynikające z planu produkcji — to dalszy czynnik na drodze usprawnienia wykonania i przyspieszenia realizacji naszych planów gospodarczych. Kierownictwo każdej jednostki gospo-

darczej powinno strzec interesów Państwa, pa-trzeć dalej, niż sięga podwórko własnego zakładu pracy. Każdy powinien zrozumieć, że w socjalistycznej gospodarce nie może mieć miejsca teoria: „lepiej więcej, niż gdyby miało zabraknąć“, że nie może ona przecież w żadnym wypadku pogodzić się z ogólnymi interesami klasy robotniczej i ludu pracującego, gospodarzy mienia narodowego.

Po czwarte. Usprawnić gospodarkę magazynową i transport materiałów, gdzie tkwi również poważne marnotrawstwo.

Nierzadko spotyka się jeszcze złe magazynowanie surowców i materiałów, pozostawianie ich bez właściwego dozoru, bez konserwacji, lub przy stosowaniu konserwacji wadliwej.

Walka o usprawnienie gospodarki magazynowej wiąże się ściśle z obniżką kosztów, z przyspieszeniem obiegu środków obrotowych na zakup materiałów do produkcji drogą zmniejszenia zapasów magazynowych do niezbędnego minimum, ze zmniejszeniem strat materiałowych, spowodowanych psuciem się, ubytkami w okresie składowania, z ochroną mienia społecznego.

Usprawnienie ewidencji, racjonalizacja urządzeń i organizacji pracy magazynów — to jeden z następnych problemów, stojących przed służbą zaopatrzenia w chwili obecnej.

Dlatego też musimy podkreślić poważne znaczenie stanowiska i roli magazyniera. Jego praca ma poważny aspekt polityczny i społeczny i tak tylko należy ją rozumieć i traktować.

Pod jego przecież pieczę znajdują się poważne niejednokrotnie zasoby materiałowe wielomilionowej wartości, których prawidłowe przechowanie i prawidłowy obrót daje gwarancję realizacji planowych zadań.

Magazynierów trzeba otoczyć większą opieką i podnieść znaczenie i ważność ich odpowiedzialnej pracy.

W zakresie gospodarki magazynowej mamy jeszcze dużo do zrobienia, gdyż jest ona jednym z najbardziej jeszcze zaniedbanych odcinków gospodarki materiałowej.

Po piąte. Jednym z podstawowych warunków oszczędzania materiałów deficytowych i drogich jest stosowanie materiałów zamiennych, zamiana drogich — tańszymi i bardziej dostępnymi.

Walka o obniżenie zużycia materiałów musi iść w parze z wypieraniem materiałów deficytowych i importowanych materiałami produkowanymi w kraju lub mniej deficytowymi.

Jest rzeczą oczywistą, że oszczędności te nie mogą być w żadnym wypadku dokonywane kosztem zwięzania asortymentów lub obniżania jakości wyrobów.

Duże znaczenie ma np. zastąpienie metali kolorowych metalami żelaznymi i różnymi stopami metali. W wielu przecież wypadkach, jak wykazało doświadczenie, metale kolorowe z powodzeniem zastępuje się różnymi gatunkami emalii, szkłem, masami plastycznymi lub wyrobami ceramicznymi, a wyroby walcowane lub drewno — płytami pilśniowymi lub szkłem.

Ogromne znaczenie dla gospodarki narodowej ma wykorzystanie miejscowych źródeł surowców i paliw, zastosowanie miejscowych materiałów

budowlanych, dzięki czemu osiąga się nie tylko oszczędność tak cennych materiałów jak metal, cement, węgiel kamienny itp., ale również likwiduje się istniejące u nas w dość znacznym stopniu jeszcze nieracjonalne i zbyt dalekie przewozy, które obciążają nieekonomicznie nasz transport i podrażają koszt produkcji.

I w tym zakresie mamy jeszcze poważne niedociągnięcia, których nie sposób tu wyliczyć, ale rzucane wezwania przez naszych przodowników i racjonalizatorów pracy, stosujących radzieckie metody, dowodzą wyraźnie, że klasa robotnicza dobrze pojęła istotę oszczędzania w gospodarce narodowej i że na tym odcinku można jeszcze dużo zrobić.

I w tej dziedzinie pracownicy służby zaopatrzenia winni wykazać większą aktywność, nie czekając tylko na przedsięwzięcia i wyniki prac pracowników technicznych. Trzeba zdobyć się na większą inicjatywę w tym zakresie, lepiej znać plan postępu technicznego swego zakładu czy przemysłu, pomagać w jego szybkiej i pełnej realizacji oraz współpracować z instytutami. Trzeba dopomagać racjonalizatorom, wynalazcom i personelowi techniczno-inżynierskiemu w urzeczywistnianiu i realizacji ich pomysłów, by jak najszybciej włączyć je do produkcji, przynosząc korzyści gospodarce narodowej i pobudzając jednocześnie szerszy krąg wynalazców. Musimy się czuć w pełni odpowiedzialni za realizację tych zadań, bo to przecież nasza wspólna sprawa.

Nie ma takiej dziedziny, gdzie nie można dzięki postępowi nowoczesnej techniki zwalczyć trudności surowcowych przez zastosowanie materiałów zastępczych.

Po szóste. Bardzo ważnym czynnikiem dla uzyskania oszczędności materiałowych i środkiem przyczyniającym się do racjonalnego zużycia surowców, materiałów i paliwa jest również wykorzystanie surowców wtórnych. Produkcja daje nam bardzo dużo surowców wtórnych, które mogą i winny być wykorzystane jako pełnowartościowy materiał do produkcji. Z tych tzw. „odpadków” produkuje się bardzo różnorodne wyroby. Wprowadźmy plany państwowe przewidujące szerokie wykorzystanie surowców wtórnych, jednak inicjatywa społeczna wynajduje dalsze rezerwy ich wykorzystania.

Np. szlakę wielkopiecową po przeróbce mechanicznej i chemicznej wykorzystuje się do produkcji pełnowartościowego materiału wiążącego i innych materiałów budowlanych. Odpadki metalu, powstałe przy produkcji dużych części, mogą być szerzej użyte w produkcji mniejszych części, np. przy stosowaniu właściwych rozkrojów blach.

Mimo dużych osiągnięć w tym kierunku, znaczna jeszcze część surowców wtórnych, jak m. in. szmaty, nie zostaje zużytkowana we właściwych ilościach w przemyśle. Dlatego też należy w jeszcze większym stopniu, w zorganizowanym trybie korzystać ze wszystkich cennych surowców wtórnych oraz lepiej niż dotąd dbać o ich właściwe zabezpieczenie przed zmarnowaniem.

Każdy zakład, przedsiębiorstwo czy przemysł powinien ewidencjonować padające w jego orbitę pracy surowce wtórne, skontrolować ich pra-

widłowe zagospodarowanie i dopilnować albo ich zużycia na własne cele, albo przekazania do zużycia na zewnątrz, zgodnie z istniejącymi w tym zakresie przepisami.

Szczególną inicjatywę w dziedzinie wykorzystania surowców wtórnych winny wykazać organizacje zaopatrzenia pionu przemysłu terenowego i spółdzielczości, posiadające bardzo duże możliwości organizacyjne i techniczne do znacznie większego i szybszego niż dotąd ich zagospodarowania.

Zaopatrzeniowcom nie wolno stać na boku tej sprawy, lecz przeciwnie, trzeba w porozumieniu z kierownictwem zakładu i władzami terenowymi dopomóc do pełnego i lepszego wykorzystania surowców wtórnych.

*

W zakresie głównych kierunków oszczędności materiałów należy zwrócić szczególną uwagę na:

1. Pełną realizację uchwał Partii i Rządu w zakresie gospodarki węglem i koksem, wykorzystując wszystkie stojące do naszej dyspozycji środki organizacyjno-techniczne. Musimy szerzej niż dotąd stosować paliwa zastępcze jak torf, węgiel brunatny, lesz, przerosty itp.

2. Rozwinąć szeroką i planową działalność w zakresie oszczędności wyrobów hutniczych, a szczególnie wyrobów walcowanych tak w przemyśle jak i w budownictwie i szerzej niż dotąd. wprowadzić materiały zastępcze.

Musimy lepiej i szerzej rozwinąć stosowanie racjonalnych rozkrojów blach. Nie wolno nam również zapomnieć o udoskonalaniu konstrukcji maszyn i urządzeń, dzięki czemu, jak praktyka wykazała, można osiągnąć poważne zmniejszenie ich wagi, a nawet zwiększenie ich własności eksploatacyjnych.

3. Z większą troską i z o wiele większym niż dotąd uporem wdrożyć bezwzględność oszczędności drewna, opracowując ściśły i podbudowany analitycznymi i realnymi elementami organizacyjno-techniczny plan oszczędności i stworzyć właściwe warunki dla jego kontroli. Trzeba pamiętać, że drewno jest jednym z prawdziwych skarbów naszej gospodarki narodowej, a troska nasza o lasy jest w wielu wypadkach niezadowolająca.

4. Wzmocnić wysiłki i podnieść na wyższy poziom — zwalczając bezkompromisowo istniejące marnotrawstwo — gospodarkę materiałami budowlanymi, a w szczególności cementem, przy równoczesnym usprawnieniu gospodarki żwirem.

Na tym odcinku mamy jeszcze dużo zaniedbań, wymagających rozwinięcia pełnego frontu walki o lepsze techniczne i ekonomicznie wypróbowane środki.

Musimy planowo, szerzej, śміielej i z większym poczuciem odpowiedzialności wykorzystywać lokalne materiały budowlane, które bardzo często traktujemy niewłaściwie, odmawiając im prawa pełnego zastępowania materiałów rozdzielanych centralnie.

5. W oparciu o doświadczenia przodującej techniki należy wzmocnić działalność w zakresie oszczędzania metali kolorowych, jak miedź, ołów, cyna oraz nikiel, w zakresie których marnotrawstwo jest prawie równoznaczne ze szkódnictwem gospodarczym. Musimy więcej uwagi

poświęcić zbiorce i segregacji złomu metali kolorowych i nie traktować realizacji planu zbiórki jako zadania, które może a nie musi być wykonane. Realizacja tego planu jest ściśle związana z całokształtem gospodarki metalami nieżelaznymi, o czym nie wolno zapominać ani na chwilę, a możliwości w tym zakresie są bardzo poważne.

*

Doceniając wielkie znaczenie oszczędzania zasobów materiałowych Partia i Rząd nie tylko podkreślają konieczność oszczędności, ale wytyczają konkretne sposoby i metody rozwiązania tego problemu.

W walce o oszczędność zasobów materiałowych największe znaczenie ma dalsze rozwijanie współzawodnictwa socjalistycznego. Wciąganie najszerzych mas pracujących do walki o oszczędność materiałów, o racjonalnie zorganizowaną produkcję, usilne popieranie inicjatywy mas i lepsze wykorzystanie środków produkcji, szeroko zakrojona propaganda i popularyzacja przodujących doświadczeń radzieckich oraz przodowników pracy, udzielanie wszechstronnej pomocy technicznej robotnikom, racjonalizatorom — stanowi najważniejszą, decydującą przesłankę wykonania tych zadań.

Można pokonać wiele trudności, jeżeli będziemy systematycznie kontrolować założenia racjonalnej gospodarki materiałowej.

Zasadę: bez prawidłowego zaopatrzenia nie ma dobrej produkcji i bez dobrej produkcji nie ma

prawidłowego zaopatrzenia — należy postawić wśród najpierwszych, czołowych zadań naszej gospodarki narodowej.

Musimy mieć stale w pamięci wskazania tow. Bieruta, wypowiedziane na VII Plenum: „Zagadnienie zaopatrzenia stało się u nas jednym z centralnych zagadnień, od którego właściwego rozwiązania zależy w niemałym stopniu dalszy nasz rozwój”.

Hasła, którymi kierują się ludzie radzieccy brzmią: oszczędność wszędzie, w dużych i małych sprawach. Hasła te powinien sobie zapamiętać każdy pracujący, każdy zaopatrzeniowiec, powinny one być przewodnią myślą wszystkich obywateli naszego kraju w ich codziennej pracy.

Sprawa racjonalnej gospodarki materiałowej jest zatem sprawą o pierwszorzędnym znaczeniu, a stała walka o podnoszenie jej na poziom coraz wyższy posiada decydujące znaczenie dla gospodarki narodowej.

Z tym przeświadczeniem wchodzimy w rok 1955, ostatni rok planu 6-letniego.

Z tą świadomością przystępujemy do dalszej pracy, pracy trudnej, ale zaszczytnej, posiadając wszelkie możliwości realizacji zadań postawionych przed nami przez Partię i Rząd. Z obowiązków tych nasz kolektyw zaopatrzeniowy wywiąże się na pewno z honorem, tak jak przystało na budowniczych socjalizmu, bojowników walki o pokój na całym świecie dla dobra naszej ojczyzny — Polski Ludowej.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

OLGIERD CZERNIEWICZ

Po przyjęciu i zaopiniowaniu projektów norm i normatywów zapasów na rok 1955

W ubiegłym roku po raz pierwszy planowano według nowego trybu normy zapasów materiałowych; obecnie — po dokonaniu na szczeblu centralnym przyjęcia projektów norm normatywów — należy podsumować zebrane doświadczenia i wyciągnąć z nich wnioski na przyszłość.

W pierwszym rzędzie należy uświadomić sobie założenia ekonomiczne, w oparciu o które ustalono odmienny niż dotychczas tryb planowania i przyjmowania projektów norm zapasów, a następnie ustalić, czy zamierzenia ekonomiczne zostały tą drogą osiągnięte, a jeżeli nie, to z jakich przyczyn.

Założenia ekonomiczne były następujące:

1. Powiązać planowanie norm zapasów w wyrażeniu rzeczowym z potrzebami przedsiębiorstw użytkujących te materiały z jednej strony i z bilansami materiałowymi z drugiej strony. Opracowania projektów norm ilościowych dla materiałów wytypowanych, mających zasadnicze znaczenie dla danego przemysłu, miały być sporządzone oddolnie.

Wprawdzie obowiązująca instrukcja przewidywała dokonanie operatywnych opracowań na szczeblu centralnych zarządów, niemniej w opra-

cowaniach tych powinny były brać udział przedsiębiorstwa, gdyż tylko w ten sposób wszystkie potrzeby użytkowników danego materiału mogły być uwzględnione. Opracowania te skorygowane i skumulowane na szczeblu ministerstw miały być przedmiotem dyskusji na szczeblu PKPG.

Przyjęte w tym trybie projekty ilościowych norm zapasu najważniejszych materiałów powinny stanowić jeden z elementów bilansów materiałowych, a zatem wejść do Narodowego Planu Gospodarczego i obowiązywać po jego zatwierdzeniu.

2. Powiązać rzeczowe planowanie norm zapasów materiałowych z ich wyrazem wartościowym tj. z normatywem finansowym.

Podobnie jak planowanie rzeczowe zapasów nie miało dotychczas powiązania z bilansami materiałowymi i ograniczało się do ustalania wskaźnika czasowego w dniach — tak samo strona finansowa zagadnienia nie była w sposób dostateczny związana z ostatecznym ustaleniem wysokości normatywu. Wprawdzie Ministerstwo Finansów otrzymywało od PKPG wyliczenie wartościowe norm zapasów materiałowych, jednak wyliczenie to nie zawierało wszystkich potrzebnych elemen-

tów, a przede wszystkim nie obejmowało kosztów zaopatrzenia materiałowego.

Kwestię otwartą stanowiła w latach ubiegłych sprawa przedmiotów nietrwałych. Przy planowaniu norm zapasów obowiązywał podział na grupy układu rodzajowego według RPK, przy czym brak było metody właściwego planowania normatywu części zapasowych maszyn i urządzeń, przedmiotów nietrwałych oraz opakowań.

Nowy tryb opracowań przyjął system planowania w branżach materiałowych wszystkich bez wyjątku materiałów pozostających w magazynie zaopatrzeniowym. Wyloniła się tu sprawa materiałów, które opuściły magazyn zaopatrzeniowy, a mimo to wiążą w dalszym ciągu środki obrotowe przeznaczone na finansowanie zapasów materiałowych, a mianowicie: przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu i opakowań wypożyczanych (zwrotnych) w użytkowaniu.

Ustalono tu metodę planowania opartą z jednej strony na danych statystycznych kształtowania się stanów przedmiotów w użytkowaniu w latach poprzednich, a z drugiej strony na okresach użytkowania poszczególnych przedmiotów.

3. Uprościć samą procedurę zatwierdzania norm zapasów na szczeblu centralnym przez sporządzanie zbiorczych opracowań resortowych. Ustalone normy i normatywy odnoszą się do całego resortu, a nie — jak to miało miejsce w latach ubiegłych, do poszczególnych centralnych zarządów.

Przytoczone wyżej założenia ekonomiczne nie zostały jednak zrealizowane w pełni w bieżącym roku, co przypisać należy w pierwszym rzędzie brakowi dostatecznego doświadczenia. Co prawda pewne fragmenty metody sprawdzono uprzednio w terenie w trybie roboczym, niemniej uzyskane tą drogą doświadczenia okazały się niewystarczające.

Faktem niezaprzeczalnym jest, że nowy tryb składania i przyjmowania wniosków co do norm i normatywów zapasów materiałowych był dużym krokiem naprzód w kierunku dalszego pogłębienia prac koordynacyjnych w zakresie planowania. Faktem również jest, że w roku ubiegłym miały miejsce niedociągnięcia wynikające czy to z nieomówień w instruktażu, czy też z niedostatecznego zrozumienia założeń nowej metody.

A zatem kilka słów o tych niedociągnięciach.

Zacznijmy od strony rzeczowej. Założeniem metodologicznym było tu wcześniejsze opracowanie projektów norm ilościowych dla materiałów wytypowanych. Przyjęcie tych projektów miało nastąpić w takim terminie, by odpowiednie wnioski mogły wpłynąć do właściwych departamentów PKPG przed ostatecznym opracowaniem bilansów. Tymczasem wskutek opóźnienia w wydaniu instrukcji o sporządzeniu planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1955 wyloniła się konieczność zmiany ustalonego trybu w tym sensie, że przyjęcia projektów ilościowych norm zapasów dla materiałów wytypowanych dokonało się łącznie z przyjęciem projektów normatywów. Spowodowało to sytuację odwrotną, niż zamierzano pierwotnie. Resortowe projekty norm zapasów porównywano z danymi ustalonych już bilansów materiałowych, przez co niektóre wnio-

ski ministerstw co do wysokości norm zapasów nie mogły być uwzględnione, choćby nawet wnioski te były ekonomicznie uzasadnione.

Należy tu zanotować pewne ogólne spostrzeżenie. Niektóre ministerstwa, w trosce o odpowiednie duży przydział materiału na rok 1955, zaniżały przewidywany stan zapasu na koniec roku 1954, nie przewidując, jaki to może mieć skutek przy ustalaniu norm zapasów na rok 1955. Tymczasem, przy konfrontacji projektów norm z bilansami materiałowymi, w wielu przypadkach następowało znaczne obniżenie proponowanej normy właśnie na skutek błędnego, zbyt niskiego szacowania zapasów na koniec roku.

Jako poważny błąd, wynikający z niedostatecznego podkreślenia w instrukcji, należy zanotować fakty, że opracowania nie były uzgodnione z dystrybutorem. Kształtowanie się zapasów materiałów zaopatrzeniowych w przedsiębiorstwach nie jest dziełem przypadku, nie odbywa się żywiołowo. Odbiorca może i powinien w dużym stopniu wpływać na kształtowanie się własnych zapasów, na otrzymywanie przesylek w ekonomicznie słusznych ilościach i we właściwych terminach. Powinien to sobie zagwarantować w drodze odpowiednich powiązań umownych.

Można było osiągnąć znacznie lepsze efekty na odcinku ustalenia niższych norm zapasu pewnych materiałów, gdyby wciągnięto do współpracy dystrybutorów. Na ten temat będzie jeszcze mowa w niniejszym artykule, w części dotyczącej wniosków.

Można by w tym miejscu zacytować szereg błędów popełnionych przez ministerstwa przy typowaniu materiałów do normowania ilościowego, jak również przy opracowywaniu wniosków. Błędy te wynikały wyłącznie z niedostatecznego zrozumienia zagadnienia, dlatego nie będziemy ich szczegółowo analizować. Obecnie, po doświadczeniach uzyskanych podczas przyjmowania projektów norm, zrozumienie zagadnienia pogłębiło się z pewnością i nie ma obawy, by te same błędy mogły się w przyszłości powtórzyć. Należy tylko zanotować, że najbardziej powszechnym błędem było planowanie norm indywidualnych dla materiałów wytypowanych nie bezpośrednio w wyrazie ilościowym, lecz w oparciu o wskazniki czasowe obowiązujące w roku bieżącym, przy zakładaniu mechanicznej progresji o 1 czy 2 dni.

Tyle co do opracowań projektów ilościowych norm zapasów dla materiałów wytypowanych. Ogólnie stwierdzić można, że jakkolwiek wskutek wyżej przytoczonych przyczyn nie udało się w pełni osiągnąć zamierzonych efektów, to jednak uzyskano zgodność norm ilościowych z bilansami materiałowymi i poczyniono szereg cennych doświadczeń.

Przechodząc do zagadnienia normatywu materiałowego stwierdzić należy, że został on ustalony wspólnie przez PKPG, Ministerstwo Finansów i banki. Zamierzeniem głównym było tu ściśle ustalenie elementów od strony rzeczowej, a następnie przejście na wyraz wartościowy. Nie w każdym przypadku zamierzenie to zostało w pełni osiągnięte.

Nie działały tu przyczyny tego rodzaju, co przy planowaniu rzeczowym indywidualnych norm za-

pasów. Nie mamy bowiem do zanotowania ani przesunięć terminów i wynikających stąd zaburzeń, ani niedomówień w instruktażu. Przyczyna nieosiągnięcia w pełni zamierzonych efektów tkwi wyłącznie w nie dość prawidłowym opracowaniu resortowych projektów normatywów na wzorach MU i PU.

Generalnie trzeba stwierdzić, że opracowanie w sposób prawidłowy i dostatecznie wnikliwy wzoru MU było możliwe w tych ministerstwach, gdzie zaprowadzono system księgowości materiałowej w układzie branżowym, względnie, gdzie zadano sobie trud ustalenia choćby przybliżonej wartości stanów faktycznych zapasów w ważniejszych branżach na początek br. i na półrocze.

Właściwa analiza w branżach była możliwa tylko tam, gdzie podano zarówno wartości planowane, jak i faktyczne w poszczególnych branżach. Niektóre zaś resorty podały w branżach tylko wartości materiałów wytypowanych, pozostałe zaś materiały planowały wartościowo łącznie w rubryce „ogółem”.

Uproszczenie to, tolerowane z konieczności w ubiegłym roku, nie może mieć w przyszłości miejsca, gdyż uniemożliwia ono przejście od strony rzeczowej projektu norm do wyrazu wartościowego, tj. normatywu, co przecież było jednym z założeń ekonomicznych nowej metody.

Wadliwe sporządzenie wzoru MU powodowało zerwanie tego powiązania i konieczność ustalenia normatywu na przesłankach statystyczno-analitycznych, polegających na porównywaniu dotychczas obowiązującego normatywu i stanów faktycznych, na przyjęciu pewnych założeń oszczędnościowych itp. W konsekwencji normatyw ustalony został szacunkowo, bez możliwości uwzględnienia istotnych potrzeb i kto wie, czy niezbyt nisko.

Przedmioty nietrwałe w użytkowaniu — to pozycja, która w sposób wydatny ciąży na normatywie finansowym. W niektórych ministerstwach norma wartościowa przedmiotów nietrwałych dochodzi do 50% wartości ogółu normatywu.

Dlatego opracowanie projektu normatywu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu powinno być dokonane ze specjalną starannością i dokładnością. Tymczasem, jak wykazała praktyka, ta część projektu normatywu, to znaczy wzory PU, była najslabiej opracowana.

To prawda, że w jednym czy w dwóch ministerstwach wzór ten okazał się trudny do zastosowania z uwagi na odrębny system przeprowadzania tam amortyzacji przedmiotów nietrwałych, ale w odniesieniu do ogółu pasuje on dobrze, o czym świadczą — nieliczne niestety — prawidłowe opracowania. Wzór nie jest skomplikowany, trzeba tylko wyciągnąć z księgowości odpowiednie dane, posługując się kontami 128/1, 128/2 i 129, a następnie podać właściwe czasokresy użytkowania poszczególnych grup materiałowych. Choć wyrażamy przypuszczenie, że błędy popełnione w roku ubiegłym nie powtórzą się w przyszłości, niemniej jednak stwierdzić należy raz jeszcze, że przyczyną wadliwości opracowań jest niedostateczne zrozumienie zagadnienia w terenie. Nie wystarczy, by na szczeblu centralnego zarządu

zaopatrzenia opanowano zagadnienie, lecz trzeba dopilnować, by było ono należycie pojęte i docenione w poszczególnych centralnych zarządach przemysłu i przedsiębiorstwach. Było faktem rzucającym się w oczy, że najslabsze opracowania przedkładały te ministerstwa, które otrzymały słabe opracowania z terenu. Nie pomagały tu próby sporządzenia projektu norm i normatywów oddzielnie, gdyż brak było podstaw.

Ten błąd, będący wynikiem niedostatecznego instruktażu w centralnych zarządach, odbija się boleśnie przy rozdziale normatywu całego resortu pomiędzy poszczególne centralne zarządy przemysłu, a następnie pomiędzy przedsiębiorstwa.

Właściwe i prawidłowe powiązanie rzeczowej części planu norm zapasu tzn. opracowania na wzorze PNR z wyrazem wartościowym tego planu na wzorze MU musi być zachowane na wszystkich szczeblach, a więc zarówno w opracowaniach centralnych zarządów jak i ministerstw. Fakt, że wzór PN czy PNR obejmuje tylko pewną ilość materiałów, podczas, gdy wzór MU obejmuje całość, nie wyklucza możliwości powiązania. Wszystkie bowiem zmiany, które w toku analizy planów na szczeblu centralnym zostają wprowadzone do części rzeczowej, znajdują następnie swój wyraz w części wartościowej. Jeśli ulega zmianie pierwotnie zaplanowane zużycie, jeśli ulega zmianie norma w wyrazie ilościowym, powoduje to analogiczne zmiany w projekcie normatywu finansowego opracowanym na wzorze MU.

Jeżeli więc ministerstwo posiada opracowania centralnych zarządów, stanowiące podstawę do opracowania planu resortowego, nie widać trudności, aby poprawki dokonane centralnie nanieść na opracowaniach centralnych zarządów, zachowując ścisłość ich powiązań zarówno ilościowych jak i wartościowych. W przypadku natomiast, gdy opracowania centralnych zarządów są wadliwe i dlatego ministerstwo nie może oprzeć się na nich przy sporządzeniu planu norm i normatywów zapasów dla całości resortu — wówczas istnieje praktycznie konieczność przepracowania na szczeblu centralnego zarządu zaopatrzenia zestawienia obowiązujących norm i normatywów dla poszczególnych przemysłów; inaczej będą poważne trudności przy rozdziale pomiędzy centralne zarządy normatywu przyjętego na szczeblu PKPG. Stąd wniosek prosty: ministerstwa powinny dłożyć starań w kierunku spopularyzowania zagadnienia w centralnych zarządach przemysłu i przedsiębiorstwach, aby opracowania do planu na rok 1956 były sporządzone w sposób usuwający trudności, o których była mowa wyżej.

Przyjmując więc generalnie, że przyjęty tryb postępowania co do ustalania projektu normatywu finansowego w zasadzie zdał egzamin i powinien być utrzymany nadal pod warunkiem, że unikać się będzie błędów popełnionych w samym wykonawstwie, należy wyciągnąć wnioski co do pewnych metodologicznych uzupełnień przy planowaniu rzeczowym.

Nie będziemy w tym miejscu powracać do założeń ekonomicznych podanych na początku artykułu, ograniczając się do pewnych uogólnionych tez, które równocześnie poddajemy pod dyskusję.

1. Ilość materiałów wytypowanych do planowania norm indywidualnych w wyrazie ilościowym powinna być możliwie duża, tak, by wartość zapasu tych materiałów wynosiła ponad 60% łącznej wartości normy zapasu materiałów w magazynie.

2. Terminy przyjęcia opracowań projektów norm zapasu dla materiałów wytypowanych powinny być wcześniejsze od terminów opracowania bilansów materiałowych.

3. Opracowania projektów indywidualnych norm zapasów powinny być oddolne, to znaczy opracowywać je powinny przedsiębiorstwa, a kontrolować, korygować i kumulować centralne zarządy przemysłu, a następnie centralne zarządy zaopatrzenia.

4. Przyjęcie projektów na szczeblu PKPG powinno następować komisyjnie przy udziale rze-

czowników oraz przedstawiciela właściwego dystrybutora. Przyjęta w tym trybie norma byłaby przedkładana do zatwierdzenia Przewodniczącemu PKPG.

5. Z uwagi na to, że w ciągu jednego roku można by w ten sposób opracować tylko niewielką ilość norm ilościowych, trzeba tę pracę zaplanować na okres dłuższy.

Proponuje się następujący sposób praktycznego rozwiązania tego zagadnienia.

PKPG wyznacza poszczególnym resortom terminy, w których należy przedłożyć odpowiednio przygotowane wnioski do rozpatrzenia przez Podkomisję Norm Zapasów. Wnioski sporządzają przedsiębiorstwa dla określonych materiałów. Do opracowania wniosków służy załączony projekt „arkusza roboczego do zaplanowania indywidualnych norm zapasów” oznaczony symbolem NI.

Ministerstwo _____

C. Z. P. _____

Przedsiębiorstwo _____

ARKUSZ ROBOCZY
do zaplanowania indywidualnej normy zapasu

NI

1. Nazwa materiału _____ 2. Branża _____
3. Grupa kontyng. _____ 4. Poz. wyk. 29b _____ 5. Jedn. miary _____

Sortyment	faktyczny zapas				faktyczne		p l a n o w a n e					
					zużycie roczne za okres ubiegły	wskaźnik czasowy za okres ubiegły	zapas rezerwowy		zapas bieżący	średnia norma zapasu	zużycie	wskaźnik czasowy
							dni	ilość				
6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
a												
b												
c												
d												
e												
f												

19. Elementy zapasu rezerwowego

20. Część opisowa (uzasadnienie)

Nazwa elementu	dni
a odbiór techniczny	
b przygotowanie do produkcji	
c sezonowanie	
d zabezpieczenie odchyleń	
e zapas gwarancyjny	
f	
g razem	

Sporządzono dn.

Podpisy

W celu ułatwienia wypełnienia arkusza roboczego podaje się następujące objaśnienia:

1. Arkusz roboczy wzór NI służy do zaplanowania indywidualnej normy zapasu materiału w

wyrazie ilościowym i czasowym na szczeblu przedsiębiorstwa.

2. Opracowania na szczeblu przedsiębiorstwa dokonuje zespół roboczy powołany przez dyrekto-

ra przedsiębiorstwa. W skład zespołu wchodzi przedstawiciele służby zaopatrzenia oraz służby techniczno-produkcyjnej.

3. Przedmiotem opracowań są projekty norm zapasów materiałów wytypowanych przez PKPG.

4. Pozycje od 1 do 5 wzoru służą do określenia materiału i jednostki miary przyjętej w odniesieniu do danego materiału. Przez materiał należy tu rozumieć grupę sortymentów materiałowych objętych jedną pozycją wykazu 29b lub jedną grupą kontyngentową.

5. Pozycje od 7 do 10 wzoru są przeznaczone na podanie faktycznych stanów zapasów danego materiału na koniec czterech kwartałów poprzedzających datę sporządzenia wzoru. Dane do tych pozycji należy przyjąć z ewidencji materiałowej.

6. Faktyczne zużycie roczne za okres ubiegły wykazywane w pozycji 11 powinien odpowiadać zużyciu w czterech kwartałach, o których mowa w pkt. 5.

7. Faktyczny wskaźnik czasowy za okres ubiegły (poz. 12) należy wyliczyć mnożąc przeciętny faktyczny zapas w okresie ubiegłym przez 360 (ilość dni w roku), a otrzymany iloczyn dzieląc przez faktyczne zużycie roczne okresu ubiegłego. Przeciętny stan zapasu w okresie ubiegłym otrzymuje się przez dodanie wartości pozycji 7, 8, 9 i 10, a następnie przez podzielenie tej sumy przez 4. Dla ułatwienia podaje się następujący wzór:

$$\text{poz. 12} = \frac{\frac{\text{poz. 7} + \text{poz. 8} + \text{poz. 9} + \text{poz. 10}}{4} \times 360}{\text{poz. 11}}$$

8. Zapas bieżący (poz. 15) ustala się na podstawie ekonomicznej partii dostawy danego materiału. Pojęcie ekonomicznej partii dostawy zostało szczegółowo omówione w części IV instrukcji o planowaniu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1955 (Patrz „Gospodarka Materialowa” nr 15—16 z 1954 r.).

9. Zapas rezerwowy planuje się w dniach posługując się tabelą pomocniczą (poz. 19), obejmującą elementy składowe zapasu rezerwowego. Nie wszystkie elementy wymienione w tabeli muszą być brane pod uwagę w odniesieniu do każdego materiału — dlatego przy planowaniu zapasu rezerwowego należy uwzględniać tylko te elementy, które rzeczywiście występują w odniesieniu do danego materiału.

Pojęcie zapasu gwarancyjnego jest tu określeniem nowym i oznacza tę część zapasu rezerwowego, która nie wynika z żadnego innego elementu, a jednak konieczna jest w celu zabezpieczenia planowej działalności przedsiębiorstwa. Na przykład: elektrownia otrzymuje codziennie transport węgla równający się dziennemu zużyciu, więc zdawać by się mogło, że wystarczy jej maksymalnie 2 — 3 dniowy zapas rezerwowy. Tymczasem zapas rezerwowy wynosi 10 dni. Te 7 dni, to właśnie zapas gwarancyjny, tworzony na zarządzenie władz centralnych w celu zapewnienia tak ważnej gałęzi przemysłu nieprzerwanej działalności. Inny przykład: przedsiębiorstwo odbiera materiał ze składnicy dystrybutora położonej w tej samej miejscowości. Odbiór następuje własnym samochodem, a ilość jednorazowej

partii dostawy jest równa ładowności wozu i pokrywa zapotrzebowanie miesięcznego zużycia. Przyjmijmy, że odbiór techniczny materiału trwa 7 dni, przygotowanie do produkcji 3 dni, materiał nie wymaga sezonowania, a odchyłeń od terminów dostaw nie powinno być, gdyż zakład sam go odbiera ze składu. Zapas rezerwowy więc powinien wynosić 10 dni, zapas bieżący 30 dni, a więc średnia norma zapasu 25 dni. Tymczasem praktyka wykazuje, że norma zapasu powinna wynosić 45 dni. Dlaczego? — Bo składnica dystrybutora nie zawsze posiada materiał na składzie. Otrzymuje przesyłki nieregularnie i w większych ilościach, przez co zmusza odbiorcę do pobierania większych partii materiału w dłuższych odstępach czasu. Suma elementów z pozycji 19 stanowi projekt wskaźnika czasowego zapasu rezerwowego i powinna być przeniesiona do pozycji 13. —

Następnie wylicza się ilość zapasu rezerwowego mnożąc ilość planowanego zużycia z pozycji 17 przez wskaźnik czasowy zapasu rezerwowego z pozycji 13, a otrzymany iloczyn dzieląc przez 360.

$$\text{poz. 13} = \frac{\text{poz. 16} \times \text{poz. 12}}{360}$$

10. Średnią normę zapasu do pozycji 16 wylicza się dodając połowę ilości zapasu bieżącego i zapas rezerwowy:

$$\text{poz. 15} = \frac{\text{poz. 14}}{2} + \text{poz. 13}$$

11. Wskaźnik czasowy planowanej rezerwy zapasu (poz. 18) wylicza się mnożąc normę zapasu przez 360 i dzieląc otrzymany iloczyn przez planowane zużycie roczne:

$$\text{poz. 17} = \frac{\text{poz. 15} \times 360}{\text{poz. 16}}$$

12. Jeżeli przedmiotem opracowania jest projekt normy zapasu materiału występującego w danym przedsiębiorstwie w kilku sortymentach, może zająć konieczność opracowania projektu normy dla każdego z sortymentów oddzielnie, zwłaszcza wtedy, gdy poszczególne sortymenty zużywane są dla różnych celów, a wielkości ich zużycia różnią się znacznie od siebie. W takim przypadku w pozycji 6 arkusza należy podać określenia (kształty, wymiary) poszczególnych sortymentów i dla każdego z nich wypełnić oddzielnie pozycje od 7 do 18. Należy również rozbudować pozycję 19, dodając odpowiednią ilość rubryk „dni”, jeżeli zapas rezerwowy poszczególnych sortymentów będzie się kształtował odmienne.

Po wypełnieniu wszystkich pozycji należy podsumować pozycje 7, 8, 9, 10, 11, 14, 15, 16 i 17, a pozycje 12, 13 i 18 wyważyć, przyjmując do wyliczenia sumy zapasów i sumy zużycia poszczególnych sortymentów.

13. Wolna część arkusza roboczego (pozycja 20) służy do zamieszczenia uzasadnień opisowych. Część opisową można również przenieść na drugą stronę arkusza.

14. Przedsiębiorstwo sporządza opracowanie wzoru NI w czterech egzemplarzach, z których 3 przesyła do nadrzędnego centralnego zarządu przemysłu.

15. Centralny zarząd przemysłu przeprowadza analizę otrzymanych materiałów, a następnie dokonuje kumulacji projektu normy. Kumulacji opracowań przedsiębiorstw dokonuje się na arkuszu roboczym o podobnym układzie jak wzór NI. W treści tego arkusza podaje się kolejno nazwy przedsiębiorstw, w dalszych zaś pozycjach nanosi się liczby z przeanalizowanych i skorygowanych opracowań przedsiębiorstw. Ponieważ nie wszystkie przedsiębiorstwa podległe jednemu centralnemu zarządowi będą miały obowiązek dokonania opracowań projektu indywidualnej normy zapasu na dany materiał, gdyż nie będzie on stanowić poważnej pozycji w ich zużyciu, a projekt centralnego zarządu powinien obejmować pełną gałęziową normę przy uwzględnieniu pełnego zużycia, należy w ostatniej pozycji dodać szacunkowo dane dla „pozostałych” przedsiębiorstw. W części opisowej skumulowanego wzoru należy podać syntezę uzasadnień z opracowań przedsiębiorstw. Skumulowane projekty przesyła centralny zarząd przemysłu w 3 egzemplarzach, z dołączeniem 2 egzemplarzy opracowań przedsiębiorstw, do centralnego zarządu (departamentu) zaopatrzenia właściwego ministerstwa.

16. Ministerstwo dokonuje analogicznych prac co centralny zarząd przemysłu, uzupełniając danymi szacunkowymi liczby dotyczące przemysłów nie objętych obowiązkiem sporządzenia opracowań, a następnie skumulowane wzory NI z dołączeniem 2 egzemplarzy opracowań centralnych zarządów przemysłu i jednego egzemplarza opracowań przedsiębiorstw składa w PKPG.

Wnioski złożone w wyżej opisanym trybie powinny być następnie rozpatrywane przez Podkomisję Norm Zapasów przy udziale przedstawicieli departamentów bilansujących dane materiały i przedstawicieli odpowiednich dystrybutorów, w obecności przedstawicieli ministerstwa wnioskującego. Wynikiem tych rozmów powinno być

ustalenie projektu rzeczowej normy zapasu, która po zatwierdzeniu przez Przewodniczącego PKPG stanie się normą obowiązującą, przy czym wyrazem obowiązującym będzie tu ilość, a nie wskaźnik czasowy, choć dla celów porównawczych powinien on być w projekcie normy zamieszczony, podobnie jak wielkość planowanego zużycia.

Jak powiedziano wyżej, nie wszystkie wnioski co do wielkości indywidualnych resortowych norm zapasów będą mogły być opracowane w ciągu roku, nadto wiele zatwierdzonych już norm będzie wymagać co pewien czas korekty. Dlatego plan norm ilościowych (wzór PNR) składany łącznie z projektem planu zaopatrzenia powinien zawierać równocześnie obie grupy materiałów wytypowanych z wyraźnym oznaczeniem (literą A względnie B) do której grupy materiał należy. Może się bowiem zdarzyć, że na etapie prac przygotowawczych do Narodowego Planu Gospodarczego pewne względy ekonomiczne będą przemawiać za koniecznością zmiany już zatwierdzonej normy. Może tu działać polityka przeniesienia części zapasów danego materiału z magazynów użytkowników do składnic dystrybutora czy inne posunięcia zmierzające w kierunku usprawnienia dystrybucji. Mogą tu również wejść w grę ograniczenia w możliwościach przydziału odpowiedniej ilości materiału na zapas, wskutek czego zatwierdzona poprzednio norma będzie musiała w roku planowanym ulec obniżce.

Podając garść spostrzeżeń, uwag i wniosków, które nasunęły się w czasie przyjmowania i opiniowania projektów norm i normatywów na rok 1955, prosimy zainteresowanych o zgłaszanie swych uwag. Niezmiernie cennym przyczynkiem byłoby, gdyby ktoś zatrudniony w przedsiębiorstwie dokonał próbnych opracowań na dowolnie obranym materiale. A może ktoś zaproponuje inny sposób rozwiązania zagadnienia?

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Mgr ANTONI PONIATOWSKI

Zadania

w zakresie gospodarowania materiałami chemicznymi

Zagadnienia oszczędzania materiałów są obecnie jednym z częstszych tematów publicystycznych. Niestety, w tej tematyce chemikalia w porównaniu z materiałami innych branż, są albo w ogóle pomijane, albo też traktowane całkowicie pobieżnie.

A przecież w dzisiejszym rozwoju przemysłu, chemia jest jedną z podstawowych gałęzi gospodarki narodowej, jest drugim — po węglowym — narodowym przemysłem polskim.

Potencjał chemiczny Polski wyrósł w okresie powojennym 6-krotnie, podczas gdy produkcja chemiczna w krajach kapitalistycznych wzrosła najwyżej 2-krotnie. Wskazuje to, że Polska przeszła wyraźnie do rzędu krajów o wielkim przemysle chemicznym.

Analiza spuścizny międzywojennej Polski oraz ogromnego zniszczenia w okresie okupacji hitlerowskiej jeszcze bardziej uwydatnia osiągnięcia przemysłu chemicznego w dziedzinie podniesienia potencjału produkcyjnego oraz rozwinięcia własnej bazy surowcowej.

Cechą zasadniczą międzywojennego przemysłu chemicznego były podstawowe błędy popełniane przy bezplanowej rozbudowie, nie opartej na krajowych możliwościach surowcowych i nie skoordynowanej z innymi gałęziami przemysłu oraz z przetwórstwem.

Nie wykorzystano węgla i jego pochodnych dla rozwoju przemysłu barwników, półproduktów organicznych i przemysłu farmaceutycznego, nie prowadzono prac geologiczno-poszuki-

wawczych i nie rozwinęto krajowej bazy surowców mineralnych. Nie pomyślano o racjonalnym — w stosunku do bazy surowcowej — rozmieszczeniu fabryk. Polski przemysł chemiczny w okresie kapitalistycznym charakteryzował się ogólnym chaosem w planowaniu i zupełnym zaniedbaniem bazy surowcowej.

Nie wyda się to dziwne, jeżeli weźmie się pod uwagę, że celem zagranicznego kapitału, który coraz bardziej opanowywał przemysł Polski międzywojennej, a w tym i polski przemysł chemiczny, było całkowite podporządkowanie i uzależnienie od kapitału zagranicznego naszej gospodarki. Udział kapitału zagranicznego w przemyśle krajowym stale wzrastał, np. w roku 1929 wynosił około 40%, a w roku 1936 dochodził już do 70%.

Zastawszy taki stan krajowego przemysłu chemicznego, Partia i Rząd od pierwszych dni wyzwolenia poświęciły dużo uwagi rozbudowie własnego zaplecza surowcowego. Konieczność posiadania ważniejszych surowców i materiałów była tym większa, im bardziej zaostrzała się w handlu międzynarodowym polityka dyskryminacyjna prowadzona przez państwa kapitalistyczne, co zamykało dla nas niektóre rynki zagraniczne.

Pierwsze wysiłki nasze zostały skierowane na jak najszybsze uruchomienie nieczynnych zakładów produkcyjnych oraz odbudowę tych fabryk przemysłu chemicznego, których produkcja była niezbędna dla powracającej do życia gospodarki.

Pierwszym zadaniem było nasycić огоłocony rynek jak największą masą towarową, dostarczyć własnym zakładom i innym gałęziom przemysłu niezbędne surowce chemiczne, półprodukty i produkty gotowe.

W Polsce Ludowej przemysł chemiczny charakteryzuje się wielką dynamiką i wielkim tempem rozbudowy. Wzrost i perspektywa dalszego rozwoju tego przemysłu wynikają wprost z podstaw ustrojowych naszego kraju. W warunkach tych chemia staje się jednym z głównych motywów rozwoju całej gospodarki. Rozwój syntezy organicznej na bazie bogatych złóż węgla, prawidłowa eksploatacja i użytkowanie istniejących surowców mineralnych, przerób prostych i tanich materiałów na inne złożone produkty — oto w czym leżą istotne siły i przyszła, jeszcze większa rola chemii w rozwoju sił wytwórczych naszego kraju.

Uchwały II Zjazdu Partii bardzo silnie podkreślają właściwe i racjonalne gospodarowanie i używanie surowców oraz materiałów. Walka o oszczędność materiałów — to jedna z podstawowych dźwigni osiągnięcia obniżki kosztów własnych.

Patrząc z perspektywy poruszonych zagadnień, widzimy, jak dużym mankamentem prasy gospodarczej jest pomijanie spraw gospodarowania artykułami chemicznymi.

Czy Centralny Zarząd Zaopatrzenia Ministerstwa Przemysłu Chemicznego nie ma lub nie widzi problemy w dziedzinie gospodarowania chemikaliami? Problematyki, której przedy-

skutowanie pozwoli pracownikom przemysłu chemicznego lub innych przemysłów, na wyciągnięcie wniosków mających na celu właściwe i oszczędne używanie materiałów chemicznych? Nie oznacza to, że na temat gospodarki materiałowej mają wypowiadać się tylko pracownicy Centralnego Zarządu Zaopatrzenia. Prawo głosu, a nawet obowiązek publicznego wypowiadania się, mają pracownicy centralnych zarządów przemysłu, przedsiębiorstw i zakładów, wszyscy ci, którzy mogą opisać jakiegokolwiek usprawnienia w gospodarce chemikaliami lub podać przykłady złego gospodarowania. Musimy coraz bardziej popularyzować oszczędność zużycia chemikali, dzielić się doświadczeniami pracy na podstawie złych i dobrych przykładów.

Jak wiemy, podstawą przemysłu jest baza surowcowa. W Ministerstwie Przemysłu Chemicznego do produkcji kwasu siarkowego, jednego z najważniejszych produktów chemicznych jest niezbędny surowiec siarkonośny (piryt, markazyt, masa pogazowa). Niedostateczna ilość tego surowca w kraju wymaga importowania brakujących ilości z zagranicy za dewizy. Zdawałoby się, że fakt ten zmobilizuje wszystkich ludzi, którzy odpowiadają za produkcję i dostawę pirytów w kraju, do wydobywania i dostarczania przemysłowi chemicznemu jak największych ilości. Jednak nie można tego powiedzieć ani o Ministerstwie Hutnictwa i podległym mu Centralnym Zarządzie Kopalnictwa Rud Żelaznych, ani o kopalni rud żelaznych „Staszic”.

Wydobywanie pirytów z każdym rokiem jest wyższe, ale i zapasy w kopalni również wzrastają. Powodem tego jest zarówno brak urządzeń przemysłowych oraz sortowni, jak i brak zdolności transportowych do wywieżenia wydobytego surowca. Od 1952 roku Ministerstwo Hutnictwa zobowiązane jest szeregiem terminów, lecz niestety, żadnego nie dotrzymało. Do dnia dzisiejszego ani sortownia ani młyn nie zostały oddane do eksploatacji, mimo, że inwestycje te są mocno zaawansowane. Brak troski Ministerstwa Hutnictwa jest tym dziwniejszy, że pirit to nie tylko surowiec do produkcji kwasu siarkowego, ale po wyprażeniu — jako wypałki piritowe — surowiec do wytopu surowki.

Niedociągnięcia te powodują nie tylko większy import pirytów, ale i obniżają wydajność. Zła granulacja pirytu wpływa na podwyższenie norm zużycia oraz powoduje zaburzenia w technologii procesu produkcyjnego, co podwyższa koszty własne zakładów.

Nie ulega wątpliwości, że w dziedzinie eksploatacji surowców poczyniono znaczny krok naprzód w porównaniu z okresem międzywojennym. Polska sanacyjna była krajem zacofanym, jeśli chodzi o wykorzystanie surowców siarkonośnych, których — jak okazało się dzisiaj — posiadamy dużo. Wystarczy przytoczyć, że w Polsce kapitalistycznej cała produkcja kwasu siarkowego była oparta w 8% na pirytach, a w 92% o przerób rud metali nieżelaznych (rud cynku). W procesie tym kwas siarkowy uzyskiwany był jako produkt odpadkowy. Dzisiaj produkcja kwasu siarkowego oparta jest na: ru-

dach metali nieżelaznych w 27%, na piritach w 46%, markazytach — 12,5%, siarczanie wapnia — 13%, masie pogazowej — 1,5%.

Mimo że musimy uzupełniać brakujące ilości pirytów importem, to śmiało można powiedzieć, że w minionym okresie zbudowaliśmy dla kwasu siarkowego poważną bazę surowcową. Odkryte w ostatnim okresie złoża siarki rodzimej stwarzają dalsze perspektywy mocniejszego oparcia się o krajowe surowce. Jednak Ministerstwo Przemysłu Chemicznego winno pamiętać, że odkrycie to nie oznacza budowania dalszych zdolności produkcji kwasu siarkowego tylko na siarce. Należy jak najbardziej wykorzystywać piryty krajowe, gdyż jest to również cenny surowiec dla hut. Należy szybko uruchomić sortownię i młyn na kopalni „Staszic“, ażeby cały urobek mógł być przerobiony. Zapasy leżące w tej kopalni z każdym dniem ulegają utlenieniu pod wpływem działań atmosferycznych, czyli zawartość siarki obniża się, czyniąc je coraz mniej użytecznymi.

Drugim podstawowym, masowym surowcem są surowce fosforowe (apatyty i fosforyty), które zmuszeni jesteśmy importować. Wydobycie krajowych fosforytów jest dotychczas znikome i nie odgrywa żadnej roli w zaspokajaniu potrzeb przemysłu nawozów fosforowych. To wskazuje na konieczność jak najbardziej oszczędnego gospodarowania tymi surowcami. Należy podkreślić, że tu przemysł chemiczny posiada pewne osiągnięcia. W początkowym okresie mieliśmy 2,5% strat, które powstawały przy transporcie i magazynowaniu. Dzięki usprawnieniom i polepszeniu warunków przeładunkowych oraz magazynowania, straty te spadły do 1%. Obniżenie o 1,5% strat pozwoliło zaoszczędzić około 6.000 ton fosforytów (przeliczając na dane z 1954 r.), co w dalszej konsekwencji pozwoliło na wyprodukowanie z tej ilości surowca około 10.000 ton nawozów fosforowych dla rolnictwa.

W związku z dalszym rozwojem przemysłu nawozów fosforowych, wyłaniają się dalsze zadania właściwego gospodarowania surowcami fosforowymi.

Pierwszym i naczelnym zagadnieniem jest wykorzystanie krajowych złóż fosforytów. Głównym ich mankamentem jest niska zawartość głównego składnika (14% P_2O_5). Ostatnio nasi chemicy odnieśli piękny sukces, gdyż została opracowana i uruchomiona produkcja termofosfatu. Termofosfat jest jednym z asortymentów sztucznych nawozów fosforowych. Dużym osiągnięciem jest to, że surowcem dla termofosfatu są fosforyty krajowe, przy czym proces produkcyjny nie wymaga zużycia innych, deficytowych surowców, jak kwas siarkowy lub soda kalcynowana, konieczna do produkcji supertomasyny.

Wypływa z tego oczywisty wniosek, że należy jak najszybciej opanować i rozszerzyć nową produkcję, dając rolnictwu większe ilości nawozów i przynosząc gospodarce narodowej obniżkę kosztów własnych, a więc oszczędności.

Z uwagi na duże zapotrzebowanie na nawozy fosforowe, produkujemy i będziemy produkować

superfosfaty i supertomasyny. Nadal też będziemy zmuszeni importować fosforyty i apatyty. Możliwości otrzymania apatytów są ograniczone, co nakłada na przemysł nawozów fosforowych zadania wczesnego układania receptur mlewa, w celu właściwego wykorzystania bogatego surowca, jakim są apatyty. Przemysł ten musi kontynuować walkę o oszczędność surowców fosforowych, pamiętając, że każda tona surowców to 1,8—2 ton cennego nawozu dla rolnictwa.

Widzimy więc, jak trudne problemy ma do rozwiązania przemysł chemiczny, w dziedzinie dostarczenia nawozów dla rolnictwa. Na II Zjeździe Partii Bolesław Bierut powiedział: „Kombinat w Kędzierzynie powinien być otoczony największą opieką i traktowany jako budowa ogólnonarodowa...“.

Przykładów dających dowód dużego wkładu pracy w powiększenie produkcji nawozów można by przytoczyć wiele. Ale czy troska rolników o pełne wykorzystanie otrzymanych nawozów jest dostateczna? Wiadomości z terenu wskazują, że nie wszystko jest tutaj w porządku. Nieraz czytamy w prasie, że skutkiem złego stanu magazynu lub z braku magazynu nawozy zadołowane wprost bez żadnej ochrony ulegają niszczeniu pod wpływem warunków atmosferycznych. Weźmy konkretny przykład. Do Państwowego Gospodarstwa Rolnego Brzydowo, zespół Miłakowo, woj. olsztyńskie przyjechał traktor z ładunkiem nawozów. Niestety, okazało się, że nie ma na nie miejsca w magazynie. Problem rozwiązano szybko. Cały ładunek nawozów wyladowano za stodołą, pod gołym niebem. Ponieważ wszystkie nawozy sztuczne ulegają działaniom atmosferycznym (szczególnie deszczom), to taki sposób magazynowania uznać należy za marnotrawstwo. Tego rodzaju bezduszność nie może mieć miejsca, zwłaszcza wobec olbrzymich wysiłków państwa i stałego zwiększania produkcji nawozów sztucznych.

Ministerstwo Rolnictwa, Ministerstwo Państwowych Gospodarstw Rolnych przez swoje organy terenowe powinny jaknajszybciej usprawnić gospodarkę nawozami. Trzeba zabezpieczyć właściwy odbiór, właściwe warunki magazynowania oraz właściwy wysiew. Każdy, ciężko wypracowany kilogram nawozu winien użyć glebę i dać lepsze zbiory.

Drugi — po przemyśle nawozów fosforowych — który zużywa duże ilości kwasu siarkowego, jest przemysł włókien sztucznych.

Przemysł ten zużywa również w dużych ilościach inne deficytowe artykuły, jak celuloza, soda kaustyczna, dwusiarczek węgla. Normy zużycia tych materiałów są stale przekraczane, a Centralny Zarząd Włókien Sztucznych tłumaczy to różnymi obiektywnymi przyczynami. Czyżby były to przyczyny istotnie niezależne od samego przemysłu włókien sztucznych?

Ostatnio przeprowadzone konferencje partyjno-ekonomiczne, a szczególnie konferencja w Tomaszowskich Zakładach Włókien Sztucznych, udowodniły, że tak nie jest. Normy zużycia czterech zasadniczych surowców są uzależnione za-

równie oddziału chemicznego jak i działu przedsiębiorstwa, gdyż zużycie surowców jest liczone na gotowy produkt, tzn. sztuczne włókno na szpulach. W tych zakładach starannie zorganizowano przygotowanie się do konferencji partyjno-ekonomicznej przez zmobilizowanie całego aktyw. Przeprowadzono analizę pracy zakładu i zapoznano z wynikami analizy całą załogę. Wyraźnie podkreślono, że jednym z głównych elementów obniżki kosztów własnych jest właściwe gospodarowanie materiałami, czyli jak najmniejsze zużycie surowców na jednostkę wytwarzanego produktu. Właściwie przeprowadzona akcja nie kazała długo czekać na wyniki. Już w czasie przygotowań do konferencji wpłynął szereg wniosków, które po zrealizowaniu dadzą oszczędność w zużyciu podstawowych materiałów.

Stawiane zadania lub składane wnioski w sprawie oszczędności surowców i zmniejszenia norm ich zużycia były jasne i konkretne, np. wprowadzenie obowiązku czyszczenia baratów po każdym siarczowaniu, uszczelnianie dławic i zasuw przy prasach, zapobieganie rozkładów alkaliceleulozy w szarpaczkach, przez zbieranie jej po każdej operacji i wiele, wiele innych. Wstępne obliczenia wskazują, że wykonanie postawionych zadań oraz zrealizowanie zgłoszonych wniosków pozwoli na osiągnięcie takich wyników, jak np. obniżenie ilości odpadków z 10,2% do 9,9%, zmniejszenie zużycia soli kaustycznej (ługu sodowego) przy produkcji włókien ciętych, jedwabiu i tofianu o 1% itp. Walka o szybką i pełną realizację zadań i wniosków przyniesie duże oszczędności kwasu siarkowego, sody kaustycznej, celulozy, dwusiarczku węgla i innych materiałów.

Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Sztucznych powinien podsumować wyniki tej akcji wszystkich zakładów i wyciągnąć odpowiednie wnioski do dalszej pracy. Wyniki osiągnięć produkcyjnych zakładów należy rozpowszechniać w innych zakładach, pokazywać z czego powstają wady i braki i jak z nimi walczyć. Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Sztucznych powinien szczególnie zwrócić uwagę na Zakłady Włókien Sztucznych w Szczecinie, gdzie wyniki w dotrzymywaniu norm zużycia są jeszcze niedostateczne.

Bez pobudzenia inicjatywy twórczej załóg fabrycznych nie może być mowy o pełnym wykonaniu postawionych na II Zjeździe Partii zadań w dziedzinie gospodarki materiałowej i kosztów własnych. Koniecznym warunkiem skutecznej mobilizacji załóg jest znajomość przez każdego pracownika sytuacji zakładu i wydziałów produkcyjnych. Każdy robotnik winien wiedzieć jak kształtuje się zużycie surowców na jego odcinku pracy, jak kształtuje się wydajność pracy, czy wytwarza on swój produkt coraz taniej, czy odwrotnie.

Czy na przykład Centralny Zarząd Przemysłu Nieorganicznego i Gliwickie Zakłady Sadzy zdają sobie sprawę, że produkcja sadzy aktywnej, oparta na naftalenu, jest nieekonomiczna. Trudno być leni do

surowcem dla przemysłu chemicznego. Jest on bazą wyjściową do produkcji wielu złożonych i bardzo drogiej półproduktów lub produktów chemicznych. Niezależnie od tego jest poszukiwany na rynkach zagranicznych, co stwarza dla nas możliwości korzystnego eksportu, tak pod względem ceny, jak i samych kierunków. A jednak Gliwickie Zakłady Sadzy zużywają nadal naftalen. W planie na rok 1954 było założone, że od lipca tego roku Zakład przejdzie na produkcję sadzy z oleju antracenowego. Termin ten został potem przesunięty na 1 listopada 1954 r. a obecnie mówi się o jego dalszym przedłużeniu, nawet do końca I kwartału 1955 r. Bilans naftalenu został ustawiony na pierwszym wariantcie, a więc zabezpieczenie produkcji sadzy może nastąpić tylko kosztem niewykonania planu w innych pozycjach.

Czy naprawdę przedsięwzięto wszystkie środki, aby jak najszybciej przejść na inną metodę produkcji, zwalniając gospodarce narodowej naftalen?

Centralny Zarząd Przemysłu Nieorganicznego i załoga Gliwickich Zakładów Sadzy powinny zwrócić baczną uwagę na prowadzenie przebudowy zakładu i przez skoncentrowanie wysiłków ukończyć ją jak najszybciej.

Chemicy Centralnego Zarządu Przemysłu Nieorganicznego, Instytutu, Gliwickich Zakładów Sadzy nie mogą również dopuścić, aby na nowej aparaturze i przy nowej metodzie zużyto duże ilości naftalenu. Ostatnio zakłada się, że w przyszłym roku, przy planowej produkcji sadzy zużyje się jeszcze około 2.000 ton naftalenu. Należy obecnie przebadать wszystkie parametry i możliwości aparaturowe i ilość tę obniżyć do najwyżej 500 ton.

Weźmy inny przykład. W zakładach chemicznych „Rokita” w Brzegu n. Odrą produkuje się formalinę. Surowcem do tej produkcji jest metanol. Metanol produkujemy w kraju dwiema metodami: na drodze suchej destylacji drewna i ostatnio — syntetycznie. Ale mimo tego, co rok musimy metanol importować. Również niepochlebne jest to, że z ustalonych planów w zasadzie nie wynikała potrzeba importu metanolu, a mimo to konieczność taka powstała w ciągu roku. Przyczyną tego jest bezkrytyczne ustalanie i zatwierdzanie norm zużycia metanolu na produkcję formaliny przez Departament Techniki Ministerstwa Przemysłu Chemicznego. Skutek jest prosty — zużycie metanolu w praktyce jest większe i to nie tylko w „Rokicie”, gdzie kontakty są miedziane, ale i w Grodzkich Zakładach Farmaceutycznych, gdzie kontakty są srebrne. A większe zużycie niż zgłoszone w planie powoduje w ciągu roku tzw. niedobór, a dalej — z konieczności utrzymania planowej produkcji formaliny — import.

Pracownicy ustalający normy winni wiedzieć, że samo ustalenie niższej normy nie spowoduje obniżenia zużycia metanolu. Należy zbadać przyczyny i warunki, które umożliwiają osiąga-

Jeżeli normy zużycia metanolu na produkcję formaliny będą dotrzymywane, to będziemy mogli śmiało powiedzieć, że dokonaliśmy właściwej pracy i mamy konkretne osiągnięcia.

Jasne jest, że samo objęcie planem zagadnień obniżki norm zużycia lub zastosowania surowca tańszego, nie spowoduje wykonania tych zadań. Należy zadania te odpowiednio doprowadzić do danego zakładu. Jeżeli zadania te postawimy przed bezpośrednio zainteresowaną załogą, wyjaśniając dokładnie cel i efekty, jakie przez wykonanie ich zakład i pracownicy osiągną, oraz wskażemy sposób i środki wykonania zadań, to możemy być wówczas pewni wyników. Jako przykład tego, jak nie powinno wyglądać przekazywanie zadań w teren, można przytoczyć wykonanie przez Ministerstwo Przemysłu Chemicznego uchwały Prezydium Rządu Nr 192 w sprawie oszczędzania materiałów. Uchwała została podjęta 10 kwietnia 1954 r. i ogłoszona w Monitorze Polskim A 42 z dnia 11.V.1954 r. Natomiast dopiero 31 maja 1954 r. został wyznaczony pracownik Dep. Techniki, który otrzymał zadanie zajęcia się tą sprawą (30 maja minął termin złożenia przez resort planu czynności do osiągnięcia oszczędności). 2 lipca zostało podpisane zarządzenie i 6 lipca wysłane do centralnych zarządów. Termin jaki wyznaczono centralnym zarządom dla skonsultowania się z zakładami i złożenia projektu założeń oszczędności materiałów wyznaczono na 20 lipca. Jeżeli sama uchwała podawała jak najbardziej wszechstronne wytyczne do zorganizowania tej akcji, to zarządzenie zawierało parę fragmentarycznych wyjątków z uchwały.

Forma i sposób, w jaki Ministerstwo Przemysłu Chemicznego podeszło do wykonywania uchwały Nr 192 nie wymaga komentarzy. Wyniki tej pracy były również niedostateczne. Materiały jakie nadeszły do Ministerstwa (nie w terminie) były chaotyczne, niekonkretne i nie ujmowały szeregu zadań uchwały.

Formalizowanie naszych poczynań może mieć wręcz odwrotne skutki od tych, jakie zakłada II Zjazd PZPR.

Istota uchwały Nr 192 polega na tym, że wykonanie jej pozwala na bardziej dokładne sprecyzowanie zadań obniżki kosztów własnych przekroczenie wskaźnika, jaki założono w planie. Bez należytego uwzględnienia momentów ekonomicznych w naszej pracy nie będziemy mogli świadomie oddziaływać na koszty własne produkcji oraz przyczyniać się do dokonania przełomu na odcinku jakościowych i ekonomiczno-finansowych wskaźników produkcji, który to odcinek w oczach naszych techników stanowi jak gdyby sprawę mniejszej wagi, ustępujący na drugi plan w pogoni za ilością produkcji.

Wprowadzenie surowców zastępczych zamiast drogich i deficytowych materiałów chemicznych, wykorzystanie odpadów jest jednym z zadań rozwoju techniki przemysłu. Należy podkreślić, że zastosowanie surowców zastępczych lub odpadów odgrywa dużą rolę w ekonomice naszej gospodarki.

Wymaganiom podstawowym, jakie stawia się materiałom zastępczym, to wyzyskanie z nich pełnowartościowych produktów końcowych o własnościach i gatunku takim, jak z surowca poprzednio używanego.

Stosowanie materiałów zastępczych wymaga często zmian aparaturowych i zmian w technologii, idących w kierunku dostosowania parametrów procesu do właściwości danego surowca zastępczego.

Mamy już dużo przykładów właściwej i twórczej pracy naukowców, inżynierów, techników i robotników w tym zakresie.

Uruchomiono produkcję kwasu siarkowego na bazie anhydrytu i gipsu, zamiast rud typu siarczowego (piryt), co pozwoliło na ograniczenie importu i na poszerzenie krajowej bazy surowcowej do tak ważnej produkcji. Zastosowano doloomit zamiast fluorku wapnia (azotowanie karbidu) przy procesie, co również obniżyło import. Zamiast trudnego i kłopotliwego do otrzymania koksu z paku wprowadza się do produkcji elektrod węglowych węgiel bezpopiołowy.

Zagadnieniem, którym dotychczas zajmowano się najsłabiej, jest wykorzystanie odpadów powstających przy produkcji. Procesy chemiczne stosowane w produkcji są korzystne, jeśli charakteryzują się cyklem zamkniętym obiegu surowca i półproduktów. W niektórych wypadkach zachodzi zjawisko powstawania odpadów, nieraz w poważnych ilościach. Zużytkowanie odpadów z jednej strony usuwa trudności w zakładzie, w którym powstają, z drugiej zaś może wyeliminować inny cenny surowiec. Przy produkcji kwasu siarkowego na bazie perytów powstające wypalki perytowe są odprowadzane do hut jako ruda żelazna. Natomiast przy tej samej produkcji na bazie markazytów, wypalki markazytowe zalegają w zakładach, tworząc narastające z każdym dniem hałdy. Wypalki te zawierają oprócz żelaza, jako głównego składnika, cynk, ołów, arsen, co uniemożliwia wprowadzenie ich do wielkiego pieca.

Powiększające się hałdy wypalków markazytowych w wielkim stopniu utrudniają gospodarkę w fabrykach kwasu siarkowego oraz w fabryce celulozy. Konieczność przerzucania hałd z jednego miejsca na drugie z uwagi na przeprowadzanie inwestycji (np. fabryka kwasu siarkowego w Luboniu k. Poznania) powoduje dodatkowe koszty oraz trudności.

Winę za zaniedbanie tej sprawy ponosi przemysł hutniczy, który widocznie zbyt lekko dostawał surowiec do produkcji surowki. Ostatnio została opracowana i wypróbowana metoda pozwalająca na usunięcie cynku, ołowiu i arsenu. Ministerstwo Hutnictwa powinno więc dopilnować szybkiej budowy potrzebnego do tego celu zakładu.

Kwas siarkowy jest najpopularniejszy ze wszystkich używanych w przemyśle artykułów chemicznych. Stosowany jest do różnych produkcji i w różnych procesach technologicznych. W niektórych wypadkach kwas zmienia swą postać przechodząc w inne związki, ale w niektórych wypadkach pozostaje niezmieniony, wy-

chodzi tylko zanieczyszczony i rozcieńczony. Na przykład przy badaniu mleka w punktach skupu na zawartość tłuszczu używa się również kwasu siarkowego, który dotychczas po zbadaniu był wraz z całą zawartością mleka wylewany. Ministerstwo Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego oceniło ilość tego wylewanego, zanieczyszczonego kwasu siarkowego na 1.000 ton rocznie. Jest to ilość duża i w związku z tym rozpoczęto zbiorke. Zebrany kwas miał być następnie przesyłany do fabryk nawozów fosforowych, gdzie można było go zużyć. Ale niestety, Centralny Zarząd Kwasu Siarkowego i Nawozów Fosforowych postawił warunek, że odpadkowy kwas może być przyjmowany przez podległe zakłady dopiero po oczyszczeniu przez dostawcę od zawartości tłuszczu. Jeżeli sam warunek jako taki jest słuszny, gdyż omawiany kwas może być dostarczany balonami i wybijający się tłuszcz tworzyłby skorupy i utrudniał wylewanie, to należałoby przedłożyć wraz z Ministerstwem Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego wspólne wnioski, które pozwoliłyby na wykorzystanie odpadkowego kwasu siarkowego.

Ostatnio zainteresował się tą sprawą Centralny Zarząd Przemysłu Tłuszczowego, który już przeprowadził próby zastosowania tego kwasu i to z wynikami pozytywnymi. Należy tylko życzyć, aby efekt tej próby był konkretny i przyniósł gospodarce narodowej korzyści w postaci wykorzystania odpadkowego kwasu siarkowego.

Powinniśmy coraz bardziej propagować sprawę zastosowania surowców zastępczych i odpadkowych. Kilka przykładów pozytywnych nie powinno nas uspokajać, że wszystko jest dobrze.

Jeżeli przejrzymy nasze zakłady, procesy produkcyjne, a w szczególności te, gdzie zużywamy cenne i deficytowe surowce, to zobaczymy duże perspektywy przyniesienia oszczędności naszej gospodarce.

W wielu wypadkach istnieje wśród personelu produkcyjnego (technicznego) jakaś niechęć lub niedocenianie ważności zagadnienia surowców zastępczych lub wykorzystania odpadków.

Znaną od dawna sprawą jest, że tufy w przemyśle szklarskim zastępują sodę kalcynowaną, drogi produkt chemiczny.

Ale Ministerstwo Przemysłu Materiałów Budowlanych nie potrafiło dotąd zorganizować eksploatacji tego surowca, a ostatnio nawet oświadczone, że tufy nie będą miały zastosowania, gdyż stłuczka ze szkła na tufach nie będzie mogła być zwracana. Czyż zdolni jesteśmy tylko do wysuwania trudności, aby pozbyć się kłopotów?

W przemyśle hutniczym do wytrawiania wyrobów metalowych używa się kwasu siarkowego, który w czasie procesu przetwarza się w siarczan żelaza. Siarczan żelaza jest surowcem do produkcji tlenku żelaza, który z kalei jest cennym surowcem do produkcji farb, jako barwnik.

Obecnie importujemy dość duże ilości tak siarczanu żelaza jak i tlenku żelaza, wydając na to cenne dewizy. Natomiast w przemyśle hutniczym siarczan żelaza jest wylewany do kanału.

W Ministerstwie Hutnictwa i podległych centralnych zarządach brak jest zrozumienia, że po zainstalowaniu pewnych urządzeń można zlikwidować import, a w samym resorcie wpłynąć w pewnym stopniu na obniżkę kosztów własnych.

Weźmy jeszcze jeden przykład. Do produkcji błon filmowych, fotograficznych, papierów fotograficznych, ozdób choinkowych, do badań w różnych laboratoriach stosowany jest azotan srebra. Ten ostatni jest produkowany w kraju na bazie srebra. Srebro jest — jak wiemy — bardzo cennym, importowanym surowcem. Nie ulega wątpliwości, że powinniśmy wykorzystać wszystkie możliwości idące w kierunku obniżenia importu, a więc odzyskiwać srebro z produktów zużytych lub odpadkowych, w skład których wchodzi.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 170 z dnia 20 maja 1952 r. wprowadza obowiązek zbiórki zużytych i odpadkowych błon filmowych, fotograficznych, papierów fotograficznych i innych produktów zawierających srebro, a następnie poddawania ich odsrebrzaniu.

Ministerstwo Przemysłu Drobno- i Rzemiosła i podległy mu Zarząd Przemysłu Chemicznego i Tworzyw Sztucznych mimo zobowiązania się do zorganizowania odsrebrzania nie doprowadziły sprawy do końca. Poza wytypowaniem fabryki „Klejzel” czyli poza formalnym zainteresowaniem się tą sprawą, nie zrobiły nic więcej. Skutek jest ten, że złe zorganizowanie produkcji doprowadziło do pożaru w zakładzie, co zostało wykorzystane do obrony przed dalszym kontynuowaniem odsrebrzania, przy czym jako motywy podawane były przyczyny nieistotne, które przez wcześniejszą, właściwą organizację i troskę można było usunąć.

Ostatnio zagadnieniem odsrebrzania zajął się bardzo intensywnie Centralny Zarząd Spółdzielczości Pracy. Jeżeli ta instytucja podejmie w tej dziedzinie akcję energiczną i konkretną, to można będzie przypuszczać, że sprawa odsrebrzania znalazła rozwiązanie.

Ale to nie wszystko. Zregenerowane srebro z przemysłu drobnego czy spółdzielczego, w postaci pasty powinno być dalej przerobione w Fabryce Odczynników Chemicznych na azotan srebra. Otóż pracownicy tej fabryki zaczynają wyliczać, że cała ta sprawa nie opłaca się, i że najlepiej produkować na czystym imporcie. Ciekawe może będzie dla pracowników z Fabryki Odczynników Chemicznych, że w Republice Czechosłowackiej od dawna już regeneruje się srebro. Należy tylko pomyśleć, co trzeba usprawnić, aby produkcja była naprawdę jeszcze bardziej opłacalna.

Nie ulega wątpliwości, że stosowanie surowców zastępczych lub produktów odpadkowych jest rzeczą niełatwą. Zużywanie surowców gorszych lub zanieczyszczonych zamiast surowców czystych, przysparza wiele trudności, zmusza do zmian w aparaturze, do zmiany parametrów w procesach produkcyjnych, a nawet do przedłużenia czasu przebiegu reakcji.

Jeżeli jednak weźmiemy pod uwagę, że nasz szybko rozwijający się przemysł potrzebuje coraz więcej surowców i materiałów, które nie zawsze mamy w kraju w dostatecznych ilościach, to konieczność oszczędzania ich przez stosowanie surowców zastępczych i odpadkowych staje się jasna. Daje to również i drugą korzyść — obniżkę kosztów własnych dla zakładu.

Dzisiaj nikt nie ma wątpliwości, że mobilizacja wszystkich sił musi się przerodzić w nowy system gospodarowania socjalistycznym przemysłem na bazie wysokiej świadomości załóg i pełnego ich udziału w walce o stałą obniżkę kosztów własnych, na bazie ciągłej przebudowy organizacyjno-technicznej i ekonomicznej kontroli gospodarki.

Koszty materiałowe są zasadniczą częścią całości kształtu kosztów zakładu, a więc są bogatym źródłem oszczędności. Możemy śmiało powie-

zieć, że właściwa i oszczędna gospodarka materiałowa decyduje o poziomie obniżki kosztów własnych.

Musimy pamiętać, że oszczędność surowców chemicznych stwarza możliwość podwyższenia produkcji innych artykułów, opartych na tym materiale względnie pozwala na obniżenie importu lub zwiększenie eksportu.

W artykule niniejszym poruszono tylko kilka zagadnień i przykładów gospodarki artykułami chemicznymi. Jasne jest, że artykuł nie może ocenić całej gospodarki chemikaliami. Należy mieć nadzieję, że na łamach prasy gospodarczej częściej zaczną się ukazywać wypowiedzi bezpośrednie i konkretne na ten temat, pokazujące doświadczenia z pracy w postaci pozytywnych lub negatywnych przykładów. Będziemy z nich się uczyć i wyciągać wnioski, będziemy je wykorzystywać w naszych zakładach.

Inż. LEOPOLD HELD

Kilka uwag o gospodarce produktami naftowymi

Konferencje mające na celu uzgodnienie dostaw produktów naftowych na rok 1955, jakie odbyły się ostatnio w Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z poszczególnymi resortami, wykazały wiele braków w gospodarce paliwami płynnymi. Niektóre departamenty i centralne zarządy zaopatrzenia nie przykładają należytej wagi do produktów naftowych i uważają je jako materiały drugo i trzeciorzędne.

Oto przykłady:

W opracowaniu założeń oszczędnościowych Ministerstwo PGR pominęło produkty naftowe. Wydawałoby się, że benzyna czy olej napędowy, zwany popularnie ropą, nie stanowią dla tego resortu zagadnienia. Nie, tak nie jest. Ministerstwo PGR jest jednym z największych użytkowników paliw płynnych w kraju. Zdaje się, że wniosek jasny i komentarzy nie wymaga.

Ministerstwo Skupu przedłożyło plan zaopatrzenia w produkty naftowe na rok 1955, świadczący o nieznajomości potrzeb resortu na tym odcinku. Analiza przysłanego materiału, a następnie bezpośrednie rozmowy z przedstawicielami resortu spowodowały przyznanie na rok przyszły więcej paliw płynnych, aniżeli opiewało wystąpienie kontyngentobiorcy. I tu następuje zdziwienie — „więc w PKPG nie obcinają?”

Przedstawiciele ministerstw i centralnych urzędów muszą wreszcie zerwać z nieuzasadnioną opinią, że „w PKPG obcinają”. Uporczywe trwanie w takim pojęciu może doprowadzić do sytuacji, jaką stworzył ów lis-planista z wierszyka w Ekspresie Wieczornym z listopada 1954 r.

Wydaje się, że wychodząc z błędnego pojęcia o konieczności zawyżonego planowania „na wyrost”, przedstawiciele Centralnego Związku Spółdzielni Pracy domagali się na rok 1955 benzyny w ilości, która zaspokoiłaby sześciokrotne potrzeby roczne.

Ministerstwo Przemysłu Rolno-Spożywczego, Ministerstwo Przemysłu Chemicznego, Ministerstwo Przemysłu Drobного i Rzemiosła wykazały znacznie mniejsze zużycie benzyn specjalnych w

przewidywanym wykonaniu roku bieżącego aniżeli wykazują obliczania.

Przytoczone przykłady i wiele innych świadczą o zatrważającym braku rozeznania własnych potrzeb przez resorty na odcinku produktów naftowych. Normy zużycia przedstawione przez użytkowników nie wykazują w przeważnej części dobrej woli uczynienia z nich czynnika mobilizującego do oszczędzania paliw płynnych. Spotyka się zjawisko wręcz odwrotne: chęć uzyskania większego przydziału. Mimo woli nasuwa się podejrzenie, że stosowanie polityki chomika cechuje nie tylko zakłady, ale poprzez centralne zarządy sięga do większości ministerstw.

Czyż zaopatrzeniowcom na szczeblu ministerstw i centralnych urzędów istotnie trudno zrozumieć tę prostą prawdę, że powinni pomóc w ustaleniu faktycznych potrzeb produktów naftowych? Przecież zarówno resorty jak i PKPG stoją na straży racjonalnego gospodarowania materiałami w kraju.

Trzeba wreszcie zrozumieć, że musimy skończyć z praktyką „otwartego kurka” w odniesieniu do produktów naftowych.

Istnieje szereg zarządzeń Przewodniczącego PKPG, które w rozmaity sposób kładą tamę rozrutnej gospodarce i marnotrawstwu paliw płynnych. Uchwała Prezydium Rządu z września 1950 roku nakłada obowiązek oszczędzania materiałów pędnych i smarów. Uchwała Prezydium Rządu Nr 192 z dnia 10 kwietnia 1954 r. kładzie olbrzymi nacisk na podniesienie ogólnego dochodu narodowego przez wzmożenie i upowszechnienie zasad socjalistycznego oszczędzania materiałów.

Niezbadane są jednak drogi, którymi użytkownicy starają się obejść przepisy i regulaminy. Zarządzenia wewnętrzne kierowników resortów nie są w pełni realizowane, ponieważ kontrola ich wykonania nie stanęła na należytych poziomach na żadnym szczeblu. Istnieją konkretne dowody rozrutnego gospodarowania produktami naftowymi w postaci protokołów Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej, wskazujących na sze-



roki zasięg marnotrawstwa, np. w POM-ach i PGR-ach oraz w przemyśle maszynowym.

A przecież nie ma chyba dzisiaj w Polsce człowieka, który nie zdawałby sobie sprawy z tego, że benzynę, oleje napędowe, naftę, niektóre oleje smarowe musimy kupować za granicą. A zakup ten połączony jest z kolei z wydatkowaniem drogiej dewizy. Tym dziwniejsze wydaje się obojętne ustosunkowanie się konsumentów produktów naftowych — w tej liczbie największych — do tak ważnego zagadnienia. Świadczy o tym choćby sprawozdawczość, która pozostawia bardzo wiele do życzenia. Nawet pobieżna analiza wypełnionych formularzy GM-3 dostarcza bogatego materiału krytycznego.

Ministerstwo Rolnictwa wykazuje zużycie benzyn i olejów napędowych za I półrocze br. kilkakrotnie mniejsze niż faktycznie wynosiło wykonanie planu dostaw w tym okresie.

Ministerstwo PGR przysłało sprawozdanie GM-3 za II kwartał br. nie odbiegające od sprawozdania za I kwartał nawet miejscami dziesiętnymi — po prostu mówiąc rubasznie „oderżnięte”. Podejście wręcz niepoważne.

Powodem takiego stanu rzeczy jest brak komórek paliwowych w resortach. Był czas, kiedy w niektórych ministerstwach myślano o ich organizowaniu, gdzieś tam nawet powstawały, lecz żywot ich był krótki. Nie było etatów. A właściwie, nazywając rzecz po imieniu — zabrakło zainteresowania.

Trzeba przyznać, że dużą działalność na polu walki o oszczędność paliw płynnych rozwija od szeregu lat Centrala Produktów Naftowych. Dział Techniczny CPN ujawnił wiele wypadków marnotrawstwa materiałów pędnych i olejów smarowniczych. Liczne publikacje Centrali pomogły w pracy nad ustaleniem i stosowaniem norm zu-

życia, w doborze gatunków i rodzajów olejów i smarów.

CPN stara się o jak najściślejszy kontakt z użytkownikami i w miarę swych możliwości oraz uprawnień kontroluje realizację przydziałów. Czasem wynikają z takiej kontroli paradoksalne wprost sytuacje. Jedno z ministerstw, zapytane o przyczynę przekroczenia przydziału benzyny w I kwartale br. odpisało w sposób rozbrajająco naiwny mniej więcej tak: przekroczyliśmy kontyngent z powodu zakupu ponad przydział. To śmieszne, prawda, ale to świadczy również o traktowaniu zagadnienia nabywania i zużywania produktów naftowych tak, jakbyśmy dysponowali ilościami większymi niż potrzeba dla racjonalnego wykorzystania ich w gospodarce narodowej.

Ministerstwo czy centralny urząd — w obliczu wzrostu zadań w roku 1955, a więc wobec większej niż w roku bieżącym konsumpcji paliw płynnych i smarów — musi podjąć energiczne środki w celu doprowadzenia do racjonalnego podziału uzyskanego przydziału produktów naftowych między podległe jednostki, musi silniej niż dotąd kontrolować prawidłowe zużycie w całym terenie, musi wreszcie wypowiedzieć zdecydowaną wojnę wszelkiemu marnotrawstwu oraz popierać i wynagradzać oszczędzanie paliw płynnych i smarów.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 225 z dnia 3 listopada 1954 r. które wprowadza z dniem 1 stycznia 1955 roku nowy tryb zaopatrzenia w produkty naftowe, niewątpliwie zmobilizuje resorty do intensywniejszego zainteresowania się tą dziedziną i do wzmoczenia wysiłków w celu wprowadzenia na wszystkich szczeblach racjonalnej gospodarki paliwowo-smarowniczej.

Mgr ZBIGNIEW KRUSZYŃSKI

Ujednolicenie znakowania materiałów

Analizując kształtowanie się kosztów własnych w minionym okresie zauważono, że jednym z powodów powstawania braków jest niewłaściwe stosowanie materiałów do produkcji, skutkiem braku oznaczenia gatunku materiału w magazynie. Powoduje to np. pobranie nieodpowiedniego gatunku stali nie nadającej się do wyżarzania itp.

W niniejszym artykule chciałbym zająć się kwestią znakowania w gospodarce magazynowej materiałów prętowych o profilu okrągłym, kwadratowym i prostokątnym.

W praktyce stosowane są następujące systemy oznaczania materiałów:

- a) cyfrowe, w których każdy materiał oznaczony jest cyfrą lub kombinacją cyfr,
- b) alfabetyczne, w których każdy materiał jest oznaczony kolejną literą lub kombinacją liter,
- c) mieszane (cyfrowo-alfabetyczne),
- d) kolorowe.

Jak wykazała praktyka w Zakładach Przemysłu Metalowego im. J. Stalina w Poznaniu (Zis-

po), znakowanie materiałów kolorami było zawsze zagadnieniem ważnym, czego dowodem jest szczegółowe opracowanie sposobów znakowania przez Dział Normalizacji (jeszcze w 1949 roku), instrukcja Centralnego Zarządu Tasko i projekt racjonalizatorski w tej sprawie. Dział Normalizacji opracował tablice porównawcze oznaczeń stali konstrukcyjnych, stopowych i węglowych, które w skrócie omówię.

Oznaczenia składają się z dwóch barw:

- barwy zasadniczej, cechującej pewną grupę materiałów, np. stale węglowe, stopowe, resortowe itp.,
- pasków barwnych, oznaczających poszczególne gatunki w danej grupie, np. St37, 25, 15H według norm PN/H84020, PN/H84019, PN/H84029.

Zgodnie z wytycznymi barwą zasadniczą przyjęto malować końce materiału od strony czołowej i na powierzchni obrotowej, na szerokości 12 mm od krawędzi, jak wskazuje podany w artykule szkic.

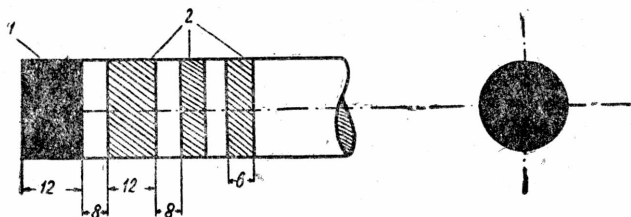
Paski barwne stosuje się w dwóch szerokościach:

szerokie — 12 mm
wąskie — 6 mm

Odstępy między paskami wynoszą 8 mm.

Pierwszy pasek maluje się bezpośrednio przy barwie zasadniczej.

Cięcie materiału winno się odbywać z przeciwnego końca, aby koniec malowany pozostawał, lub też jako reszta mógł być zwrócony do magazynu, w celu dalszego wykorzystania.



Oprócz oznaczeń barwionych — tablice porównawcze posiadają:

1. oznaczenia klas i odmian stali według Polskich Norm i cech hutniczych oraz przybliżonych odpowiedników,
2. orientacyjny skład chemiczny w procentach,
3. orientacyjne zastosowanie.

Widzimy więc, że tablice są przydatne nie tylko dla personelu magazynowego, ale również i dla służby konstrukcyjnej i technologicznej.

Sposoby znakowania materiałów, opracowane przez Dział Normalizacji Zakładów i przez C. Z. Tasko nie przyjęły się w praktyce w pełnym zakresie.

Materiały prętowe znakowane są w Zakładach Zispo z czoła kolorami zasadniczymi dla danego rodzaju stali. Zaniechane są — w porównaniu z zalecanymi oznaczeniami — znakowania z czoła kolorami oranż, różowym itp., które w praktyce nie zdały egzaminu, gdyż wpływy atmosferyczne zacierały różnicę między tymi kolorami a kolorem czerwonym. Rzadko również stosuje się paski barwne na powierzchni obrotowej dla oznaczenia poszczególnych gatunków w danej grupie materiałów.

Daje się zauważyć, że pracownicy magazynów opanowali pamięciowo barwne oznaczenia dla poszczególnych rodzajów stali. Gorzej przedstawia się sprawą opanowania przez służbę magazynową oznaczeń klas i odmian poszczególnych stali, orientacyjnego składu chemicznego w stosowanych i wprowadzanych obecnie normach

obowiązujących. Mogę śmiało wyrazić zdanie, że w opanowaniu obowiązujących gatunków stali ma kłopot nie tylko służba magazynowa, ale poważne trudności napotyka też pion techniczny.

Zakłady posiadają wielką różnorodność gatunków stali, np. konstrukcyjnych, mających często, pomimo różnych oznaczeń (norm), jednakowe przeznaczenie. Chaos na tym odcinku w gospodarce materiałowej jest duży, gdyż stosowane są następujące normy, obowiązujące:

PN/H — Polskie Normy

PKN/H — Polskie Normy zalecone

GOST — Radzieckie Standarty

RN/H — Resortowa Norma Hutnicza

RN/53 — Resortowa Norma Hutnicza 53 r.

MHIH-22 — Ministerstwo Hutnictwa, Inst. Metalurgii — 22

ZN-53/MI/CZPH — Zakładowa Norma Ministerstwa Hutnictwa — Centr. Zarz. Przemysłu Hutniczego.

Ta wielka różnorodność oznaczeń zmusza do szukania usprawnień na tym odcinku. Wydane ostatnio zarządzenia dążą do ujednolicenia gatunków stali zwykłej i jakościowej. Brak natomiast zarządzeń na temat ujednolicenia systemu oznaczania materiałów kolorami. W związku z tym należałoby wprowadzić jeden system ogólnopolski znakowania materiałów i to w jak najkrótszym czasie.

Zastowanie jednego systemu znakowania:

- spowodowałoby niepowtarzalność oznaczeń w gatunkach, gdyż każda grupa materiałowa miałaby swój kolor lub kombinację kolorów;
- ułatwiłoby orientację w gatunkach materiałów na podstawie budowy symbolu, co przy niskich kwalifikacjach służby magazynowej jest sprawą bardzo ważną;
- dałoby oszczędność czasu przy manipulacji materiałami (łatwa widoczność znaków kolorowych), zmniejszając równocześnie prawdopodobieństwo omyłek przy pobieraniu materiału do produkcji;
- ułatwiłoby pracę przy segregacji złomu (zwłaszcza końcówek) i przerzutach materiałowych do innych zakładów;
- usprawniłoby przeprowadzenie inwentur materiałowych.

Szybkie wprowadzenie jednolitego systemu znakowania materiałów w całym kraju — oprócz wspomnianych przykładowo korzyści — będzie dalszym wkładem do uporządkowania gospodarki materiałowej.

SPROSTOWANIE

Niniejszym prostujemy usterki, jakie wkradły się do artykułu Witolda Chmielewskiego pt. „Notatnik bibliograficzny zaopatrzeniowca”, opublikowanego w numerze 20/1954 r.

Na str. 618 w lewej szpalcie należy mianowicie:

1. w opisie do symbolu 658.787 dodać brakujący koniec zdania:

„... widzenia jego właściwości fizyko-chemicznych”.

2. dodać brakujący symbol 658.788, a treść podaną przy symbolu 658.789 odnieść do obu symboli łącznie.

O należyte wykorzystanie okleiny w meblarstwie

Uchwała II Zjazdu PZPR nakłada na przemysł drzewny obowiązek osiągnięcia w latach 1954 — 1955 wzrostu produkcji mebli o około 26% oraz wydatnego podniesienia ich jakości.

Obserwując sklepy dystrybutorów mebli i gromadzące się przed nimi często kolejki nabywców oraz jakość sprzedawanych mebli — staje się jasne, że przemysł leśny musi dopomóc wytwórcom mebli w spełnieniu nałożonego na nich obowiązku.

W tym kierunku poczyniono już wielkie wysiłki. Jak powszechnie wiadomo, jednym, ale nie najważniejszym czynnikiem, według którego określa się jakość mebla, jest wygląd jego powierzchni zewnętrznych. Dobrze wykonany mebel powinien być starannie oklejony i wykończony. Wykończenia te nie muszą być konieczne wykonane na matowo, jak to ostatnio weszło w modę, jeżeli sądzić po tym, co ma do dyspozycji odbiorców dystrybutor.

Lasy nasze zwiększyły produkcję surowca okleinowego — można śmiało stwierdzić — ponad swoje siły i możliwości. Stało się to dzięki skrupulatnemu wyrzynaniu odcinków, nadających się do skrawania na okleinę z każdego pnia, którego część chociażby wykazuje cechy kwalifikujące go do produkcji okleiny. Dotychczas domagano się niepotrzebnie surowca okleinowego o nadmiernych długościach. Dopuszczenie do produkcji wyrzynków krótszych zmniejszyło w pewnym stopniu wydajność skrawarek okleinowych. Obniżenie minimalnej średnicy i tolerancja pewnych wad surowca miały również wpływ na zmianę wydajności surowca. Ani jedno ani drugie nie stoi jednak w żadnym stosunku do efektu gospodarczego, jaki dało zwiększenie masy surowca okleinowego, który dzięki tym ustępstwom dano dodatkowo przemysłowi i postawiono do dyspozycji w formie okleiny wytwórniom mebli. Przysporzenie tej dodatkowej masy okleiny należy ocenić, jako zjawisko bardzo pozytywne, mimo że dla jej pozyskania niektórzy odbiorcy tarcicy pozbawieni zostali w swoich dostawach należnego im udziału tarcicy w klasach najwyższych.

Czy jednak zdobyty przez mobilizację całego terenu surowiec okleinowy został należyście wykorzystany?

Czy dalsze żądania zwiększenia dostaw okleiny są rzeczywiście uzasadnione?

Odpowiedzi na te pytania może udzielić oczywiście tylko przemysł meblarski. Wydaje się, że nie może ona brzmieć uspokajająco dla producenta surowca.

Należy założyć, że przy uwzględnieniu dość miernego stanu naszego parku maszynowego, składającego się przeważnie z przestarzałych skrawarek okleinowych, pozyskujemy maksimum tego, co można wyprodukować z surowca na okleinę.

Znacznie gorzej jest już z opakowaniem i ekspedycją okleiny. Beztroska okazywana w przy-

gotowaniu do transportu okleiny graniczy czasem z karygodnym niedbalstwem i marnotrawstwem drewna. Zamiast związać starannie paczkę składającą się z takiej liczby arkuszy okleiny, jaką można bez wielkiego wysiłku ostrożnie przenosić i układać (tj. najwyżej do 30 sztuk) — spotkać można całe „bloki“ obite listwami, ciężkie i nieporęczne. W takich paczkach, a raczej pakach najcenniejsza odziomkowa część arkuszy strzępi się i pęka, boki zgniatają się, a przecież wiadomo, że każde nieostrożne przeniesienie okleiny powoduje pęknięcia, które z kolei zmuszają w fabryce mebli do mozolnego składania pękniętych arkuszy, albo po prostu do wyrzucania tych części na odpady. Przy takim ciężarze paczek trudne manipulowanie nimi i przeginanie niszczy najpiękniejszą okleinę, która się częściowo zamienia na odpady zanim dojdzie do miejsca przeznaczenia. Stan ten uległ pewnej poprawie, ale bardzo niedawno jeszcze w wielkich, niezgrabnych „paczkach“, obitych prymitywnie listwami, transportowano dobrą dębową okleinę.

Poprawa sposobu wiązania, transportu i magazynowania okleiny jest zagadnieniem stosunkowo łatwym do rozwiązania. Wymaga ona tylko akcji uświadamiającej, instruktażu i dobrej woli.

Trudniejsze jest przezwyciężenie innych jeszcze oporów, wpływających na nieoszczędną gospodarkę okleiną.

W zamieszczonym w Nr 5/1954 „Przemysłu Drzewnego“ artykule o możliwościach zwiększenia produkcji oklein — ob. B. Kępiński przypomina słusznie, że dobry stolarz kupował przed wojną tanio i pozornie mało wartościową okleinę, ale przez właściwe jej wykorzystanie wykonywał piękne, artystyczne meble. Brakorób natomiast i tandeciarz kupował okleinę najdroższą, aby tracić mniej czasu na efektywne jej ułożenie. Mimo to mebel taki miał często wygląd gorszy, niż mebel wykonany z gorszego surowca przez dobrego stolarza o pewnym zmyśle artystycznym.

Stwierdzenie to nie straciło na aktualności. Chyba producenci mebli nie potrafią wyjaśnić, jaki cel ma oklejanie orzechem, jeżeli nie wykańcza się powierzchni na połysk. To — co czasem można zobaczyć w sklepie wzorcowym Centrali Handlowej Przemysłu Drzewnego: szafy orzechowe wykończone „na matowo“, a słuszniej byłoby to określić „na surowo“ — jest marnotrawstwem surowca i żeby się wyrazić ogólnie „poszukiwaniem łatwizny“. Nie wiem kto jest twórcą tych mebli, pewne jest tylko, że znalazł on za jednym zamachem sposób na przyspieszenie produkcji, zmniejszenie pracochłonności i kosztów własnych, zwiększenie akumulacji i uproszczył sobie wykonanie uchwał II Zjazdu, gdyż przez oklejenie orzechem w swoim pojęciu „poprawił jakość mebla“. — Jeżeli chodzi o wskazniki, jakie można osiągać przez obliczenie mebli

wykonanych w ten sposób w cenach niezmiennych — toteż osiągnął swój cel, wybitnie je poprawiając, gdyż cena niezmienna za meble oklejane orzechem jest nieproporcjonalnie wysoka. Oczywiście układający cennik mieli na myśli meble starannie wykończone na wysoki połysk, a nie tego rodzaju „uproszczenie“.

Nie skorzystał na tym tylko odbiorca, a wydaje się, że po to tylko użyto okleiny orzechowej, by dać konsumentowi pięknie wykończone meble.

Można zaobserwować jeszcze drugie, niemniej charakterystyczne zjawisko. Choćby się nawet często odwiedzało sklepy i wystawy Centrali Handlowej Przemysłu Drzewnego, nie uda się nikomu łatwo znaleźć mebli oklejanych we wzory (w desenie), jak np. w kostkę, szachownicę itp. Meble są przeważnie oklejane całymi arkuszami. Wydawałoby się, że wszyscy nabywcy mebli mają takie same upodobania i meble oklejane we wzory nie mają powodzenia. Albo może staliśmy się tak bogaci w okleinę, że składanie jej w desenie i wzory, w których można ją znacznie lepiej wykorzystać i zmniejszyć w ten sposób ilość powstających odpadów, stało się nieopłacalne. Przy pewnym wysiłku i nakładzie pracy można otrzymać bardzo efektowne i niemniej piękne powierzchnie mebli, niż przez oklejanie nie zawsze dość dobrze dobranymi arkuszami całej okleiny.

Przyczyna tej praktyki nie leży, jak się łatwo można domyśleć, ani w nadmiarze okleiny, ani w niechęci odbiorców do mebli oklejanych we wzory, tylko w zwiększonej pracochłonności w produkcji. Nie zamierzam oczywiście twierdzić, że układanie wzoru w kostkę, trójkąty lub szachownicę pozwala na produkcję z odpadów, ale nikt nie zaprzeczy, że można w ten sposób wygospodarować z okleiny znacznie więcej.

Oczywiście składanie w kostkę, szachownicę czy trójkąty, jak również inne desenie — a jest ich bardzo wiele, gdyż inwencji naszym fachowcom nie brak — jest nie tylko pracochłonne, ale wymaga umiejętności fachowych. Nie jest ono również tanie, ale daje bardzo piękne efekty i meble takie na pewno znalazłyby wielu amatorów, oczywiście, gdyby było czysto, starannie i ze smakiem wykonane.

Zwiększona pracochłonność może „popsuć“ jakieś wskaźniki, ale efekt: z jednej strony piękny mebel, a z drugiej zmniejszenie ilości odpadów produkowanej z deficytowego surowca okleiny — pokrywa wielokrotnie wysiłek i koszt. Nie wolno przy tym myśleć tylko kategoriami pozornej dochodowości jednego, czy kilku zakładów; należy pamiętać o tym, że okres reprodukcji surowca okleinowego — to 150 lat i że cięciami awansowymi zmniejszamy jego zasoby.

Bardzo popularne były przed wojną sklejkі oklejane dębową, jesionową i czereśniową okleiną, produkowane przez jedną z fabryk sklejek. Oprócz sklejek oklejanych całymi pasami, fabryka ta wyrabiała również bardzo pięknie i starannie oklejaną sklejkę w różne wzory i sklejka ta była rozchwytywana przez stolarzy.

Skoro opory fabryk mebli są tak wielkie, że przez uświadomienie skutków dotychczasowej praktyki i przez szeroką akcję instruktażową nie można osiągnąć koniecznych wyników, pozostają tylko dwie drogi:

- pierwsza z nich wymaga inwestycji i obliczona jest na długą metę: to uruchomienie produkcji sklejkі oklejanej ze szczególnym forsowaniem wzorów składanych;
- druga: to wzmoczenie działalności Służby Kontroli Zużycia Drewna i Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej na tym odcinku.

Powinno to dać szybkie i łatwe do skontrolowania wyniki, bo meble oklejane fornirem składanym powinny się pokazać w sprzedaży. Będzie to najlepszym dowodem lepszego wykorzystania okleiny, a statystyka potwierdzi to po upływie roku.

Przy tej sposobności warto by wspomnieć o próbach przeprowadzanych za granicą, zmierzających do ściśnienia okleiny i do pokrywania jej cienką, bardzo lśniącą błoną z tworzywa sztucznego. Okleina pokryta laminatem jest bardziej odporna na działania atmosferyczne i zmiany temperatury niż wykończona zwyczajnie, jest trwała, daje się zmywać, a wykończenie mebla jest mniej pracochłonne.

Wobec potrzeby zmodernizowania przestarzałego parku maszynowego, za pomocą którego skrawamy okleinę grubą i wymagającą dość mżolnej obróbki, badaniami tymi powinni się zainteresować również i nasze instytuty. Zastosowanie laminowanych cienkich oklein pozwoli na zwiększenie wydajności powierzchniowej okleiny z surowca i umożliwi zwiększenie produkcji mebli bez uciekania się do nieracjonalnych wyrębów lub importu.

Tak samo kierunek naszych inwestycji w odniesieniu do okleinarni powinien być ściśle ustalony. Przeprowadzanie kosztownych remontów starych skrawarek okleinowych posiadanych w kraju, nie wydaje się bardzo celowe. Nawet najdokładniejszy remont nie pozwoli an otrzymanie najcieńszej okleiny. Należałoby wykorzystać doświadczenia zagraniczne i dążyć raczej do zdobycia skrawarek okleinowych o nowoczesnej konstrukcji, umożliwiających skrawanie najcieńszych wymiarów. Można się posunąć nawet do takiego twierdzenia, że gdybyśmy musieli zapłacić za nowoczesne skrawarki surowcem okleinowym lub okleiną, byłoby to jeszcze korzystne, gdyż dzięki skrawaniu arkuszy cienkich — wydajność surowca wyrażona w metrach kwadratowych wzrosłaby prawie dwukrotnie. Przekładając to z języka fachowego znaczy to, że na nowoczesnej, precyzyjnej skrawarce okleinowej można wyprodukować z każdego metra sześciennego dwa razy więcej metrów kwadratowych okleiny, niż otrzymuje się na nożach przestarzałych, na których nie można będzie skrawać najcieńszej okleiny, nawet po bardzo starannym remoncie.

A więc: starczy nam surowca okleinowego, jeżeli będziemy oszczędnie gospodarować okleiną.

Regeneracja pilników

Oszczędność materiałów w obecnej dobie rozwoju naszego przemysłu ma dominujące znaczenie dla gospodarki narodowej. Jednym zaś z czynników umożliwiających uzyskanie poważnych efektów oszczędnościowych jest regeneracja narzędzi. Racjonalnie prowadzona regeneracja może w poważnym zakresie umożliwić:

- 1) wykorzystanie materiałów zaoszczędzonych przy produkcji narzędzi na inne cele;
- 2) wykorzystanie zaoszczędzonej mocy produkcyjnej zakładów produkujących narzędzia i narzędziowni przyfabrycznych dla innej produkcji lub dla produkcji nowych, doskonalszych typów narzędzi;
- 3) zmniejszenie udziału kosztów narzędzi w ogólnych kosztach zakładowych przez zwiększenie czasu pracy narzędzi itp.

W Związku Radzieckim regenerację narzędzi szczególnie intensywnie podjęto w latach 1946 — 1950. W okresie tym, pomimo poważnego rozwoju przemysłu maszynowego i narzędziowego, równolegle opracowano i wprowadzono w życie metody stosowania w jak największym zakresie regeneracji narzędzi oraz stosowania środków wpływających na przedłużenie żywotności narzędzi, co w rezultacie przyczyniło się do uzyskania poważnych oszczędności wartościowych stali stopowych.

W ramach niniejszego artykułu omówię pokrótce zagadnienie regeneracji pilników w naszym kraju.

Regeneracja pilników nie jest u nas zagadnieniem nowym, jest już bowiem w pewnym stopniu stosowana. Regenerację pilników wprowadzono w latach 1950/51, lecz dotąd nie rozwiązano jeszcze w pełnym zakresie problemów organizacyjnych, co w poważnym stopniu obniża osiągnięte wyniki gospodarcze.

Pilniki wycofane z eksploatacji na skutek zużycia się zębów (mocno stępione, wyłamane lub częściowo wykruszone), a nie mające zewnętrznych uszkodzeń, jak: złamania, pęknięcia itp. nadają się do dalszego celowego wykorzystania po dokonaniu regeneracji. Regeneracja pilników może być przeprowadzona:

- metodą mechaniczną — polegającą na ponownym nacięciu zębów przy pomocy maszyn,
- metodą chemiczną lub elektrochemiczną — polegającą na odtłuszczeniu i usunięciu obcych ciał (zanieczyszczeń)

z powierzchni międzyzębnych pilnika, w drodze trawienia w odpowiednio przygotowanych roztworach i kwasach.

Metodą chemiczną można regenerować tylko pilniki, których zęby nie są w dużym stopniu zniszczone rdzą lub nadmiernie stępione. Proces technologiczny regeneracji pilników metodą mechaniczną jest bardzo zbliżony do procesu produkcji nowych pilników i w zasadzie nie wymaga dodatkowych operacji, poza przygotowaniem, polegającym na przesortowaniu i na kontroli stanu zewnętrznego.

Pilniki zużyte wyżarza się w piecach gazowych lub elektrycznych. Po wyżarzeniu, w celu zdjęcia zużytego nacięcia, płaszczyzny pilników szlifuje się lub struga i ponownie nacina. Nacinanie zębów odbywa się na maszynach zwanych nacinarkami. Tak przygotowane pilniki poddaje się obróbce termicznej dla nadania im odpowiedniej twardości, a następnie czyści się w piaskownicach lub na szczotkach.

Przy regeneracji pilników odpada dodatkowa operacja odkuwania końcówek, stosowana przy produkcji nowych pilników. Czas trwania procesu regeneracji metodą mechaniczną trwa około 3—4 dni.

Ta metoda regeneracji pilników stosowana jest w kilku zakładach przemysłu terenowego, podległych Ministerstwu Przemysłu Drobego i Rzemiosła.

Zakłady przemysłu kluczowego nie stosują regeneracji pilników we własnym zakresie, głównie ze względu na brak przygotowania technicznego i organizacyjnego.

Procesy regeneracji pilników w drodze metody chemicznej pozwalają na osiąganie krótszych czasów obróbki, co wpływa na zwiększenie wydajności.

Na podstawie dotychczasowych informacji można stwierdzić, że na ogół pilniki regenerowane przez zakłady przemysłu terenowego zdają egzamin w eksploatacji zarówno pod względem jakości (twardości), jak i wyglądu zewnętrznego.

Regeneracji mogą podlegać wszystkie pilniki w pełnym asortymencie, bez względu na profil i wielkość, a proces ten może być powtórzony 2—3 razy w zależności od wymiarów pilnika.

Należy stwierdzić, że zapotrzebowanie kraju na pilniki wzrasta z każdym rokiem, a co za tym

Redakcja prosi wszystkich autorów o nadsyłanie artykułów przepisanymi na maszynie, w dwóch egzemplarzach, z dużym marginesem i podwójną interlinią.

Konieczne jest również dokładne podawanie przez autorów imienia i nazwiska, miejsca pracy i adresu prywatnego.

idzie rosłą również potrzeby surowcowe (stal narzędziowa) na ten cel.

Przez właściwe zorganizowanie regeneracji pilników w skali państwowej można dojść do poważnych oszczędności surowca, przeznaczonego do produkcji nowych pilników. Trudności merytorycznych nie ma, ponieważ metody regeneracji są znane i dość proste. Tymczasem sprawa ta nie wygląda u nas w kraju najlepiej.

Jak wspomniano na wstępie, regeneracja pilników prowadzona jest przez kilka drobnych zakładów i traktowana jako produkcja uboczna. W zależności od warunków lokalnych oraz od wyposażenia parku maszynowego realizuje się założenia produkcyjne. Istniejące zakłady posiadają w dostatecznym stopniu warunki do wykonywania w tym zakresie pilników produkcyjnych zarówno co do ilości, jak i asortymentu.

Stwierdzono, że zdolność przerobowa niektórych zakładów regenerujących pilniki sięga dziesiątków ton w skali rocznej, a więc istnieje poważna możliwość odciążenia przemysłu kluczowego na odcinku produkcji nowych pilników.

Obecnie aparat zbytu nie zajmuje się rozprawdaniem regenerowanych pilników, toteż sprzedają je bezpośrednio poszczególne zakłady regenerujące. Aparat zbytu, nie dysponując pilnikami regenerowanymi, nie może być zorientowany w ilościach pilników, jakie z tytułu regeneracji uzyskuje przemysł oraz i, jak również nie jest zorientowany co do właściwego i racjonalnego rozdziału pilników.

Dotychczas głównymi odbiorcami pilników regenerowanych są: Centrala Rolnicza Spółdzielni „Samopomoc Chłopska” i Centrala Zaopatrzenia Rolnictwa, gdzie około 80% pilników regenerowanych idzie na pokrycie potrzeb ludności wiejskiej. Pozostałą część zakupują niektóre zakłady przemysłowe, spółdzielczość miejska, sklepy MHD itp.

Zapewnienie właściwej organizacji i zbytu pilników wymagałoby — wydaje się — spełnienia następujących postulatów:

1) wprowadzenia obowiązku zwrotu pilników zużytych przy nabywaniu pilników nowych;

2) zbyt regenerowanych pilników winien odbywać się wyłącznie poprzez aparat zbytu;

3) zakłady przemysłowe (ewent. także większe ośrodki wiejskie zużywające duże ilości pilników) winny być ściśle powiązane z zakładami regenerującymi, w celu usystematyzowania dostaw zużytych pilników do regeneracji;

4) użytkownicy pilników winni kierować do zakładu regenerującego tylko te pilniki, które rzeczywiście odpowiadają warunkom regeneracji, a to dla uniknięcia zbędnego transportu między dostawcą a odbiorcą;

5) pilniki przeznaczone do wymiany, a nie nadające się do regeneracji, powinny być kierowane do rejonowych zbiornic złomu, jako złom stali pilnikowej;

6) użytkownicy drobni, zużywający pilniki w małych ilościach, powinni przekazywać zużyte pilniki do rejonowych hurtowni artykułów metalowych — biur zbytu narzędzi, które zaopatrywałyby zakłady regenerujące w drodze wymiany (stare pilniki za nowe).

Nadmienić należy, że właściwe ustawienie zagadnienia dystrybucji pilników regenerowanych niewątpliwie wpłynie także na poprawę zaopatrzenia w pilniki zużyte zakładów regenerujących, zapewniając im stałą bazę surowcową, która w dotychczasowych warunkach jest zupełnie nie zorganizowana. Obecnie poszczególne zakłady zaopatrują się w pilniki do regeneracji indywidualnie, uciekając się zresztą do różnych sposobów. Przeważnie zakład regenerujący nawiązuje kontakt z kilkoma większymi zakładami produkcyjnymi dla uzyskania dostawy pewnych ilości zużytych pilników. Bardzo często zakłady nie mogą dojść między sobą do porozumienia tylko ze względu na dodatkowe prace, związane z segregacją pilników zużytych, opakowaniem, transportem itp. Obecnie z reguły jedynym wyjściem jest delegowanie przez zakłady regenerujące pracowników bezpośrednio do zakładów przemysłowych, w celu wyszukania większych ilości pilników zużytych i przesłania ich do swego zakładu.

W tych warunkach zakłady regenerujące, skazane na przypadkowe zaopatrzenie w pilniki do regeneracji, nie mogą budować żadnych planów produkcji.

Zagadnienie właściwego zaopatrzenia zakładów regenerujących pilniki wpływa również na planowe wykorzystanie parku maszynowego; nierytmiczne zaopatrzenie powoduje nadmierne przeciążenie maszyn lub też nieprzewidziane przestoje.

Uregulowanie tej sprawy jest jednym z czynników umożliwiających opracowanie właściwej kalkulacji i opłacalności regeneracji pilników, a tym samym ustalenie realnych cen i kosztów. Obecnie sprawa ta wygląda bardzo różnie. Np. Pruszkowskie Zakłady Przemysłu Terenowego nabyły w Zakładach Starachowickich około 7 ton zużytych pilników w cenie 0,70 zł za jeden kg. Po dokonaniu regeneracji Zakłady Pruszkowskie rozprawiły pilniki, pobierając za sztukę niemal trzykrotnie drożej od cen pilników nowych, określonych w cenniku z r. 1953.

Zakłady regenerujące pilniki przeprowadzają kalkulację kosztów w odniesieniu do jednego „cala” pilnika regenerowanego, którego wartość w poszczególnych zakładach jest różna. Dla zobrazowania przytoczę kilka przykładów cen pobieranych przez niektóre zakłady przemysłu terenowego w r. 1954 za pilniki regenerowane:

Typ pilnika	Cena pilnika nowego w/g cennika MPM	ceny za pilniki regenerowane			
		Pruszkowskie Z-dy Przem. Terenowego	Gliwickie Z-dy Przem. Terenowego	Wrocławskie Z-dy Przem. Terenowego	
Płaskie					
160 mm Nr 1	1,71	3,17	4,68	5,82	
200 mm Nr 3	2,—	3,56	5,85	6,30	
200 mm Nr 1	2,61	4,36	5,76	7,75	
200 mm Nr 3	3,33	4,88	7,20	8,40	
400 mm Nr 1	7,36	14,92	11,52	14,92	
400 mm Nr 3	7,79	16,37	14,40	16,80	

Jak z tabeli tej wynika, ceny pilników regenerowanych są niewspółmiernie wyższe od cen pilników nowych, określonych w cenniku Min. Przem. Maszyn. — Centralny Zarząd Zbytu Nr 5 na r. 1953 i wahają się od 140 do 340%.

Tak więc zagadnienie kosztów regeneracji i cen

pilników regenerowanych wymaga również prawidłowego rozwiązania.

Uwagi te, na pewno niekompletne, mogą się jednak przysłużyć sprawie uporządkowania zagadnienia regeneracji pilników, a sprawa ta warta jest poważnego wysiłku.

Z PRAC PTE

Działalność Sekcji Gospodarki Materiałowej

Sekcja Gospodarki Materiałowej w Polskim Towarzystwie Ekonomicznym odbyła w dniu 5 października 1954 roku dyskusyjne zebranie plenarne, które poświęcone było referatowi i dyskusji nad referatem dyr. inż. Aleksandra Tafeta pt. „ZASADNICZE ZADANIA APARATU ZBYTU”.

Na wstępie referent zaznaczył, że zarówno w Polsce, jak i w Związku Radzieckim oraz w krajach demokracji ludowej, daje się zauważyć brak opracowań teoretycznych i badawczych w zakresie zadań, organizacji i zakresu działania aparatu zbytu. Sytuacja taka stwarza poważne trudności dla praktyki gospodarczej, zmierzającej do ustalenia roli i zadań aparatu zbytu w warunkach gospodarki planowej. W aparacie tym w większym może stopniu niż w innych dziedzinach życia gospodarczego pokutują jeszcze formy pracy właściwe stosunkom w handlu kapitalistycznym. Szybko posuwa się naprzód budownictwo socjalistycznego systemu wytwarzania, ale nie nadąża za nim tempo rozwoju socjalistycznych form obrotu. Wiele należy w to włożyć wyteżonej pracy ekonomicznej i organizacyjnej, aby zaległości te usunąć i poprawić przez to znacznie warunki zaopatrzenia, zarówno rynkowego, jak i materiałowo-technicznego (poza-rynkowego). Dlatego też referat miał na celu omówienie przede wszystkim tych zagadnień, które mają znaczenie węzłowe dla zadań i pracy aparatu zbytu oraz wskazanie środków umożliwiających — zdaniem referenta — poprawę istniejącego stanu.

Właściwy temat referatu autor rozpoczął od próby, jak to podkreślił, sformułowania zadań aparatu zbytu, które widzi jako „przesunięcie względnie przemieszczenie lub doprowadzenie masy towarowej od wytwórcy do zużywającego (użytkownika) w sposób planowy, zgodny z potrzebami gospodarki narodowej, przy najmniejszych nakładach”. Definicję tę referent opiera na następujących przesłankach:

1. Pod pojęciem masy towarowej rozumieć należy całą produkcję sprzedażną jednostek wytwarzających, a nie tylko tę jej część, która posiada cechy towaru w znaczeniu ekonomicznym. Składa się więc na nią produkcja przeznaczona na cele konsumpcyjne (masa rynkowa), przeznaczona do obrotu w ramach handlu zagranicznego (masa eksportowa) oraz przeznaczona na zaopatrzenie materiałowo-techniczne gospodarki narodowej (masa materiałowa). Ta ostat-

nia obejmuje nie tylko materiały w dosłownym znaczeniu tego pojęcia, lecz również środki pracy, to znaczy maszyny, urządzenia, narzędzia i inne wyposażenie techniczne przeznaczone na cele produkcyjne i inwestycyjne. Pojęcie materiału przywiązane jest więc w tym wypadku do produkcji nie posiadającej w naszych warunkach cech towaru w znaczeniu ekonomicznym.

2. Jako użytkowników uważa się:

w zakresie masy rynkowej — centrale handlu wewnętrznego,

w zakresie masy eksportowej — centrale handlu zagranicznego,

w zakresie masy materiałowej — przedsiębiorstwa państwowe i inne uspołecznione, centralny aparat zaopatrzenia w niektórych działach gospodarki (składnice zaopatrzenia) oraz innych odbiorców państwowych, organizacje społeczne i polityczne zużywające materiały w związku ze swoją działalnością.

3. Przemieszczenie w sposób planowy i zgodny z potrzebami gospodarki narodowej oznacza, że należy: ustalić rzeczywiste potrzeby gospodarki narodowej w okresie planowym,

zapewnić właściwą produkcję i import odpowiednio do tych potrzeb,

dokonać rozdziału produkcji zgodnie z zadaniami Narodowego Planu Gospodarczego.

Należy jednak zaznaczyć, że wymienione cechy planowego przemieszczenia masy towarowej, a zwłaszcza ustalanie potrzeb gospodarki narodowej oraz zapewnienie ich zaspokojenia drogą produkcji i importu, nie znajdują dostatecznego wyrazu w przytoczonej na wstępie definicji zadań aparatu zbytu. Trudno bowiem zgodzić się na to, że cechy te dotyczą istotnie przemieszczenia masy towarowej. Raczej odnoszą się one do czynności mających na celu przygotowanie lub zapewnienie przygotowania masy towarowej odpowiadającej potrzebom gospodarki narodowej w danym okresie planowym.

4. Na najmniejsze nakłady składają się zarówno najmniejsze koszty, jak i najmniejsze nakłady pracy, którym odpowiada najkrótsza droga towaru, ekonomiczne wykorzystanie transportu, usunięcie w miarę możliwości pośrednich ogniw składowania, ograniczenie zapasów do ilości rzeczywiście koniecznych, zlikwidowanie wszelkiej zbędnej administracji.

Jeśli chodzi o ustalanie potrzeb gospodarki narodowej, referent jest zdania, że zadania aparatu zbytu w tym zakresie dotyczą głównie masy materiałowej, natomiast analiza i ustalanie potrzeb

co do masy rynkowej i masy eksportowej należą do właściwych branżowo central handlu wewnętrznego i odpowiednich central handlu zagranicznego. Aparat zbytu odpowiedzialny jest jednak za właściwe uwzględnienie tych potrzeb w bilansach materiałowych i za oddziaływanie na produkcję w kierunku planowego wykonania bilansów. Ustalenie potrzeb w zakresie masy materiałowej polega na zbieraniu, analizie i opracowywaniu danych statystycznych co do obrotu i zużycia, na zbieraniu od centralnych zarządów zaopatrzenia danych o zapotrzebowaniu resortów, które reprezentują, oraz na ocenie tych danych co do ich słuszności i znaczenia gospodarczego. Wymaga to od aparatu zbytu ustosunkowania się również do wielkości zapasów u odbiorców, do norm zużycia materiałów i możliwości stosowania materiałów zastępczych.

Ustalenie potrzeb gospodarki narodowej stawia przed aparatem zbytu postulat opracowania danych, umożliwiających podjęcie decyzji co do wielkości i asortymentu produkcji krajowej oraz ewentualnego uzupełnienia jej dostawami z importu. W tym zakresie aparat zbytu dość często napotyka tendencje aparatu produkcyjno-technicznego, nie sprzyjające dla stworzenia warunków zapewniających najlepsze zaspokojenie potrzeb gospodarki narodowej. Tendencje te wyrażają się głównie w tym, że przy opracowaniu planu produkcji przemysł dąży do asortymentów wymagających mniejszej pracochłonności, odznaczających się większą wartością jednostkową oraz dających możliwość ustalania długich serii produkcyjnych. Dzięki tym czynnikom plany produkcji mają zapewnioną większą wartość i wydajność ich wykonania, co skutecznie wpływa na podwyższenie premii produkcyjnej.

Rozdzielnictwo materiałów to nie tylko sprawa zaprojektowania przez aparat zbytu właściwych przydziałów rocznych dla poszczególnych resortów, lecz również doprowadzenie rozdziału do poszczególnych użytkowników. W związku z tym występuje zagadnienie asortymentu szczegółowego potrzeb odbiorców i uwzględnienie tego asortymentu w operatywnych planach produkcji. Aby to było możliwe, uważa się — między innymi — za bardziej słuszne zwiększenie w zakładach wytwarzających zapasy materiałów wyjściowych i półfabrykatów, niż utrzymywanie przez nich większego zapasu produkcji gotowej. Konieczność synchronizowania operatywnych planów produkcji z bieżącymi potrzebami odbiorców wymaga postulowania, aby zatwierdzenie tych planów nie miało miejsca bez wysłuchania opinii aparatu zbytu.

Zadania aparatu zbytu w zakresie realizacji dostaw wymagają od niego ustalania zasad obrotu i ogólnych warunków dostaw, trybu zaopatrzenia i organizacji obrotu składowego, kierowania, obrotem, ustalania kolejności dostaw i podejmowania innych decyzji zapewniających terminowy dopływ zaopatrzenia do odbiorców. Wydaje się, że można uzyskać znaczną poprawę warunków zaopatrzenia przez przyjęcie zasady premiowania personelu inżyniersko-technicznego i administracyjnego nie od wykonania planu produkcji, lecz od wykonania planu produkcji sprzedażnej.

Wreszcie aparat zbytu wykonuje operatywne zadania w dziedzinie obrotu składowego przez należące do niego przedsiębiorstwa obrotu (hurtownie, składnice rejonowe i centralne). Referent postuluje, że tylko wielcy odbiorcy, o stałym zapotrzebowaniu jednorodnych materiałów, powinni być powiązani bezpośrednio z zakładami wytwarzającymi, natomiast inni odbiorcy powinni korzystać ze składnic aparatu zbytu. Daje to możliwość obniżenia zapasów produkcyjnych u odbiorców. Należy również rozszerzyć sprzedaż detaliczną na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego, co poważnie umożliwiłoby usprawnienie warunków zaopatrzenia, zwłaszcza drobnych odbiorców.

Omówione zadania aparatu zbytu można, zdaniem referenta, ująć w grupy dające się określić następującymi pojęciami:

g e s t i a, która określa właściwość aparatu zbytu w zakresie ustalania potrzeb gospodarki narodowej, bilansowania prowadzonych materiałów i programowania ich produkcji.

r e a l i z a c j a, która oznacza zadania aparatu zbytu co do rozdzielnictwa materiałów i organizowania stosunków między wytwórcami i odbiorcami w celu wykonania dostaw zgodnie z planami na podstawie zamówień odbiorców,

d y s t r y b u c j a materiałów przez własne przedsiębiorstwa obrotu.

Aparat zbytu jest więc łącznikiem pomiędzy aparatem produkcji, a odbiorcami tej produkcji, to znaczy aparatem zaopatrzenia materiałowo-technicznego, centralami handlu wewnętrznego i centralami handlu zagranicznego. W nim koncentrują się dysproporcje i sprzeczności pomiędzy potrzebami gospodarki narodowej a możliwościami ich zaspokojenia, w nim ujawniają się trudności wykonania planów produkcji oraz braki wynikające z niewłaściwej organizacji obrotu. W tym ujęciu zadań aparat zbytu predestynuje do nazwy „aparat zaopatrzenia gospodarki narodowej”. Dlatego obowiązuje go postawa „frontem do odbiorcy”.

Przed przystąpieniem do dyskusji nad referatem, przewodniczący zebrania, dyr. Zdzisław Deutschman, przekazał zebranym kilka informacji dotyczących aparatu zbytu w NRD, którą w niedawnym czasie odwiedzali przedstawiciele Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego. Załania i organizację aparatu zbytu NRD charakteryzują następujące okoliczności:

1) aparat zbytu koncentruje całość obrotu, niezależnie od jego przeznaczenia, a więc zarówno na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego jak i na potrzeby rynkowe oraz potrzeby przedsiębiorstw nieuspołeczniczonych,

2) po ustaleniu rocznego planu rozdziału przez Komitet do Spraw Gospodarki Materiałowej NRD (analogiczne funkcje w naszej gospodarce wykonuje Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego) wszystkie czynności związane z jego wykonaniem należą do aparatu zbytu, który rzeczywiście posiada rolę wyłącznego dysponenta (gospodarza) w zakresie prowadzonych materiałów; wyjątkiem od tej zasady są paliwa, na tyle deficytowe w NRD, że Komitet do Spraw Gospodarki Materiałowej zaangażowany jest bar-

dziej w sprawy operatywnego wykonania ich bilansów;

3) aparat produkcji i aparat zbytu bardziej niż u nas pracują „frontem do odbiorcy“, czego wyrazem jest między innymi fakt, że odbiorcy mają prawo wyboru dostawcy;

4) aparat zbytu ma bardzo poważny wpływ na jakość produkcji i jej asortymentowy układ z możliwością dysponowania zmian w okresie planowym, jeśli okaże się to zgodne z potrzebami odbiorców;

5) realizacja przydziałów przez odbiorców jest uproszczona, gdyż aparat zbytu nie prowadzi żadnej ewidencji w tym zakresie, nie operuje również talonami lub bonami, natomiast istnieje przepis, że odbiorcom wolno składać zamówienia tylko w granicach przyznaných przydziałów, a prawo podpisu zamówień posiada wyłącznie dyrektor przedsiębiorstwa, który odpowiada za przestrzeganie dyscypliny w zamawianiu materiałów rozdzielanych (dyrektor może upoważnić kierownika zaopatrzenia do podpisywania zamówień, ale nie zwalnia go to od odpowiedzialności za żądanie materiałów w granicach przyznaných przydziałów).

Zdaniem dyr. Deutschmana najważniejsze problemy podniesione w referacie, to:

- odpowiedzialność ministerstwa (praktycznie aparatu zbytu), nadzorującego daną gałąź produkcji, za zaspokojenie potrzeb gospodarki narodowej,
- zadania aparatu zbytu wychodzące poza czynności związane z pojęciem „zbytu“, a więc zadania w zakresie bilansowania i rozdziału materiałów, wpływające na produkcję, projektowania rozmiaru zapasów produkcyjnych u odbiorców itp.,
- pełne zrozumienie potrzeb odbiorcy i rozwiązanie organizacji obrotu pod kątem tych potrzeb,
- rozbudowa sieci aparatu obrotu składowego i w ten sposób zbliżenie się do odbiorcy.

Dyskusja na ogół potwierdziła słuszność tez referenta, rozwijając niektóre zagadnienia poruszone w referacie lub naświetlając trudności w ewentualnej realizacji pewnych zamierzeń. Zdaniem niektórych dyskutantów (Edward Cichocki) zadania aparatu zbytu nie powinny iść za daleko w sprawy ustalania potrzeb większych odbiorców lub w sprawy kolejności czy priorytetu dostaw, a pozostawić je raczej resortowemu aparatowi zaopatrzenia. Słuszne jest zwrócenie uwagi na lepszą niż obecnie analizę potrzeb odbiorców nie występujących imiennie w rocznych planach rozdziału.

W referacie niedostatecznie omówiono rolę i stosunek aparatu zbytu do funduszu rynkowego (Jerzy Żeliszewski). Zwłaszcza w resortach produkcji przeznaczonej zarówno na zaopatrzenie potrzeb rynkowych, jak i na zaspokojenie potrzeb materiałowo-technicznych (zaopatrzenie pozarynkowe), aparat zbytu powinien brać określony udział w rozpoznaniu potrzeb rynkowych pod względem ich wielkości i asortymentu.

Rozbudowa obrotu składowego wymaga zwiększenia masy towarowej, która w wielu przypad-

kach — przykładowo w zakresie materiałów budowlanych — już obecnie nie jest wystarczająca (Stanisław Cybulski). Dlatego dość często występuje zjawisko, że w wypadku trudności zrównoważenia bilansu jakiś materiał ogranicza się po prostu ilości przeznaczony dla „różnych odbiorców“, a więc właśnie tych, którzy przede wszystkim korzystają z dostaw składowych aparatu zbytu. Rezerwy bilansowe nie są tak znaczne, aby można było w ciągu okresu planowego zaspokoić z nich potrzeby wielu drobnych odbiorców, których nie uwzględniono dostatecznie w planie.

Duże znaczenie dla poprawy warunków zaopatrzenia ma postulat zbliżenia do odbiorcy (Władysław Szumilas), co pozwoliłoby uruchomić poważne rezerwy materiałowe zamrożone obecnie w nadmiernych zapasach u odbiorców. Trudności w zakresie zaopatrzenia powodują, że resortowy aparat zaopatrzenia prawie wyłącznie zajmuje się nieustającymi interwencjami co do przydziałów, dostaw, jakości tych dostaw itp., natomiast bardzo mało czasu pozostaje mu na analizę potrzeb materiałowo-technicznych danego resortu, ich ważności gospodarczej, na ocenę warunków zużycia materiałów i możliwości ich poprawy itd.

Wszystko to sprawia, że resortowy aparat zaopatrzenia nie posiada dostatecznego rozpoznania potrzeb własnych jednostek i dlatego nie jest obecnie jeszcze odpowiednim kontrahentem w stosunkach z aparatem zbytu. Sytuację tę należy radykalnie zmienić przez skoncentrowanie się na węzłowych problemach zaopatrzenia, przez dokładne rozpoznanie wszystkich potrzeb i uwolnienie się do pracy interwencyjno-doraźnej.

Niedomagania w zakresie zaopatrzenia wynikają z nierównomierności rozwoju różnych ogniw gospodarki narodowej, do których należą czynności zaopatrzenia (Henryk Witkowski). W 1949 roku Komitet Ekonomiczny Rady Ministrów podjął dwie uchwały w sprawie zasad działania i organizacji: 1) aparatu zaopatrzenia i 2) aparatu zbytu. Pierwszą z nich w stopniu mniejszym lub większym realizowano, natomiast w sprawie wykonania drugiej uchwały prawie nic nie uczyniono. Stąd też ta różnorodność form organizacyjnych aparatu zbytu w poszczególnych resortach, różny zakres działania, nie uregulowane stosunki z aparatem produkcji i z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego w sprawie czynności bilansowania, rozdziału, dodatkowych przydziałów itd.

Jeśli aparat zbytu, jak powiedział referent, jest łącznikiem pomiędzy produkcją a aparatem zaopatrzenia materiałowo-technicznego, aparatem handlu wewnętrznego i zewnętrznego, to staje się oczywiste, że od sprawności jego w dużym stopniu zależy harmonijne współdziałanie poszczególnych ogniw. Dlatego jako najważniejsze wydaje się obecnie realizowanie zasady, że poszczególne ministerstwa „produkcyjne“ odpowiadają za właściwe zaopatrzenie gospodarki narodowej, a w związku z tym główne ich zadanie polegać powinno na rozpoznaniu potrzeb gospodarki narodowej i uruchomieniu produkcji, która

te potrzeby zaspokoi. To wymaga, aby aparat zbytu wyposażać w odpowiednie kompetencje co do wpływania na plan produkcji, zapewnić właściwą współpracę aparatu produkcji z aparatem zbytu w dziedzinie wykonania planów operatywnych, powierzyć aparatowi zbytu zasadnicze czynności w zakresie bilansowania, rozdziału, do-

datkowych przydziałów itp. oraz uwzględnić jego potrzeby co do posiadania odpowiedniej sieci przedsiębiorstw obrotu składowego.

Aby nie czynić kosztownych eksperymentów, można w ten sposób ustawić aparat zbytu tytułem próby w jednym z resortów. Wniosek ten zebranie uznało za słuszny.

NASI KORESPONDENCI PISZA

Sprawa węgla w przemyśle lekkim

Ostatnio dużo pisano i mówiono o osiągnięciach przemysłu lekkiego w dziedzinie racjonalnej gospodarki paliwami stałymi. Osiągnięcia te rzeczywiście miały i mają miejsce. Potwierdzają to choćby oszczędności uzyskane przez przemysł bawełniany w latach 1951—1953, zamykające się liczbą 300 tys. ton węgla, o wartości przeszło 13 milionów złotych.

Czy jednak na odcinku gospodarki paliwami w przemyśle lekkim zrobiono już wszystko? Czy rzeczywiście wykorzystano już wszystkie rezerwy, mogące być źródłem nowych oszczędności paliw stałych?

Odpowiedzią na te pytania niech będzie omówienie istniejących jeszcze niedociągnięć w gospodarce paliwami w przemyśle lekkim.

Transport, wyładunek, magazynowanie

Zakłady przemysłu lekkiego nie posiadają z reguły żadnych urządzeń transportowych. Wyładunek i załadunek w transporcie wewnątrzzakładowym odbywa się wyłącznie ręcznie. Chcąc uniknąć pracochłonnego, ręcznego załadunku węgla, pobiera się go do kotłowni bezpośrednio z wagonów, nie przestrzegając obowiązku spalania węgla według kolejności jego dostaw. Niewłaściwe wyładowywanie węgla na składowiskach, torach i międzytorzach jest bezpośrednią przyczyną rozjeżdżania i wgnięcia węgla w ziemię. Warstwa rozjeżdżanego przez pojazdy mechaniczne węgla wynosi w niektórych zakładach około 40 cm grubości.

Sposób składowania paliw jest we wszystkich prawie zakładach niewłaściwy, a w niektórych przypadkach wręcz karygodny. Place, na których składowane jest węgiel, nie mają utwardzonych podłoży, węgla nie układa się w pryzmy, stosy lub inne geometryczne figury, lecz po prostu rzuca na hałdy o nieokreślonych formach. Poszczególne sortymenty węgla leżące na hałdach są często pomieszane, składowanego węgla nie skrapia się mlekim wapiennym, w celu zapobiegania kradzieżom.

Jaskrawymi przykładami opisanego stanu rzeczy są Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. I Dywizji Kościuszkowskiej w Łodzi, Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. Armii Ludowej w Łodzi, Rudzka Farbiarnia i Wykończalnia „Pierwsza” w Łodzi. W tym ostatnim zakładzie składowany węgiel porośł już trawą, a część jego dostaw pochodzi sprzed dwóch lat. Nic więc dziwnego, że sporządzane przez zakłady okresowe spisy z natury są w większości wypadków fikcją,

mającą na celu zadośćuczynienie stawianym przez jednostki nadrzędne wymaganiom. Dokładne określenie faktycznych stanów zapasów jest niemożliwe ze względu na opisany chaos w składowaniu i magazynowaniu węgla.

Stan i prowadzenie urządzeń cieplnych

Stan urządzeń cieplnych i przewodów w wielu zakładach przemysłu lekkiego budzi poważne zastrzeżenia. Przewody wody gorącej i pary nie są należycie izolowane. Nieszczelność ich powoduje przeciekanie wody gorącej i ulatywanie pary. W szeregu zakładów urządzenia kondensacyjne są nieczynne lub wykorzystywane nieracjonalnie. I tak np. w Zakładach Przemysłu Bawełnianego im. Stalina w Łodzi przewody parowe doprowadzające parę z kotłowni do biur, umieszczone na zewnątrz budynków, nie są w ogóle izolowane. Szereg garnków kondensacyjnych w tym zakładzie jest unieruchomionych, wskutek czego para ulega skraplaniu w rurach odprowadzających, tworząc na dziedzińcu fabrycznym jezioro wody gorącej, o temperaturze 85°.

W tym samym mieście w Zakładach Przemysłu Włókiennego im. Gwardii Ludowej brak jakiegokolwiek izolacji kołnierzy i zaworów parowych. Straty z tego powodu wynoszą ponad 5% pary w stosunku do ilości pary wyprodukowanej. Straty wynikłe z braku izolacji przewodów wody gorącej i pary oraz nieszczelności zaworów i kołnierzy wynoszą w Zakł. Przem. Jedwabniczego im. W. Wróblewskiego około 2 ton węgla na dobę.

Oddzielnego omówienia wymaga sprawa całkowitego i zupełnego spalania węgla. I tu zanotowano w zakładach łódzkich szereg niedociągnięć.

W Zakładach Przemysłu Bawełnianego im. Stalina spalanie miało w kotłach jest nieprawidłowe ze względu na zasypywanie palenisk zbyt grubą warstwą paliwa. Warstwa taka (zwłaszcza przy słabym ciągu naturalnym) stawia większy opór przepływowi powietrza, brak zaś dostatecznej ilości powietrza powoduje niepełne spalanie węgla (niska procentowa zawartość dwutlenku węgla w spalinach) oraz zwiększa straty w przesypie. Efektem tych niedociągnięć jest spadek wydajności kotła. Aby temu zapobiec zużywa się dodatkowe ilości paliwa. Dowodem niewłaściwego przebiegu procesu spalania w omawianym zakładzie jest wysoki procent (aż 50%) części palnych w żużlu. Żużel ten wraz ze szlaką wywożony jest na hałdy.

Z praktyki ruchowej wiadomo, że przesyp pochodzący z pierwszego leja żużlowego winien być powtórnie spalany. Nie robi się tego jednak ani we wspomnianym już Zakładzie im. Stalina, ani też w Zakł. Przemysłu Bawełnianego im. St. Dubois, ani też w szeregu innych. Nie robi się też w zakładach przemysłu lekkiego analiz żużla na zawartość części palnych, które — jak wiadomo — są jednym z kryteriów świadczących o prawidłowości procesu spalania. Nie przykładają się również należytej wagi do natychmiastowej wymiany przepalonych, nadtopionych rusztowań, lub do uzupełnienia brakujących. Brak lub uszkodzenia rusztowań powoduje wzrost przesypu węgla (Rudzka Farbiarnia i Wykończalnia „Pierwsza“).

Jedną z podstaw oszczędnej gospodarki węglowej w kotłowniach, na której można i należy budować trwałe i racjonalny postępek w gospodarce cieplnej, jest stosowanie aparatury pomiarowej. Bez mierzenia zużycia pary, wody i węgla nie można sobie wyobrazić racjonalnej gospodarki cieplnej. Wiąże się z tym przede wszystkim właściwa, bezbłędna sprawozdawczość, obrazująca pracę kotłów, wiąże się z tym zagadnienie normowania zużycia energii cieplnej, zagadnienie współzawodnictwa i premiowania palaczy itp.

Przyjrzyjmy się bliżej sprawie aparatury pomiarowej w przemyśle lekkim. Jak stwierdzono, przemysł ten posiada szereg kotłowni wyposażonych w aparaturę konieczną do racjonalnego prowadzenia i kontrolowania procesów spalania, ale nie zawsze jest ona w stanie używalności. Ma to miejsce w Zakładach Przemysłu Bawełnianego im. I. Dywizji Kościuszkowskiej i w Zakładach Przem. Bawełnianego im. Gwardii Ludowej. Tam zaś, gdzie stan techniczny aparatury nie budzi zastrzeżeń, tam nie zawsze jest ona wykorzystywana do przeprowadzania analizy pracy poszczególnych kotłowni, i — co za tym idzie — do wykrywania strat ciepłych.

Są też w Łodzi i takie zakłady, jak np. Zakłady Przemysłu Jedwabniczego im. W. Wróblewskiego oraz Zakł. Przem. Bawełnianego im. F. Dzierżyńskiego.

skiego, które poza wodowskazami i manometrami, żadnych innych przyrządów kontrolno-pomiarowych nie posiadają.

Źródłem oszczędnej gospodarki cieplnej jest również możliwie pełne wykorzystanie kondensatu. Na tym polu jest także dużo do zrobienia w zakładach przemysłu lekkiego, gdzie wykorzystanie kondensatu jest często niewystarczające. I tak np. w Zakł. Przem. Bawełnianego im. J. Stalina duże ilości pary technologicznej idą na tzw. wydmuch. Według orientacyjnych obliczeń straty z tego tytułu wynoszą rocznie — w przeliczeniu na węgiel — około 800 ton. Kondensat w Rudzkiej Farbiarni i Wykończalni „Pierwsza“ wykorzystuje się do zasilania kotłów w 50%, resztę wypuszcza się do kanału. Do kanału wypuszczany jest również kondensat w ZPB im. I. Dywizji (około 30%), powodując duże straty ciepła na pralnicach.

Podobnych przykładów można by przytoczyć jeszcze kilka lub nawet kilkanaście. Wszystkie one są dowodem niewłaściwego gospodarowania energią cieplną — paliwem.

Reasumcja

Reasumując podane tutaj uwagi można stwierdzić, że nie wszystkie zakłady podległe Ministerstwu Przemysłu Lekkiego prowadzą racjonalną gospodarkę paliwami, a zły stan ich urządzeń cieplnych powoduje duże straty w zużyciu węgla.

Jest to niejednokrotnie wynikiem braku należytej troski o stałą konserwację urządzeń kotłowych, braku dbałości o prawidłowe funkcjonowanie posiadanej aparatury pomiarowej, nieodpowiedniej izolacji przewodów ciepłych, nieracjonalnego prowadzenia procesu spalania, niewłaściwego transportu i sposobu składowania paliwa.

Wykazane niedociągnięcia nie wydają się trudne do usunięcia, a zapobieganie ich powstawaniu na przyszłość pozwoli na kontynuowanie chlubnej tradycji dalszych oszczędności paliw w przemyśle lekkim.

Mgr Zbigniew Tyczyński

Czemu wieś odczuwa brak materiałów zaopatrzeniowych?

Na wsi słyszy się często narzekania, że „w naszej spółdzielni nie można nigdy dostać ani śrubki, ani kawałka blachy“.

I istotnie tak jest. Materiały przydzielone z puli rynkowej dla wsi i rozprowadzane przez gminne spółdzielnie „Samopomoc Chłopska“ — często nie docierają do wiejskiego konsumenta, chociaż właśnie dla niego są przeznaczone.

Mimo woli nasuwa się przypuszczenie o zwykłym nadużyciu: handel łańcuszkowy, kradzież czy coś tego rodzaju. Sprawa jednak wygląda inaczej. Chłop nie może nabyć potrzebnego mu kawałka żelaza czy śruby, ponieważ uprzedza go punkt spółdzielni usługowej, zakupując większą ilość materiałów zaopatrzeniowych dla swych potrzeb.

Np. Spółdzielnia „Robotnik“ w Miliczu (punkty usługowe: kowalskie, naprawy rowerów, hydrauliczne) wykupiła w miejscowych spółdziel-

niach prawie całe przydziały materiałów (branża II) otrzymanych przez GS do sprzedaży na wieś po cenach detalicznych. A zatem chłop chcąc naprawić rower, zamiast kupić odpowiednią część i ewentualnie samemu ją wmontować, zmuszony jest zwracać się do punktu usługowego, gdzie koszt naprawy jest niewspółmiernie wyższy, zalicza się bowiem do niego: marżę zarobkową spółdzielni usługowej, narzut materiałowy, cenę usługi, narzuty administracyjne.

Spółdzielnia wykupywała materiały w gminnych spółdzielniach, choć otrzymywała z WKPG (przez Związek Branżowy) asygnaty na odpady materiałowe. Jednak asygnat tych nie realizowała, ponieważ wykonywanie usług z materiałów wymiarowych lub z gotowych części jest wygodniejsze i mniej pracochłonne.

Podobnie postąpiła Spółdzielnia „Metal“ w Żabkowicach Śląskich, która nie zrealizowała 3.000

kg wytworów hutniczych (przydział na I kwartał), natomiast zakupiła materiały w gminnych spółdzielniach po cenach detalicznych.

Należy nadmienić, że spółdzielnie nie składają związkom branżowym sprawozdań z realizacji przydziałów na dokonywanie usług, a zatem związki te nie mając danych, nie mogą oddziaływać na właściwe zaopatrywanie spółdzielni w materiały.

Tę sprawę trzeba uregulować.

Przykład kolegi Bambinka

Protokoły i sprawozdania inspektorów PIGM pełne są licznych przykładów marnotrawstwa materiałowego i niedbałej gospodarki materiałowej. Można by sądzić, że istnieją jakieś obiektywne przyczyny powodujące taki stan rzeczy. A jednak są fakty, które temu przeczą.

Kontrola PIGM przeprowadzona w Zakładach Azotowych im. Pawła Findera stwierdziła wysoki poziom gospodarki magazynowej, zarówno w zakresie systemu organizacji, jak i właściwego stylu pracy.

Jest to w głównej mierze zasługą kierownika magazynu, ob. Franciszka Bambinka. Sprawuje on kierownictwo Oddziału Magazynów, któremu podporządkowane są: magazyn główny, 13 magazynów i kartoteka centralna. We wszystkich pomieszczeniach panuje ład i porządek. Materiały są składowane i konserwowane zgodnie z obowiązującymi przepisami. Ob. Bambinek stosuje system inwentaryzacji ciągłej, która powoduje, że dane na wywieszkach magazynowych są zawsze aktualne i realne. Pozwala to na prawidłowe zgłaszanie potrzeb przez magazyn w oparciu o żądania wydziałów produkcyjnych, korygowane przez porównanie z danymi centralnej kartoteki. W ten sposób zabezpiecza się skutecznie utrzymywanie zapasów w granicach ustalonych norm. Osiągnięcia te są możliwe dzięki pracy całego kolektywu, który jest szkolony i instruowany przez ob. Bambinka na naradach miesięcznych.

Zrozumienie przez ob. Bambinka zasad racjonalnej gospodarki materiałowej ma swój wyraz również w stałym inicjowaniu usprawnień.

Oto przykłady:

Wykonano systemem gospodarczym (wyłącznie przez personel magazynu) bez nakładu kosztów,

Chłop musi mieć możliwość nabycia blachy czy kilku śrub. Państwo mu to zapewnia, a punkt usługowy... tego go pozbawia. I nie tylko pozbawia, lecz wybiera sobie „dogodniejsze” materiały i beztrudno traktuje sprawę kosztów swoich usług.

Wydaje się, że tą sprawą powinny szybko zająć się właściwe władze.

K. E.

maszynę cyrkulacyjną do cięcia desek. Odpowiednio cięte deski potrzebne są do naprawiania uszkodzonych opakowań zwrotnych. Wykonanie maszyn pozwoliło na uniezależnienie się od warsztatu naprawczego, który obsługuje oddziały pomocnicze dopiero w drugiej kolejności.

Dokonano montażu wielokrążka z wózkiem z rampy magazynowej na miejsce w magazynie. Przyspiesza się przez to wyładowywanie wagonów i ważenie materiałów.

W olejowni skonstruowano odpowiedni rurociąg, łączący oleje do właściwych zbiorników. Zastosowanie tego rurociągu zapobiega rozlewaniu się oleju oraz jego zanieczyszczaniu.

Poznakowano przejście w magazynie centralnym w odstępach półmetrowych, w celu uzyskania stałej i wygodnej miary długości. Ułatwia to bardzo szybkie i dokładne mierzenie wszelkich materiałów.

Wystąpiono do jednostki nadrzędnej o zgodę na opracowanie indeksu materiałowego. Od dnia 1 stycznia 1954 r. indeks ten został zatwierdzony i wprowadzony w życie. Jak się okazało, w związku z wprowadzeniem w księgowości systemu saldowego, indeks ten był niezbędny.

W uznaniu wzorowej i sumiennej pracy ob. Bambinka, Delegatura Okręgowa PIGM w Stalino-grodzie przyznała wymienionemu nagrodę pieniężną.

Publikując ten pozytywny fragment pracy służby magazynowej wyrażamy przekonanie, że będzie to bodźcem dla wszystkich komórek zaopatrzenia do podnoszenia na wyższy poziom gospodarki materiałowej.

Maria Ruđkówna

DLACZEGO?

W Szczecinie są zbędne skrapsy

Huta „Szczecin” produkuje surówkę. Produktem ubocznym są odpady zwane skrapsami. Zapas ich nieustannie rośnie, ponieważ dyrekcja Huty odnosi się do sprawy ich zagospodarowania całkiem obojętnie. Nie, raz jeden zainteresowała się! Zwróciła się do Centralnego Zarządu z wnioskiem o przyznanie kredytu w wysokości 100 tys. zł na uruchomienie odlewni, w której wykorzystywanoby skrapsy.

Decyzja odmowna spowodowała, że dyrekcja doszła do wniosku, iż ze swej strony uczyniła wszystko i przeszła nad sprawą zagospodarowania skrapsów do porządku dziennego. Zapas skrapsów, wynoszący w chwili obecnej około 2.000 ton, systematycznie wzrasta o 200 ton miesięcznie.

Delegatura Okręgowa Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej w Szczecinie zainteresowała się tą sprawą,

nawiązała kontakt z zainteresowanymi i w rezultacie znaleźli się nabywcy którzy są skłonni przerabiać całą ilość w miejscowych odlewniach.

Wstyd, dyrekcjo Huty! PIGM musi Was prowadzić „za

Biedne rury

Na początku 1953 r. Zakłady Ceramiki Budowlanej w Raciborzu otrzymały z przydziału Centralnego Zarządu Ceramiki Budowlanej 148 m. b. rur wiertniczych z przeznaczeniem na inwestycje.

W związku z tym że zamierzone inwestycje nie doszły do skutku, Zakład zwrócił się do Centralnego Zarządu o zadysponowanie tych rur.

Centralny Zarząd Ceramiki Budowlanej sporządził listę materiałów będących w jego dyspozycji i 10.VI br. rozesłał ją do podległych sobie zakładów. W spisie materiałów między innymi figurowały rury wiertnicze posiadane przez Zakłady Ceramiki Budowlanej w Raciborzu. Żaden z podległych CZCB zakładów nie zgłosił zapotrzebowania na omawiane rury wiertnicze.

Zdawałoby się, że wszystko jest w tzw. porządku.

Centralny Zarząd uczynił, co do niego należało, a za fakt, że rury w podległych zakładach są niepotrzebne, nie można go winić.

Przypuszczalne zapotrzebowanie

Jeszcze nadal zdarza się, że jednostki nadrzędne traktują swój udział w kontrolowaniu planów zaopatrzenia jako zwykłą formalność, a nawet czasami bywa, że świadomie przydzielają większe ilości materiałów, niż to wynika z potrzeb przedsiębiorstw.

Na innym miejscu piszemy o opakowaniach — tutaj zajmujemy się materiałami ogniotrwałymi.

Otrzymaliśmy szereg informacji, które świadczą o tym, że w resorcie energetyki tego rodzaju praktyki stosuje się nagminnie. Fakty i cyfry mówią wprost o skandalicznym lekceważeniu podstawowych zasad planowania i realizacji.

Bo jakże inaczej można nazwać planowanie zużycia, oparte na „widzimisie” służby kap.-remontów i nie mające nic wspólnego z rzeczywistymi potrzebami zakładu?

A sprawa zapotrzebowań, nie uwzględniających uzysku cegły i kształtek staroużytecznych, a w szczególności zapasu na początek okresu planowanego — zapasu, co szczególnie należy podkreślić, wybitnie przewyższającego całkowicie roczne potrzeby zakładu?

Lub kwestia przydziałów, w wypadku Elektrowni Białogard, przewyższających niemal dwukrotnie potrzeby określone przez zakład?

Zresztą niech mówią fakty i cyfry.

Ach, te opakowania!

Brak opakowań uniemożliwił nam wykonanie planu zbytu — słyszymy często usprawiedliwienie. Możliwe! Ale chyba nie w przemyśle owocowo-warzywnym? Bo tam Centralny Zarząd potrafi zabezpieczyć sobie odpowiednie zapasy!! Jak to robi — dowiemy się z niniejszej notatki. W 1953 r. Jeleniogórska Wytwórnia Win w Jeleniej Górze zrezygnowała z przydziału 22.000 transporterów. Przydział ten był już obłożony zamówieniem, a zamówienie wykonane przez Zielonogórskie Zakłady Przemysłu Drzewnego w Zielonej Górze. Centralny Zarząd Przemysłu Owocowo-Warzywn. szybko znalazł rozwiązanie. Zlecił przyjęcie pozaplanowe całego przydziału Lubuskiej Wytwórni Win

rażkę”, ponieważ sami nie potraficie zdobyć się na żadną inicjatywę w zakresie uporządkowania gospodarki materiałami. Brak Wam umiejętności, czasu, czy zainteresowania?

Tymczasem Raciborska Fabryka Konserw w Raciborzu, nie mając odpowiedniej studni, płaci 500 zł dziennie za dowóz wody do zakładu. Otrzymanie rur wiertniczych, a co za tym idzie wybudowanie odpowiedniej studni, byłoby dla Fabryki Konserw nieocenione.

Centralny Zarząd Ceramiki Budowlanej w Stalinogrodzie został o powyższym powiadomiony przez kierownictwo Raciborskich Zakładów Ceramiki Budowlanej.

Nie koniec na tym. Raciborska Gorzelnia Przemysłowa w Raciborzu zwróciła się pisemnie do Centralnego Zarządu Ceramiki Budowlanej o sprzedanie omawianych rur, będących cennym materiałem do budowy studni.

Woda z Odry pobierana przez Gorzelnię jest mocno zanieczyszczona i szkodliwa dla procesu technologicznego.

Centralny Zarząd Ceramiki Budowlanej w Stalinogrodzie zwleka jednak z decyzją.

A „biedne rury” leżą, rdzewieją i czekają cierpliwie na decyzję właściwej władzy.

Może po tej notatce wreszcie się jej doczekają?

Elektrownia „Szczecin”, ściślej mówiąc służba obsługi kotłów, „opracowała” plan zużycia materiałów ogniotrwałych na kapitalne remonty, na r. 1954, bez żadnej dokumentacji technicznej. Na szczęście Oddział Zaopatrzenia znając z doświadczenia wartość planowania s.o.k. przyjął do planu zużycie tylko ca 55% „potrzeb” tej służby.

Dzięki temu rozchody w ciągu 7 miesięcy wyniosły 75,5% przy wykonaniu planu remontów w 70%.

Potrzeby więc pokryto przydziałami w ca 96%, chociaż stan na 1.I.1954 r. wynosił 177,6 ton.

W Elektrowni Białogard sytuacja była niemal identyczna z tym, że Zarząd Okręgu okazał się tutaj bardziej szczodry.

Elektrownia określiła zapotrzebowanie na 1954 r. (łącznie z zaprawą szamotową) — na 59,1 tony, nie przejmując się taką drobnostką jak stan na 1.I.1954 r. wynoszący tylko 172,0 ton.

Zarząd Okręgu Zachodniego po „wnikliwej analizie” potrzeby przydzielił dodatkowo na 1954 r. 90,0 ton.

Komentować bardziej tych faktów chyba nie trzeba — byłoby to nużące. Trzeba natomiast zapytać zainteresowanych, czy potrzeby swe na rok 1955 określi równie bez trosko.

w Zielonej Górze. Należy tu dla wyjaśnienia podkreślić, że zakłady podległe PZPOW tylko planują, natomiast przydziały, zlecenia produkcji, zamówienia opakowań załatwia Centralny Zarząd.

Wytwórnia transporterów przejęła, wcale nie troszcząc się o to, że powstają w niej poważne nadmiary. Owszem, za-troszczyła się troszkę. Złękła się, że ktoś może jej kiedyś to kazać upłynnić. Małe zmartwienie — Centralny Zarząd po to jest przecież, aby podległym przedsiębiorstwom pomagać. Więc pomógł — plan zaopatrzenia na r. 1954 dopasowano do posiadanych zapasów.

Przyjęto:

1) rotację 7,2 zamiast 12, 2) ilość butelek w transporterze 19 zamiast 25, 3) zwiększono normy zapasu oraz 4) wskaźnik zużycia określono jako 25%, aczkolwiek praktyka wykazała, że wskaźnik ten nie przekracza 10%. Na „dobro“ Zakładu należy zapisać tylko to, że zrezygnował on z dodatkowego przydziału Centralnego Zarządu 1954 r. w ilości 14.000 sztuk transporterów.

NASZE INTERWENCJE

Trzeba dać choć trochę manometrów

Zakłady Górniczo-Hutnicze „Szklary“ mają trudności w zabezpieczeniu pracy kompresorów i parowozów na skutek braku manometrów, zamówionych jeszcze w dniu 18.II.1954 r. i w dniu 31.III.1954 r. w Hurtowni Rejonowej Przemysłu Chemicznego w Wałbrzychu.

Na ustawiczne monity i osobiste interwencje w Centrali Handlowej — Zakłady otrzymały wyjaśnienie, że zamówione wyroby nie zostały dostarczone z powodu niedostatecznej ich produkcji w kraju. Odpowiedź tę oparła Hurtownia na piśmie C. Z. Zbytu Gazów Technicznych, Materiałów i Sprzętu Spawalniczego w Stalinogrodzie.

Znane nam są trudności zaopatrzenia zakładów przemy-

Może jednak tylko dlatego, że nie miał już gdzie magazynować transporterów? Może tylko dlatego, że zabrakło już konceptu na ukrycie nadmiaru. Tego nie wiadomo — lecz wiadomo, że Centralny Zarząd miał kłopot, ponieważ musiał ten przydział gdzieś indziej przekazać.

Taka była historia transporterów w latach ubiegłych.

Ciekawi nas bardzo, czy nic się nie zmieni w roku 1955?

slowych w pełną ilość potrzebnych im manometrów. Niemniej wiemy również, że asygnaty wydaje się na tę ilość wyrobów, którą planuje się wyprodukować. Zakłady „Szklary“ otrzymały przydział i asygnaty, w najgorszym więc nawet przypadku, tj. wówczas gdyby produkcja manometrów nie została wykonana w 100%, Zakłady powinny otrzymać choć część przydziału. Nie otrzymały zaś ich wcale.

A więc chyba nie wszystko jest w porządku.

A jeśli teraz jeszcze brak manometrów spowoduje trudności produkcyjne — to kto za to będzie odpowiadał?

Warto się nad tym zastanowić.

PKP walczy z brakorobami

Bezpieczeństwo jazdy i przewozów pociągami uwarunkowane jest m. in. jakością budowanych linii kolejowych. Jednym zaś z elementów toru kolejowego jest nawierzchnia drewniana — podkłady. Warunki, jakim winny odpowiadać podkłady określone są w Polskich Normach. Normy te znać i przestrzegać powinni producenci i dostawcy nawierzchni drewnianej.

Niestety, zdarzają się wypadki ignorowania Polskich Norm i dokonywania dostaw podkładów nie odpowiadających warunkom. Dla przykładu przytaczamy Nasycalnię Koźmin Wlkp., gdzie Dyrekcja Okręgowa Kolei przychwyciła wagon podkładów normalnotorowych z Tartaku Szprotawa, w którym na 309 sztuk zbrakowało 114, tj. 37%.

Odrzucone podkłady wykazywały m. in. takie wady, jak mursz, miękki, zaparzenie, nieokorowanie. W dodatku do przesyłki dołączono „Atest odbioru jakościowego z dnia 7.X.54.“. Podkłady przeszły przez kontrolę techniczną,

o czym świadczy cecha KT-3 T/11. Czy jednak naprawę przez nią przeszły?

Stwierdzone braki pozwalają nam sądzić, że było odwrotnie, że kontrolerzy techniczni „przeszli“ koło podkładów w celu wypełnienia formalności zaopatrzenia ich w cechę KT. Kontrola Techniczna Tartaku Szprotawa widocznie nie wie, że cecha KT umieszczona na wyprodukowanych artykułach, to widoczny dowód, że artykuły te wykonane zostały zgodnie z dokumentacją i PN. Cecha KT to gwarancja wysokiej jakości. Oczywiście, o ile KT działa sumiennie i z poczuciem pełnej odpowiedzialności za powierzony jej odcinek pracy.

Kontrola Techniczna Tartaku w Szprotawie prawdopodobnie wcale nie przypuszcza, że odbiorca może mieć do niej zaufanie i przyjąć bez sprawdzenia jej orzeczenie jako wiarygodne. A jeśli przyjmie — to kto, zdaniem KT ponosić będzie winę za skutki niedbalstwa i brakorobstwa? Prosimy nam odpowiedzieć na to pytanie.

Uplynniamy pierścienie żeliwne

Częstochowskie Zakłady Przemysłu Bawełnianego w Częstochowie zwróciły się do nas z prośbą o pomoc w upłynnieniu zbędnych 3000 sztuk pierścieni żeliwnych, stanowiących część składową pierścieni do rozpinek stosowanych przy krosnach tkackich (wartość około 2.460 zł).

Dotychczasowe starania Częstochowskich Zakładów nie odniosły skutku. Pierścienie zgłoszono do upłynnienia Centrali Zbytu Artykułów Technicznych w Łodzi, która jednak zwróciła kartę ewidencyjną z adnotacją, że wymienionego artykułu nie rozprowadza. Częstochowskie Zakła-

dy zgłosiły więc remanent do producenta, tj. do Świdnickich Zakładów Szpilek, Okuć i Przyborów Tkackich, sądząc, że ułatwią one upłynnienie pierścieni.

Odpowiedź producenta wprowadziła Częstochowskie Zakłady (i nas!) w zdumienie. Świdnickie Zakłady Szpilek, Okuć i Przyborów Tkackich zakomunikowały mianowicie, że sprzedają omawianych pierścieni zajmując się wyłącznie Centrala Zbytu Artykułów Technicznych w Łodzi.

A zatem nie ma chętnych?

A jeśli my ich znajdziemy?

W Dzierżoniowie potrzeba cementu

Remont fabrycznych budynków gospodarczych i mieszkalnych w Dzierżoniowie został wstrzymany z powodu braku cementu. Biuro Zbytu Cementu w Sosnowcu nie daje Wrocławskiej Hurtowni Materiałów Budowlanych dyspozycji dostawy, chociaż Dzierżoniów ma przydział. Można

by przypuszczać, że to brak cementu jest przyczyną milczenia Biura Zbytu. Otóż nie!

Wrocławska Hurtownia Materiałów Budowlanych posiada na składzie duże ilości cementu. Cóż więc stoi na przeszkodzie dostawy? Właśnie o to pytamy.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

POLSKA

Stosowanie masy formierskiej bez pokostu do formowania rdzeni — Roman Jungto z Gliwickich Zakładów Urządzeń Technicznych. Masa formierska składająca się z piasku kwarcowego i pokostu, stosowana do wyrobu rdzeni przy małych otworach w odlewie, została według usprawnienia zastąpiona masą bez pokostu o następującym składzie: 60% piasku kwarcowego, 20% gliny przepalanej, 20% nawozu końskiego. Masa ta posiada następujące zalety: a) całkowicie eliminuje zużycie pokostu, b) po wykonaniu odlewu — na skutek spalania się nawozu — jest krucha i sypka, co umożliwia szybkie jej usuwanie, c) na skutek właściwego doboru procentowych ilości piasku i gliny konsystencja masy jest ścisła, wykluczająca odrywanie jej cząstek podczas zalewania formy i przenikanie ich w głąb metalu.

Sposób przedłużenia żywotności ścierających się blach zsympowych w rynnach, sitach potrząsalnych itp. — Edward Weyberg i Kazimierz Staskiel z Huty Kościuszko. Powierzchnie blach zsympowych ścierają się i niszczą bardzo szybko wskutek tarcia wywołanego spadaniem ostrego surowca (rudę, aglomeratu itp.). Blachy te trzeba często wymieniać lub naprawiać, co pociąga za sobą znaczne zużycie blachy do rynn i sit. Usprawnienie polega na tym, że do blach przypawa się żeberka poprzeczne. Część zsympowanego się materiału zatrzymuje się pomiędzy żeberkami, tak, że spadający materiał nie trze się bezpośrednio o blachę zsympową, lecz zsuwa się po zsympowanym materiale zatrzymanym pomiędzy żeberkami; dzięki temu blacha zsympowa chroni się przed wytarciem. Usprawnienie prowadzi do zaoszczędzenia poważnej ilości blachy, nadto eliminuje koszty związane ze zmianą blach zsympowych.

CZECHOSŁOWACJA

Sposób podwieszania kabli telefonicznych — Jarosław Kunc. Dotychczas kable telefoniczne — przy ich napowietrznym prowadzeniu — podwieszano za pomocą wieszaków, wykonanych z blachy żelaznej o grubości 1—1,5 mm i zaciskanych śrubą. W myśl usprawnienia zastosowano wieszaki wykonane z wąskiego paska blachy odpadkowej o grubości 0,5 mm, bez zaciskania. Dzięki usprawnieniu zaoszczędza się na każde 100 metrów bieżących linii 500 śrubek z nakrętkami oraz 2 kg blachy żelaznej. Czas niezbędny do przeprowadzenia napowietrznej linii kablowej jest dzięki usprawnieniu o 60% krótszy.

Ulepszona matryca tłocznicza — Frantisek Krutis. Stosowana dotychczas matryca do wytłaczania przedmiotów na gorąco była osadzona w obsadzie zaopatrzonej — na wewnętrznej powierzchni przylgowej — w szereg żłobków, służących do chłodzenia matrycy zimną wodą. Średnia

trwałość matrycy o średnicy 320 mm i ciężarze 380 kg odpowiadała 800/1000 sztuk przedmiotów wytłoczonych. Usprawnienie zapewnia większą trwałość matrycy. Polega ono na stosowaniu wkładki umieszczonej między matrycą i jej obsadą. Woda chłodząca nie omywa matrycy, lecz wkładkę. Średnia trwałość matrycy o średnicy 200 mm i ciężarze 115 kg wyraża się obecnie liczbą 1300—1500 wytłoczonych przedmiotów. Zaletą niniejszego usprawnienia — oprócz wzrostu trwałości matrycy w przybliżeniu o 40—50% — jest ponowna możliwość wykorzystania zużytych matryc do wyrobu wkładek oraz znaczne zmniejszenie zużycia materiałów przy produkcji matrycy.

NRD

Zastąpienie wapna jako topnika w żeliwiakach — Fritz Nauman. W myśl usprawnienia zastąpiono wapno, jako topnik w żeliwiakach — żużlem z pieca martenowskiego. Zalety usprawnienia są następujące: 1) lepsze odsiarczanie żeliwa, 2) uzyskanie dodatkowego żeliwa, 3) obniżenie kosztów wytapiania żeliwa, 4) wyeliminowanie zużycia wapna, 5) wykorzystanie odpadowego żużla.

Urządzenie do gaszenia iskiei przy opalarni gazowej — Paul Harden, tkacz. Walce wyjściowe opalarki gazowej nie gaszą wszystkich odosobnionych iskiei na tkaninie i z tego powodu stale pewna liczba metrów tkaniny ulega zniszczeniu. W myśl usprawnienia przy górnym wybiegu opalarki zastosowano skrzynię blaszaną jako gaśnicę iskiei. Materiał zostaje wprowadzony do skrzyni przez szczelinę wejściową, przesuwany w jednej parze walców i opuszcza skrzynię przez szczelinę wyjściową. Para doprowadzona do skrzyni gasi iskiy na tkaninie.

Po zastosowaniu tego pomysłu racjonalizatorskiego nie było więcej wypadków ognia. Urządzenie to można zastosować przy wszystkich opalarkach gazowych.

WĘGIERSKA REPUBLIKA LUDOWA

Koloman Halasz i Fr. Fuzer — drukarze. Mycie walców drukarskich odbywało się dotychczas ręcznie za pomocą szmat, co było bardzo uciążliwe i powodowało konieczność strat znacznej ilości farby. Obecnie walce polewa się środkiem zmywającym farbę, a rozpuszczoną farbę zgarnia się przy pomocy specjalnego urządzenia, które posiada dwa ramiona zamocowane przechylnie na listwie, uchwyt na gumę zgarniającą przymocowaną do ramion, oraz rynnę, do której splywa zużyta farba. Jako środek zmywający stosuje się toluol, tróichloroetylen, benzynę itp. Walce polewa się środkiem zmywającym obracając je. Zmytą farbę po przedczeniu i odparowaniu rozpuszczalnika można wykorzystać ponownie. To proste urządzenie usuwa farbę drukarską w ciągu 8—10 minut.

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

Redakcja: Żurawia 3, paw. IV, pokój 013, tel. 802-11. w. 789

Redakcja prosi wszystkich autorów o nadsyłanie artykułów przepisanych na maszynie, w dwóch egzemplarzach, z dużym marginesem i podwójną interlinią. Konieczne jest również dokładne podawanie przez autorów imienia i nazwiska, miejsca pracy i adresu prywatnego.

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 TT/Cz/55/55 z dn. 13.XII.54. Podpisano do druku 30.XII.54, druk ukończ. 5.I.55. Papier gazet. mat. 50 g. 61 × 86, ark. wyd. 4,8 Zam. 7175/c. Nakład 8899 egz. Zakł. Graf. Domu Słowa Polskiego — Warszawa. 5-B-40279

Cena egz. zł 5.—