

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

TADEUSZ JUŚKIEWICZ I KAZIMIERZ MARCINISZYN

O oszczędną gospodarkę węglem

Wielki proces rekonstrukcji i rozbudowy naszej gospodarki narodowej stwarza coraz większe zapotrzebowanie na węgiel, który jest podstawowym źródłem energii oraz jednym z najważniejszych surowców chemicznych.

Do niedawna węgiel był tylko paliwem, a więc źródłem energii cieplnej. Obecnie stał się jeszcze czymś więcej, bo podstawowym surowcem m. in. dla przemysłu chemicznego, niezbędnym do wytwarzania różnorodnych artykułów, jak smary, benzyna i guma syntetyczna, barwniki i lekarstwa, masy plastyczne oraz inne cenne wyroby.

Węgiel jest podstawą rozwoju hutnictwa i energetyki.

W naszym życiu gospodarczym węgiel jest jednym z bardzo ważnych artykułów eksportowych, przysparzających naszemu krajowi cennych dewiz, które umożliwiają z kolei import wielu niezbędnych surowców i wyrobów.

Szybki rozwój przemysłu wymaga wzrostu wydobycia węgla. Sam tylko wzrost produkcji i energii elektrycznej zwiększa w ciągu 2 lat zapotrzebowanie na węgiel o ca 2,5 mil. ton. Zwiększenie produkcji koksu dla hutnictwa w latach 1953—1955 wymaga dodatkowo ca 2,5 mil. ton węgla. Na ogrzanie ponad 300 tys. izb mieszkalnych, jakie zbudujemy w ostatnich 2 latach planu 6-letniego potrzeba rocznie ponad 200 tys. ton węgla. Ponadto budownictwo naszych obiektów przemysłowych oraz kulturalno-socjalnych stwarza dalsze nowe zapotrzebowanie na dziesiątki tysięcy ton węgla.

Tak poważnie wzrastające zapotrzebowanie na węgiel — obok potrzeb naszego eksportu — sprawia, że przemysłowi węglowemu mimo stałego wzrostu wydobycia i doskonalenia metod produkcji trudno jest nadążyć za rozwojem gospodarki narodowej.

W naszych warunkach tempo wzrostu produkcji może być szybsze niż wzrost wydobycia węgla, gdyż istnieją u nas realne możliwości systematycznego obniżania norm zużycia węgla na wszystkich odcinkach gospodarki poprzez likwidację marnotrawstwa i stały postęp techniczny, zmierzający do oszczędności węgla.

Jednym z najważniejszych zagadnień w dziedzinie oszczędności węgla jest racjonalna gospo-

darka cieplna. Na tym odcinku mamy jeszcze bardzo dużo do zrobienia. Nasze urządzenia energetyczne są nie tylko nie wystarczające w stosunku do potrzeb, ale i w dużym stopniu przestarzałe. Wskaźniki zużycia ciepła na 1 kWh są u nas jeszcze wysokie. Zużycie np. ciepła na 1 kWh w naszym kraju jest o 30% wyższe niż w Związku Radzieckim. Taki stan wymaga uporządkowania gospodarki cieplnej oraz rekonstrukcji i unowocześnienia urządzeń energetycznych i produkcyjnych.

Oszczędna gospodarka węglem wymaga zrewidowania i uporządkowania składowania węgla, szczególnie w hutnictwie, przemyśle chemicznym, rolno-spożywczym, materiałów budowlanych i lekkim oraz drzewnym i papierniczym, między innymi przez organizację składowisk o utwardzonych podłożach oraz właściwe przyzwanie węgla i przygotowywanie z węgla niskogatunkowych (muły, przerosty) mieszanek, dających dobre wyniki spalania. Niezbędna jest również dokładniejsza niż dotychczas kontrola procesów spalania oraz działania aparatury kontrolnej i pomiarowej. Kontrola wymaga także wykorzystanie wody kondensatów i doprowadzenie tam, gdzie kondensat nie pokrywa zapotrzebowania — świeżej wody do właściwej twardości, w celu przeciwdziałania powstawaniu kamienia kotłowego. Konieczne jest również poprawienie obmurowania kotłów oraz izolacji przewodów i zaworów.

W eksploatacji naszych kotłów parowych spotykamy szereg niedomagań, które należy jak najszybciej zlikwidować. Stosowane są bowiem niewłaściwe ruszty, spotykamy się często z przesypem węgla do popiołu, ma miejsce niedostateczny ciąg powietrza, stosowana jest za wysoka temperatura gazów kominowych. Występują również braki w aparaturze pomiarowej oraz znaczne straty spowodowane zbyt niską temperaturą skroplin.

Z uwagi na to, że nie wszystkie agregaty posiadają wysoką sprawność użytkową, należy zwrócić szczególną uwagę na utrzymanie ich w stanie najwyższej sprawności produkcyjnej. Dotyczy to również ich części, jak ruszty, pompy, zawory i rurociągi. Brak lub niewłaściwe działanie urządzeń zmniejszających wodę wpływa na

szybkie powstawanie nadmiernego kamienia kotłowego na powierzchniach grzewczych, co obniża wydajność kotłów i powoduje wzrost zużycia węgla. Wymagane jest więc zapewnienie wysokiego poziomu remontów urządzeń zmniejszających wodę oraz urządzeń kotłowych i siłowych.

Zdarzają się częste wypadki niewymieniania lub dokonywania zbyt późnej wymiany łopatek, które w zużyтым stanie powodują nadmierne zużycie pary. Należy zapewnić w odpowiednim czasie wymianę lub regenerację zużytych łopatek.

Walka o spalanie mułów i przerostów jest jeszcze, mimo znacznych osiągnięć w tym zakresie, ciągle niedostateczna. W niektórych hutach np. istnieje tylko 14-dniowy zapas węgla, podczas gdy zapas mułów i przerostów przekracza 100 dni. Świadczy to o niestosowaniu mułów i przerostów w mieszankach z węglem. Natomiast w wielu zakładach przemysłu materiałów budowlanych zużycie mułów i przerostów oraz węgla brunatnego wzrosło np. w ostatnich 3 miesiącach 4-krotnie. Świadczy to o niezłej gospodarce węglem.

Przykładów takich zarówno dobrych, jak i złych można by przytoczyć cały szereg. Dobre przykłady świadczą o tym, że tam gdzie pracownicy chcą oszczędzać węgiel i zastępować go innym paliwem, są konkretne osiągnięcia, a tam gdzie nie ma zrozumienia znaczenia tej sprawy — istnieje marnotrawstwo.

Należy więc rozszerzać przodujące doświadczenia w stosowaniu mieszanek mułu i przerostów, a w przemysłach posiadających odpadki palne jak najszerszej wprowadzać zużycie tych odpadków zamiast węgla. Należy szerzej niż dotąd stosować niskokaloryczne paliwo, zwłaszcza miejscowe jak węgiel brunatny i torf. Dotyczy to w szczególności zakładów przemysłu rolno-spożywczego oraz materiałów budowlanych.

W celu zapewnienia wykonania wskazanych zadań należy zwiększyć produkcję rusztów w zakładach produkcji pomocniczej Ministerstwa Energetyki i w odlewniach przemysłu maszynowego, rozszerzyć produkcję aparatów pomiarowych w zakładach przemysłu precyzyjnego i optycznego, produkcję materiałów izolacyjnych w zakładach przemysłu izolacyjnego, produkcję łopatek do turbin parowych w zakładach produkcji pomocniczej Ministerstwa Energetyki i w Fabryce Turbin.

Należy wprowadzić powszechnie instrukcje technologiczne, określające gatunek węgla, ilość i sposób spalania, temperaturę powietrza, przegrzania pary, spalin itp.

Należy poprzez instruktaż i uzupełnienie aparatury kontrolno-pomiarowej stworzyć warunki dla ekonomicznego spalania.

Bardzo ważnym czynnikiem umożliwiającym racjonalne zużycie węgla jest zapewnienie rytmicznych dostaw węgla o ustalonym gatunku i określonej jakości. Jak wykazuje praktyka niektórych zakładów przemysłowych, brak przestrzegania tego warunku przekreśla często na okres kilku tygodni a nawet miesięcy stosowanie uprzednio wprowadzonego w tych zakładach racjonalnego spalania mieszanek. Należy więc zapewnić

rytmiczne dostawy węgla o ustalonym gatunku i jakości.

Duże zużycie węgla wykazują szczególnie małe samodzielne kotłownie i elektrownie o mocy do 500 KW. Należy przeto skontrolować w tych zakładach ich stan techniczny, poziom eksploatacji i zużycie paliwa oraz planowo dostosowywać te zakłady do zużywania paliwa miejscowego, jak torf, węgiel brunatny, odpady palne z produkcji przemysłowej (słoma, odpady drzewne, paździerze).

Wyniki dokonanych przeglądów należy opracować w postaci wniosków, które trzeba uwzględnić w planach rozwoju techniki poszczególnych resortów, zapewniając w planach zaopatrzenia zapotrzebowanie na paliwo miejscowe.

Należałoby ponadto skontrolować powszechnie bilanse cieplne i w oparciu o nie opracować wieloletni plan modernizacji agregatów kotłowych, którymi będzie objęta przeróbka palenisk do przewidzianego paliwa, ekranowanie palenisk, poprawa ciągu i podgrzewu, doprowadzenie powietrza wtórnego, wbudowanie podgrzewaczy wody i podgrzewaczy pary, zainstalowanie automatyki kotłowej itp. Dotyczy to przede wszystkim zakładów posiadających kotłownie o przestarzałych urządzeniach, które nie zapewniają pokrycia potrzeb technologicznych.

W celu zapewnienia wysokiego poziomu technicznych rozwiązań w dziedzinie modernizacji agregatów kotłowych, winny resorty gospodarcze posiadające rozbudowaną bazę energetyczną, a nie posiadające biur konstrukcyjnych, które zajmowałyby się między innymi modernizacją kotłów — zorganizować komórki konstrukcyjne. Komórki te winny korzystać z prac i doświadczeń w tym zakresie Biura Projektów Elektrowni Ciepłych Ministerstwa Energetyki, które powinno prace te koordynować mając na uwadze między innymi typizację urządzeń.

Niemniej ważne jest również podniesienie na wyższy poziom kultury technicznej w gospodarce cieplnej. Pracownicy działów gospodarki cieplnej winni być przeszkoleni i egzaminowani ze znajomości przepisów eksploatacyjnych.

Należałoby ponadto przeprowadzić w poszczególnych resortach i podległych im jednostkach, przy czynnym współudziale branżowych stowarzyszeń NOT, jak również i instytutów naukowo-badawczych, konferencje techniczne na temat oszczędności węgla.

Realizacja powyższych kierunków i zadań powinna obok szerokiej popularyzacji osiągnięć przodujących zakładów i zespołów, w znacznym stopniu wpłynąć na obniżenie się w energetyce zawodowej i przemysłowej wskaźników jednostkowego zużycia węgla na produkcję energii elektrycznej i na produkcję ciepła.

W porównaniu z rokiem 1954 wskaźnik zużycia węgla na produkcję 1 kWh winien w roku 1955 ulec znacznej poprawie i tak: w Min. Energetyki o 4%, w Min. Górnictwa o 5—10%, w Min. Hutnictwa o 8—11%, w Min. Przem. Chemicznego o 9%, w Min. Przem. Lekkiego o 8%, w Min. Przem. Drzewnego i Papierniczego o 5%, w Min. Przem. Materiałów Budowlanych o 2—6% i w Min. Przem. Maszynowego o 1—5%.

Jednym z działów gospodarki narodowej zużywającym znaczne ilości węgla jest transport, zwłaszcza kolejowy.

W kolejnictwie istnieją duże możliwości oszczędności węgla m. innymi poprzez spalanie mułu i gorszych gatunków węgla przy równoczesnym utrzymaniu sprawności parowozu. Przewodzący maszynista parowozowni Ostrów Wlkp. ob. Idzi Gózdź zaoszczędził w ciągu roku około 240 ton węgla obliczeniowego, co stanowi około 12,5% oszczędności węgla zaplanowanego w roku do zużycia. Osiągnięcie to było możliwe dzięki odpowiedniemu odmulanii i dawkowaniu sodafo-su, trosce o szczelność tłoków i należyty stan suwaków, stosowaniu 30% mułu, 30% przerostów i 40% węgla średniego gatunku i podkładaniu tej mieszanki cienką warstwą na palenisko dla lepszego jej spalania.

Dlatego też należy upowszechnić osiągnięcia w dziedzinie spalania mułu, przerostów i mieszanek w transporcie kolejowym i przenieść je na wszystkie brygady parowozowe. Należy w tym celu opracować, wprowadzić i zapewnić dotrzymywanie instrukcji technologicznej opalania parowozów, uwzględniającej rodzaj mieszanek, typ parowozu, profil szlaku, ciężar i rodzaj pociągu itp.

Należy w szerszym niż dotychczas zakresie wykorzystywać podgrzew wody i powietrza spalinami przy opalaniu parowozów, a także zastosować podgrzewacze pary.

Organizacja prac w dziedzinie oszczędności węgla powinna obejmować poza bezpośrednią gospodarką ciepłą zagadnienia właściwego stanu technicznego parowozów, zarówno kotła jak i maszyny parowej, organizację formowania składu pociągów zapewniającą wykorzystanie mocy parowozów oraz likwidację niepełnoobciążonych i pustych przebiegów. W celu osiągnięcia w perspektywie dalszych lat znacznych oszczędności węgla w transporcie należy zbadać i ustalić celowość szerokiego zastosowania parowozów opalanych pyłem węglowym.

Szczególnie duże efekty można będzie osiągnąć w drodze przyspieszenia i rozszerzenia elektryfikacji kolei i objęcia nią wszystkich większych magistrali kolejowych.

Znaczne oszczędności węgla można będzie również osiągnąć przez rozszerzenie stosowania w transporcie wewnątrzzakładowym parowozów bezpaleniskowych. Kilkadziesiąt takich parowozów pracuje już na terenie kraju i zdaje całkowicie egzamin. Parowozy takie są tanie w produkcji, gdyż nie wymagają całego szeregu części jak ruszta, palenisko, rury płomienne, tendry itd., są wygodne w obsłudze i tanie w użyciu. Używając parowozów bezpaleniskowych Elektrownia Warszawska oszczędza w skali rocznej ponad 3,6 tys. ton węgla. Bezpaleniskowe parowozy zasilane parą z kotłowni mają szczególnie duże znaczenie dla zakładów o rozwiniętym transporcie kolejowym wewnętrznym jak np. huty, kopalnie węgla, zakłady chemiczne, tartaki, większe zakłady włókiennicze itp. W związku z tym należy przeanalizować możliwość zwiększenia produkcji parowozów bezpaleniskowych już w latach 1955—1956 i wykorzystać w tym celu kooperację

w produkcji zakładów Ministerstwa Kolei i Min. Przem. Maszynowego.

Zasadniczy wpływ na oszczędną gospodarkę węglem ma racjonalne wykorzystanie pary na cele technologiczne we wszystkich przemysłach. W dziedzinie przemysłu hutniczego centralnym zagadnieniem jest na równi z dalszym usprawnieniem procesów spalania i obniżeniem zużycia koksu i węgla we wszystkich fazach procesu technologicznego na drodze zastosowania mieszanek, starannego przygotowania i unormowania wsadu, przestrzeganie ustalonych reżimów cieplnych oraz pełne wykorzystanie gazu koksowniczego i wielkopiecowego.

Należałoby m. in. jak najwcześniej zutylizować tracony dotąd gaz wielkopiecowy w ilości sięgającej około 30% ogólnej ilości produkowanego gazu i wykorzystać go bądź po wzbogaceniu gazem koksowniczym do opalania pieców martenowskich i grzewczych, bądź bezpośrednio jako paliwo dla kotłów we własnych zakładach.

Cały szereg hut nie wykorzystuje należycie posiadanego nadmiaru gazu wielkopiecowego, w związku z czym należałoby nadmiary te zużytkować, organizując jego przesyłanie do pobliskich zakładów w rejonie Górnego Śląska np. do elektrowni, koksowni itd. W ten sposób będzie można zaoszczędzić około 400 tys. ton węgla umownego rocznie. Wykorzystanie np. gazu wielkopiecowego przy syntezie amoniaku w Zakładach im. Findera w Chorzowie pozwoliłoby zaoszczędzić w roku około 100 tys. ton koksu. Należałoby również zwrócić uwagę na właściwe wykorzystanie gazu koksowniczego m. innymi przez sieć Dalgazu dla potrzeb przemysłu i gospodarki komunalnej.

W związku z tym należałoby przyspieszyć budowę magistrali gazowej Śląsk — Częstochowa — Warszawa, połączonej z Hutą im. Lenina. Pozwoli to na wykorzystanie nadmiarów gazu koksowniczego Huty im. Lenina, Huty im. Bieruta i hut śląskich dla niezbędnego rozszerzenia gazyfikacji przemysłu i miast.

W dziedzinie wielkopiecownictwa należy stworzyć warunki dla prowadzenia wielkich pieców według ustalonych instrukcji technologicznych, ze szczególnym uwzględnieniem przygotowania materiałów wsadowych, ich zasypu, temperatury, ilości i ciśnienia dmuchu oraz utrzymania właściwego reżimu żużlowego.

Dużą oszczędność koksu można będzie uzyskać przez rozszerzenie doświadczeń w zakresie szybkich wytopów przez racjonalizację procesów cieplnych, przyspieszenie automatyzacji podawania gazu i powietrza, regulacji ciśnienia pod sklepieniem i automatyzacji przełączenia zaworów.

Z uwagi na wysokie straty ciepła gazów spalinowych i wody chłodzącej — dochodzące do 35% bilansu cieplnego pieców martenowskich — należałoby wprowadzić utylizację tych gazów, instalując kotły utylizatory oraz przechodząc na system chłodzenia z odprowadzaniem wody. Pozwoli to na zaoszczędzenie około 0,6 ton pary na tonę wyprodukowanej stali martenowskiej.

W walcowniach należałoby wyeliminować piece grzewcze na węgiel i koks i przejść na opala-

nie dwugazem z rekuperatorami oraz szeroko zastosować szybkie metody nagrzewu. Jednym z pilnych zadań hutnictwa jest również znormowanie zużycia i uporządkowanie gospodarki cieplnej w walcowniach z uwagi na wielki procent strat cieplnych.

Zapewnienie realizacji wymienionych kierunków wymaga opracowania kompleksowego planu, obejmującego swym zasięgiem sporządzenie projektów i wykonanie niezbędnych maszyn i urządzeń dla oczyszczalni gazów wielkopieczowych, odpylników, zbiorników gazowych i rurociągów, stworzenia odpowiednich zdolności produkcyjnych dla rozszerzenia produkcji sprężarek, dmuchów, dezintegratorów, armatury, rekuperatorów, aparatury kontrolno-pomiarowej i regulującej oraz prac budowlano-montażowych.

Plan ten powinien być szczegółowo skoordynowany pomiędzy Ministerstwem Hutnictwa, Górnictwa, Przem. Maszynowego, Budownictwa Przemysłowego i Ministerstwem Handlu Zagranicznego (w dziedzinie importu) i powinna być zorganizowana szczegółowa operatywna kontrola jego wykonania.

Dla uzyskania dalszych oszczędności węgla w perspektywie najbliższych lat należy pogłębić prace eksperymentalne i naukowo-badawcze w kierunku racjonalnego użytkowania węgla. W tym celu należy m. innymi prowadzić prace nad zastosowaniem tlenu w procesach stalowniczych, prace nad podwyższeniem ciśnienia dmuchu wielkopieczowego, kontynuować prace nad oszczędnościowymi mieszankami oraz ustalić możliwości użytkowania strat ciepła w żużlach. Lepsze niż dotychczas wykorzystanie paliwa można będzie osiągnąć dzięki zastosowaniu turbin gazowych do napędu dmuchów w hutnictwie. Należy więc przyspieszyć prace w tym zakresie.

Obok metod i środków bezpośredniej oszczędności i lepszego wykorzystania węgla należy zbadać techniczne możliwości i ekonomiczną celowość zastosowania żelgrudy jako wsadu dla stalowni z pominięciem procesu wielkopieczowego, a także pogłębić prace nad rozpowszechnieniem żeliwa sferoidalnego i specjalnego w zamian stopowej stali walcowanej, okuć i odlewów staliwnych. Pozwoli to na osiągnięcie oszczędności węgla dzięki pominięciu procesu stalowniczego.

Obok przemysłu hutniczego, drugim co do wielkości użytkownikiem węgla i koksu jest przemysł chemiczny, a zwłaszcza syntezy chemicznej. Przemysł syntezy chemicznej używa węgla i koksu do produkcji gazu do syntez. Gaz do syntezy otrzymuje się dotychczas (pomijając konwersję metanu) w generatorach, w których zgazowywany jest koks o granulacji 40—80 mm. Osiągnięcie oszczędności paliwa w tym zakresie jest możliwe m. innymi przez usprawnienie pracy zainstalowanych generatorów, w drodze przyspieszenia automatyzacji generatorów dotychczas ręcznie sterowanych oraz skrócenia czasu dmuchu generatorów do 2—2,5 min.

Znaczne oszczędności paliwa może przynieść w przyszłości w przemyśle syntezy chemicznej stosowanie jako paliwa generatorowego półkoksu o niskiej zawartości części lotnych zamiast koksu.

Pozwoli to na obniżenie zużycia paliwa na 1 m³ gazu z 0,75 kg koksu na 0,56 kg półkoksu.

Dalsze oszczędności paliwa można będzie również osiągnąć przez zastosowanie płaskich rusztów Brasserta oraz wprowadzenie nowych typów generatorów np. generatorów do spalania pyłowego, jak również wprowadzenie nowych metod spalania paliw jak np. spalanie powietrzem wzbogaconym w tlen.

Podobnie jak w przemyśle hutniczym, nie jest wykorzystywany w przemyśle chemicznym gaz odpadkowy.

Gaz odpadkowy, powstający w dużych ilościach przy syntezach chemicznych, należy wykorzystać dla celów energetycznych i technologicznych. W tym celu należy utylizować gaz powstający przy produkcji karbidu, użyć do syntezy metanolu gaz resztkowy powstający przy syntezie Fischer-Tropscha, szerzej wykorzystać wypuszczany w powietrze odpadkowy kwas węglowy powstający przy konwersji metanu, opracować wykorzystanie tlenu otrzymywanego przy myciu miedziowym do produkcji metanolu.

Ważnym źródłem oszczędności paliwa jest ponadto w przemyśle chemicznym usprawnienie samych procesów technologicznych przez opracowanie i wprowadzenie bardziej wydajnych katalizatorów do syntezy amoniaku oraz konwersji metanu i zwiększenie wydajności płynnych węglowodorów.

Należy w szczególności wydatnie polepszyć wydajność wodorową amoniaku, prowadzić prace nad opanowaniem nowoprowadzonych procesów mycia miedziowego konwersji metanu itp.

Z uwagi na to, że przemysł chemiczny zakłada w przyszłości szereg produkcji z alkoholu, otrzymywanego z wysoko energochłonnego karbidu poprzez acetylen — należy wykorzystać wszelkie inne źródła dla alkoholu m. innymi z ługów posulfitowych, hydrolizy odpadków drewna i innych surowców.

W związku z tym, że w dotychczas stosowanej metodzie otrzymywania acetyleny z karbidu wydajność cieplna procesu jest stosunkowo niska — należałoby prowadzić prace nad opanowaniem metody półspalania metanu, przy której wydajność cieplna zwiększy się dwukrotnie. Metoda ta pozwoli na zużycie gazu do syntez.

Ważnym źródłem oszczędności może stać się również zainstalowanie wag automatycznych i dozowników do ścisłego kontrolowania zużycia węgla.

W przemyśle włókien sztucznych, zużywającym duże ilości pary na klimatyzację pomieszczeń, należy przeprowadzić rewizję istniejących systemów wentylacyjnych, polepszyć hermetyzację maszyn i komunikacji oraz ulepszyć obieg tłoczonego powietrza. Należy w maksymalnym stopniu stosować ług w płynie, zwłaszcza w przemyśle włókien sztucznych, co pozwoli na zaoszczędzenie węgla zużywanego na odparowanie do sucha ługu w przemyśle sodowym.

Podstawowym zadaniem w zakresie oszczędnej gospodarki węglem jest w przemyśle maszynowym uporządkowanie gospodarki koksem odlewniczym. Dla wykonania tego zadania należy opracować i wdrożyć szczegółowe instrukcje prowa-

zenia żeliwiaków i przenieść doświadczenia przodujących zakładów na pozostałe odlewnie, uporządkować gospodarkę dmuchem i uzupełnić wyposażenie urządzeń w aparaturę kontrolno-pomiarową oraz wykorzystywać ciepło odpadowe dla suszenia form i rdzeni.

Należy ponadto opracować progresywne normy zużycia dla wszystkich odlewni i powiązać je z asortymentem produkcji a także planowanymi uzyskami, wydzielić w oddzielne pozycje zużycie koksu dla procesu żeliwiakowego, na suszenie form i rdzeni oraz na obróbkę termiczną. Uporządkowanie norm zużycia i osiągnięcie przez pozostające w tyle odlewnie średniego poziomu zużycia ogółem pozwoli na zaoszczędzenie w roku 1955 około 40 tys. ton koksu odlewniczego.

Uporządkowania wymaga również opalanie suszarni i pieców grzewnych. W tym celu należy opracować plan stopniowej eliminacji użycia koksu i węgla dla celów suszenia i nagrzewu i maksymalnie wykorzystać opalanie gazem, a także wprowadzić stosowanie racjonalnych reżimów pracy. Należy równocześnie rozszerzyć zakres formowania na mokro, a także w uzasadnionych przypadkach, wprowadzić spoiwa mocznikowo-formaldehadowe i suszenie powierzchniowe promieniami podczerwonymi.

Zasadniczą rolę w obniżeniu zużycia koksu w odlewniach powinna odegrać utylizacja gazów spalinowych żeliwiaków przez zastosowanie dla ich podgrzewu dmuchu. Wykorzystanie tych gazów może dać 15—30% oszczędności koksu, niezależnie od wzrostu wydajności i podniesienia jakości pracy.

Należy również przyspieszyć szerokie wprowadzenie żeliwiaków z wielorzędowym układem dysz, pozwalającym na uzyskanie około 15—20% oszczędności koksu.

W oparciu o osiągnięcia radzieckie i NRD należy przeanalizować możliwości zastosowania mieszanek, gazu i pyłu dla procesu żeliwiakowego, a także ustalić perspektywy zastosowania tlenu dla wzbogacenia dmuchu. Tlen dodawany do powietrza w wysokości 2—5% pozwala na osiągnięcie zmniejszenia zużycia koksu o 20—28%, niezależnie od korzyści technologicznych.

W dziedzinie obróbki plastycznej i termicznej w kuźniach, prasowniach gorących i hartowniach należałoby jak najszybciej wprowadzić ewidencję zużycia, ustalić normy w przeliczeniu na tonę odkuś według rodzajów oraz ustawić w tym zakresie sprawozdawczość i jej kontrolę.

Należy opracować szczegółowy plan modernizacji urządzeń grzewczych we wszystkich kuźniach i uwzględnić w nim wszystkie możliwości gazyfikacji pieców, a dla produkcji seryjnej i wielkoseryjnej przejść dla drobnych asortymentów na nagrzew indukcyjny przy zastosowaniu agregatów dużej mocy, nagrzew w elektrolicie itp.

W dziedzinie obróbki termicznej należy rozszerzyć zastosowanie powierzchniowego hartowania indukcyjnego i promieniowego zamiast grzania pod hartowanie na wskroś.

Poza przemysłem hutniczym, chemicznym i maszynowym istnieją również poważne rezerwy

w gospodarce węglem w innych przemysłach, a szczególnie w przemyśle materiałów budowlanych, w przemyśle lekkim, rolno-spożywczym i mięsno-mleczarskim oraz w przemyśle drzewnym i papierniczym.

Głównym zadaniem w tych przemysłach w dziedzinie oszczędnej gospodarki węglem jest obok uporządkowania gospodarki cieplnej oraz rekonstrukcji i modernizacji urządzeń energetycznych — maksymalne wykorzystanie pary dla celów technologicznych oraz stosowanie postępowych procesów technologicznych i metod produkcyjnych, wpływających m. innymi na znaczne zmniejszenie zużycia węgla.

Dla wykonania tego zadania należałoby w szczególności:

W przemyśle materiałów budowlanych:

- stosować przy produkcji cegieł wapienno-piaskowych katalizatory dla skrócenia autoklawizacji,
- zużywać do produkcji papy, lepików itp. wyrobów niskokaloryczny węgiel,
- przyspieszyć dojrzewanie wyrobów cementowo-azbestowych w autoklawach,
- obniżyć w przemyśle cementowym ilość wody w szlamie przez stosowanie ługów posulfitowych,
- zmechanizować w przemyśle wapienno-gipsowym podmuch w piecach szybowych oraz zautomatyzować zasypniki,
- wprowadzić w przemyśle ceramicznym metody odlewania wyrobów fajansowych systemem potokowym,
- używać do przedpalania wyrobów węgiel brunatny oraz zautomatyzować zasypniki,
- opanować produkcję samowypalającej się cegły przez mieszanie surówki z żużlem,
- stosować w ceramice budowlanej do mas trociny, miał węglowy i popioły,
- stosować lesz z lokomotywy do produkcji cegły oraz suszyć surówkę przy pomocy ciepła ubocznego.

Należy ponadto rozpowszechnić w przemyśle szklarskim metody przyspieszonego topienia i kolorowania szkła, zastosować szeroko gazogeneratory obrotowe.

We wszystkich branżach przemysłu materiałów budowlanych należałoby zastosować w procesach nie wymagających wysokich temperatur węgiel brunatny i torf.

W przemyśle lekkim należałoby m. innymi:

- wykorzystać ciepło z suszarek różnego typu do podgrzewania wody,
- wykorzystać ciepło z wody po praniu tkanin wełnianych,
- zastosować ciepło odpadowe, zwłaszcza do odemglania farbiarni,
- przejść w szerokim zakresie w przemyśle roszarniczym na skrócone rosenie lnu i konopi oraz rozszerzyć do maksimum naturalne suszenie i podsuszanie słomy lnianej i konopnej,
- zsynchronizować gospodarkę ciepłą z potrzebami produkcyjnymi zakładów, uwzględniając m. innymi wprowadzenie racjonalnego współczynnika zmienności pracy.

W przemyśle rolno-spożywczym i mięsno-mleczarskim należałoby:

- zastosować w szerokim zakresie w cukrowniach podwójne prasowanie wysłodków w celu zwiększenia wydajności suszarni i zmniejszenia zużycia węgla,
- wykorzystać we wszystkich branżach tego przemysłu ciepło odpadowe, zawarte zwłaszcza w gazach spalinowych kotłowni, dla celów suszarniczych jak np. do suszenia młota w przemyśle piwowarsko-słodowniczym, przy produkcji makuchów w przemyśle tłuszczowym, do suszenia wycierki ziemniaczanej w przemyśle ziemniaczanym, do suszenia wytlóków w przemyśle owocowo-warzywnym,
- wykorzystać dla celów gospodarczych ciepło uchodzące z deflegmatorów w przemyśle spirytusowym i z chłodnic w przemyśle spirytusowym i piwowarsko-słodowniczym.

W przemyśle mięsno-mleczarskim należy wprowadzić procesy technologiczne umożliwiające zmniejszenie zużycia węgla, a m. innymi rozszerzyć wytapianie tłuszczów metodą ciągłą, eliminując dotychczasową metodę produkcji w naczyniach otwartych oraz rozszerzyć w przemyśle mleczarskim w śmietanczarniach wirowanie mleka na zimno.

W przemyśle drzewnym i papierniczym należałoby wprowadzić lub rozszerzyć następujące procesy technologiczne lub metody produkcyjne wpływające na zmniejszenie zużycia węgla oraz pary technologicznej:

- zainstalować urządzenia do rekuperacji ciepła z nad maszyną papierniczej,
- zmodernizować technologię dosuszania wstęgi papierniczej przez zastosowanie promienników,
- rozszerzyć intensyfikację procesu warzenia celulozy,
- zmniejszyć zużycie pary technologicznej przy suszeniu materiałów i wyrobów drzewnych przez znaczne zwiększenie stopnia mechanizacji załadunku i wyładunku półfabrykatów do komór suszarnianych,
- zwiększyć udział klejów syntetycznych (mocznikowych) przy klejeniu elementów, co pozwoli na skrócenie czasu prasowania, wyeliminowanie dosuszania i sezonowania,
- zainstalować urządzenia do nagrzewania promiennikowego, w szczególności do suszenia powierzchni mebli wykonanych lakierami, politurą oraz bejcowanych,
- wykorzystać jako opał odpadki, które nie znajdują żadnego innego zastosowania w produkcji danego zakładu lub innych zakładów, a posiadają wystarczającą wartość opałową i mogą być spalane oddzielnie lub z domieszką innego paliwa.

Dotyczy to w szczególności odpadków drzewnych, kory drzewnej oraz odpadkowych ługów posulfitowych i pocelulozowych.

Duże oszczędności węgla są możliwe do osiągnięcia w gospodarce komunalnej, zwłaszcza w zakresie centralnego ogrzewania.

Dla osiągnięcia znacznych oszczędności węgla należy w szerokim zakresie przejść na ogrzewa-

nie zdalaczynne, przede wszystkim w dużych ośrodkach miejskich wykorzystując w tym celu osiągnięcia Warszawy. Należy również przystosować indywidualne kotłownie do spalania niskogatunkowego węgla oraz miału, przyspieszając instalację podajników do istniejących kotłów. W związku z tym należy przyspieszyć dla nowobudowanych kotłowni produkcję kotłów dostosowanych do spalania niskogatunkowego węgla.

Z uwagi na szczególnie niski poziom obsługi kotłów w gospodarce komunalnej należy położyć duży nacisk na podniesienie kwalifikacji palaczy drogą planowego szkolenia, wprowadzić instrukcje technologiczne, a także wyposażyć kotłownie w niezbędne, elementarne urządzenia pomiarowe. Należy również rozszerzyć w miarę rozbudowy sieci Dalgazu gazyfikację miast. W związku z tym konieczne jest rozszerzenie produkcji płyt i pieców kuchennych na gaz oraz produkcji gazomierzy, których brak utrudnia już dzisiaj wykorzystanie gazu w niektórych osiedlach Warszawy, Krakowa i Śląska.

Znaczne oszczędności węgla można będzie również osiągnąć w szeregu dziedzin życia gospodarczego w drodze realizacji przedsięwzięć organizacyjno-technicznych. Szczególnie duże znaczenie będzie miało ustalenie, w oparciu o dane zużycia i bilanse cieplne, progresywnych norm zużycia węgla i koksu dla celów technologicznych i energetycznych i objęcie nimi zarówno wielkich jak i małych zakładów.

Normy zużycia należy odnieść do agregatu i procesu technologicznego.

W celu osiągnięcia limitowanych norm zużycia należy opracować w zakładach pracy szczegółowe plany organizacyjno-technicznych przedsięwzięć. Należy zorganizować systematyczną kontrolę wprowadzanych przedsięwzięć, a także wprowadzić codzienne obliczanie zużycia i przekroczeń normatywów. Kontrola powinna zapewnić dostatecznie wczesne interwencje w przypadkach przekroczenia norm zużycia.

Oszczędna gospodarka węglem wymaga szerokiej popularyzacji oraz upowszechnienia przodujących doświadczeń i osiągnięć. Z dotychczasowej analizy gospodarki węglem wynika, że należy w jak najszybszym czasie zapewnić powszechne opracowanie i stosowanie kart reżimowych, wzmocnić kontrolę nad jakością i rytmicznością dostaw węgla, zapewnić dyscyplinę dotrzymywania ustalonych reżimów cieplnych i kontrolę ilości oraz rodzaju spalanego paliwa.

W związku z tym powstaje konieczność uzupełnienia kotłowni i siłowni i wyposażenia ich w środki pomiarowe i aparaturę kontrolną i regulującą. Należy w większych zakładach zorganizować laboratoria pomiarów cieplnych i bilansów, a także poświęcić szczególną uwagę dalszemu podnoszeniu kwalifikacji palaczy i instruktorów cieplnych.

Duże oszczędności węgla mogą przysporzyć wprowadzone pomysły racjonalizatorskie, ulepszenia i udoskonalenia techniczne oraz wynalazki. Należy powszechnie skoncentrować uwagę racjonalizatorów na możliwości osiągnięcia dalszych znacznych oszczędności węgla, zestawić

odpowiednią tematyką dla racjonalizatorów, pogłębić i rozszerzyć współzawodnictwo pracy a także zorganizować szybkie przenoszenie doświadczeń i osiągnięć w dziedzinie oszczędności spalania w ramach wszystkich zainteresowanych resortów.

W dążeniu do najwłaściwszego wykonania tych wszystkich zadań w dziedzinie uporządkowania gospodarki energetycznej w szeregu resortów, planowej rekonstrukcji i modernizacji

urządzeń energetycznych, maksymalnego wykorzystania pary na cele technologiczne oraz wprowadzania i rozszerzania postępowych procesów technologicznych i metod produkcyjnych, wpływających na zmniejszenie zużycia węgla — trzeba pamiętać, że walka o oszczędność węgla to niezmiernie ważna państwowa sprawa. Walka ta da z pewnością dobre rezultaty, jeżeli oszczędność węgla stanie się dla szerokich rzesz ludzi pracy bliską sprawą.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

JÓZEF WIELIŃSKI

Właściwy tryb planowania i zamawiania formularzy manipulacyjnych na rok 1955

W 21, listopadowym numerze „Gospodarki Materialowej” pojawił się artykuł napisany przez mgr. Wincentego Taborowicza i Stanisława Pietrasa, zatytułowany „Ujednolicenie druków akcydensowych i system zaopatrzenia”, w którym autorzy poruszają aktualne zagadnienie, obchodzące każdą jednostkę gospodarczą, administracyjną i społeczną w Polsce Ludowej, każda bowiem w swojej codziennej pracy zużywa duże ilości najróżnorodniejszych formularzy manipulacyjnych.

Treść artykułu dotyczy dwóch zagadnień: 1) ujednolicenia i racjonalizacji formularzy manipulacyjnych używanych przez poszczególne resorty i podległe im jednostki oraz 2) systemu zaopatrzenia odbiorców w formularze przez Centralę Wydawniczą Druków. Myślą przewodnią wypowiedzi jest oszczędność papieru potrzebnego na formularze manipulacyjne, usprawnienie administracji przez zracjonalizowanie i ujednolicenie obowiązujących formularzy, potaniecie kosztów produkcji druków oraz usprawnienie systemu zaopatrzenia w formularze, stosowanego przez Centralę Wydawniczą Druków.

Podzielając całkowicie zdanie autorów odnośnie korzyści wynikających ze stosowania ujednoliconych formularzy, nie możemy pominąć pewnych nieścisłości w sformułowaniach, które w niczym nie umniejszają wartości całości wypowiedzi.

W pierwszym rzędzie należy sprostować uwagi autorów dotyczące roli Centrali Wydawniczej Druków na odcinku ujednolicenia formularzy oraz systemu stosowanego przez nią w zakresie zaopatrzenia konsumentów w formularze.

Autorzy niesłusznie sądzą, iż Centrala Wydawnicza Druków nie posiada aparatu do prac naukowych nad zagadnieniem racjonalizacji i ujednolicenia druków. Jeżeli staniemy na stanowisku, że formularz jest funkcją organizacji pracy w przedsiębiorstwie czy urzędzie, to rzeczywiście, CWD nie posiada fachowców w zakresie organizacji pracy — posiada natomiast dostatecznie wyszkolonych fachowców w zakresie racjonalizacji i ujednolicenia formularzy, więcej, racjionali-

zacja i ujednolicenie formularzy należy do obowiązków CWD. Wyniki osiągnięte przez CWD na tym odcinku mówią same za siebie a Uchwała Prezydium Rządu Nr 40 wyraźnie określa rolę i miejsce CWD w tym zakresie.

Nieaktualne są obecnie wypowiedzi autorów odnośnie trybu zaopatrzenia konsumentów w formularze, a więc i wnioski końcowe dotyczące usprawnień w tym zakresie są częściowo spóźnione. Informacje autorów dotyczą bowiem systemu wprowadzonego przez CWD w 1953 roku na rok 1954. Tryb planowania formularzy na rok 1955 i system zaopatrzenia konsumentów w 1955 roku został poważnie zmieniony, pod kątem usprawnienia dostaw i na bazie rocznego doświadczenia. Podany on został do wiadomości konsumentów w „Wytycznych odnośnie planowania na rok 1955” i w „Wytycznych odnośnie zamawiania na rok 1955”.

Przedewszystkim, na wstępie, winniśmy podać czytelnikom kilka zasadniczych wyjaśnień umożliwiających jednakowe zrozumienie przez wszystkich poruszanych zagadnień.

1) Jeżeli chodzi o nomenklaturę używaną, to przyjęło się powszechnie określenie druków akcydensowych słowami — „formularze akcydensowe”.

2) Formularze dzielimy na:

a) powszechnego użytku (a nie „typowe”) — używane przez wszystkie jednostki bez względu na ich charakter, a więc jednostki gospodarcze, administracyjne, urzędy i instytucje. Formularze te są objęte cennikiem CWD ważnym na rok 1954/55;

b) specjalne (a nie „nietypowe”) — używane przez poszczególne resorty w skali ogólnokrajowej, jak np. formularze służby zdrowia, względnie, przez jednostki drugiego szczebla — centralne zarządy — dla określonych czynności produkcyjnych, handlowych czy administracyjnych. Ten rodzaj formularzy dzieli się na formularze ujednolicone, o ile są używane do tych samych celów we wszystkich przedsiębiorstwach podległych temu c. z. i na formularze nieujednolicone, o ile do tych samych celów zakłady podległe jed-

nemu c. z. używają różnorodnych formularzy. Formularze specjalne nie są objęte cennikiem CWD, są natomiast w CWD rejestrowane.

3) Papier na formularze manipulacyjne limituje PKPG w ten sposób, że:

a) na formularze specjalne ujednolicone limity otrzymują resorty i one są gestorami przydzielonej im puli papieru, a CWD jedynie gospodaruje tym papierem, tj. kupuje go w papierniach, lokuje i przerabia w drukarniach na formularze, w granicach wagowych limitu resortu;

b) na formularze powszechnego użytku PKPG limituje Centralę Wydawniczą Druków, która jako gestor i administrator w ramach otrzymanego limitu kupuje papier, lokuje go i przerabia na formularze składowe, tj. trzymane przez CWD, w składach swoich baz terenowych, które je rozprowadzają wg planowych kwartalnych zamówień.

4) Centrala Wydawnicza Druków nie posiada we własnej administracji żadnej drukarni, korzysta natomiast w zasadzie z drukarni podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Graficznego, a w sporadycznych wypadkach, z innych drukarni.

5) Tryb planowania potrzeb na formularze oraz tryb zamawiania formularzy manipulacyjnych został ustalony przez Prezesa b. C. Urzędu Gosp. Mat. w lipcu 1953 r. zarządzeniem ogłoszonym w Monitorze Polskim Nr A-66 z dnia 15 lipca 1953 r. Zarządzenie to określało obowiązki resortów, CWD, oraz ustalało wzajemne uprawnienia zainteresowanych.

Do czasu uregulowania tego zagadnienia nikt nie planował potrzeb na formularze, a zamiawianie ich odbywało się w sposób prawie dowolny. Przez wprowadzenie reglamentacji na papier oraz przez wprowadzenie obowiązku planowania potrzeb na formularze manipulacyjne konsumenci zostali zobligowani do opracowania planów rocznych, a CWD do ich ogólnego zbilansowania. Rzecz jasna, że wchodząc na tory planowej gospodarki w zakresie formularzy, CWD musiała, za zgodą PKPG, ustalić tryb i terminy planowania oraz tryb i terminy składania zamówień. Oba te zagadnienia zostały ujęte w formie „Wytycznych” wydanych przez CWD we wrześniu i listopadzie 1953 r. i rozesłanych do wszystkich resortów i tzw. „głównych zamawiających”. „Wytyczne” te, jak to należało się spodziewać, nie zostały jednakowo przez wszystkich przyjęte, a to z uwagi na dość rygorystyczne wymagania stawiane przez CWD wobec „głównych zamawiających”.

„Wytyczne”, jako pierwszy krok w dziedzinie planowej gospodarki formularzami, nie były doskonałością i praktyka 1954 roku doprowadziła do usunięcia z nich tego, co się okazało nieżywcio- we i wymagało zmiany.

CWD w lipcu 1954 r. wydała nowe „Wytyczne odnośnie planowania formularzy na rok 1955” a we wrześniu 1954 r. „Wytyczne odnośnie zamawiania formularzy na rok 1955”. I te „Wytyczne” również zostały rozesłane do zainteresowanych. Podanie ich „in extenso” przekraczałoby ramy niniejszego artykułu, dlatego omówimy je-

dynie zasadniczą ich treść, odsyłając zainteresowanych, w razie konieczności, do oryginałów.

Planowanie potrzeb na oba rodzaje formularzy zostaje utrzymane na rok 1955 z tym, że wprowadzono inny tryb planowania formularzy powszechnego użytku i inny na formularze specjalne.

Tryb planowania i zamawiania formularzy powszechnego użytku

Jak to już zaznaczono, CWD otrzymała globalny limit roczny papieru na powyższe formularze i jest zobowiązana, w jego ramach wyprodukować te formularze i zaopatrzyć w nie konsumentów. Formularze te CWD produkuje w zasadzie na skład, skąd rozsyła je zamawiającym. Podstawowym warunkiem przyjęcia zamówienia i jego realizacji, jest:

1) ustalenie do określonego terminu przez resorty względnie centralne zarządy i CWD listy jednostek uprawnionych do planowania i zamawiania,

2) opracowanie (na specjalnych formularzach dostarczonych przez CWD) planów przez jednostki planujące i następnie zamawiające formularze powszechnego użytku,

3) złożenie do określonego terminu, tj. do dnia 15.IX.54 r. planów rocznych z rozbiem kwartalnym do baz CWD obsługujących teren, na którym mają siedzibę jednostki planujące. Wykaz baz CWD i zasięg ich działania został szczegółowo podany w „Wytycznych”.

W przeciwieństwie więc do roku 1954 wprowadzono na rok 1955 zasadę planowania rejonowego zamiast centralnego, co pozwoli na ustalenie wielkości potrzeb w rejonach obsługiwanych przez poszczególne bazy CWD, a więc właściwe zaopatrzenie baz w odpowiednie ilości i asortyment formularzy powszechnego użytku. Powiększono ilość jednostek planujących, przez co odciążono jednostki centralne od sporządzania planów zbiorczych.

Warunkiem zasadniczym sprawnego zaopatrzenia w 1955 roku jest ustalenie i uzgodnienie listy jednostek uprawnionych do planowania i zamawiania druków. Kto tego we właściwym czasie nie dokonał, nie może liczyć na sprawne zaopatrzenie w roku przyszłym. Bazy CWD z otrzymanych planów sporządzają plany zbiorcze, a zarząd CWD — pełny plan wydawniczy formularzy powszechnego użytku oraz plan rozrzutu ich na poszczególne bazy.

Oczywiście zaopatrzenie baz, a więc i odbiorców w druki musi się zamykać ilościowo w limicie ustalonym na ten cel przez PKPG; może więc występować i w roku przyszłym zjawisko częściowego pokrycia potrzeb, o ile potrzeby te będą większe niż ustalony limit.

Jeżeli chodzi o tryb zamawiania formularzy powszechnego użytku to CWD w „Wytycznych” ustala następujące zasady:

1) Uprawnionymi do składania zamówień są „jednostki uzgodnione” tj. te, które złożyły plany.

2) Zamówienia kwartalne winny być składane do baz terenowych CWD na specjalnych blankietach dostarczonych przez CWD.

3) Zamówienia winny być składane na 2 m-ce przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić realizacja.

4) Zamówienia będą realizowane w granicach złożonych planów, o ile przyznany przez PKPG limit papieru wystarczy na pełne ich zaspokojenie, w przeciwnym razie — realizacja zamówień będzie częściowa — po uprzednim uzgodnieniu z zamawiającymi.

5) Jednostki nowopowstałe w 1955 r. będą zaopatrywane w trybie specjalnym, jednak również na podstawie zamówień kwartalnych.

6) Sprzedaż doraźna — sklepowa będzie kontrolowana i ograniczona do wypadków sporadycznych i do niewielkich ilości. Takie sklepy, a raczej punkty sprzedaży gotówkowej, znajdują się przy każdej bazie CWD.

Myślą przewodnią „Wytucznych“ na 1955 r. odnośnie formularzy powszechnego użytku było zbliżenie odbiorców druków do bezpośredniego dostawcy — tj. do bazy CWD.

Składanie zamówień na formularze powszechnego użytku do Zarządu CWD, jak to miało miejsce w latach ubiegłych, jest niecelowe. Zarząd CWD bowiem, nie posiadając planów zamawiającego, nie może przekazać zamówienia do realizacji.

Tryb planowania i zamawiania formularzy specjalnych

1) Na formularze specjalne limit papieru otrzymują resorty, które uzgodniwszy uprzednio z CWD listę jednostek uprawnionych do planowania i zamawiania formularzy, rozdzielają otrzymany limit papieru na poszczególne centralne zarządy lub równorzędne jednostki.

2) Jednostki uprawnione opracowują do dnia 15.IX.1954 r. plany potrzeb na formularze specjalne na formularzach dostarczonych przez CWD.

3) Ilości zaplanowane nie mogą przekraczać limitu papieru (wagowo) przyznanego planującemu.

4) Plan na formularze specjalne ujednolicone należało składać nie do baz terenowych, a do Zarządu CWD, natomiast plany na formularze specjalne nieujednolicone — do baz terenowych CWD, w zasięgu działania których mieści się siedziba planującego.

5) Do planów nie należało załączać wzorów formularzy, a jedynie w odpowiednich rubrykach planu podać dokładne ilości, wagę i gatunek papieru, ilość arkuszy w przeliczeniu na format A, ilość bloków, książek itp. Wymogi te są konieczne, z uwagi na opracowanie przez CWD zbiorczego planu zaopatrzenia surowcowego i produkcji w takim ujęciu, który by pozwalał na właściwy rozrzut zamówień do drukarni w terenie.

6) W planach na formularze specjalne nieujednolicone nie należało umieszczać nakładów poniżej 50 kg w skali półrocznej, ponieważ zamówienia na te formularze nie będą realizowane przez CWD, a bezpośrednio przez zakłady graficzne z puli papieru przydzielonego im na ten cel przez PKPG, a nie przez CWD.

Jak wynika z powyższego, intencją zmian w systemie planowania i dystrybucji na rok 1955

było uproszczenie manipulacji, rozszerzenie ilości jednostek planujących i zamawiających oraz danie im podstaw do właściwego planowania w postaci z góry ustalonego limitu papieru na cały rok. Plany zatem winny być sporządzane według limitu, co nakłada na odbiorców obowiązek dokładnej analizy potrzeb i usunięcia z planów wszelkich „nadmiarów“ i zbędnych formularzy. Podkreślamy, że plany i zamówienia będą realizowane jedynie do wysokości ustalonych limitów. Występowanie do CWD o dodatkowe limity, jest bezcelowe. Jediną drogą w uzasadnionych wypadkach jest zwrócenie się do swego resortu, gospodarującego całym limitem rocznym, a w razie niedostatecznej jego wysokości, zwrócenie się przez resort do PKPG — jako generalnego dysponenta papierem.

Z tych przyczyn zamówienia na formularze specjalne ujednolicone i nieujednolicone muszą być sporządzane przez jednostki posiadające limity.

Zamówienia kwartalne na formularze specjalne ujednolicone (w dwóch egzemplarzach wraz z 2 egzemplarzami każdego wzoru akceptowanymi przez zamawiającego) należy składać do Zarządu CWD na 2 m-ce przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa. Załączenie wzorów do każdego zamówienia jest konieczne z uwagi na to, że CWD wraz z Centralnym Zarządem Przemysłu Graficznego nie może jeszcze w chwili obecnej ustalić typizacji drukarni, które by stale wykonywały zamówienia dla tych samych zleceńodawców. Ponadto nierytmiczność dostaw papieru przez przemysł papierniczy w ilości i w czasie nie pozwala na specjalizację drukarni i zmusza CWD do szerokiego i zmieniającego się rozrzutu zamówień produkcyjnych. Postulat zatem cytowanych na wstępie niniejszego artykułu autorów, z przyczyn od CWD niezależnych — nie może być w 1955 r. zrealizowany.

O ile wysyłka zamówionych formularzy ma być dokonana do więcej niż jednego odbiorcy i płatnika (co należy uprzednio uzgodnić z CWD), wówczas do zamówień należy dołączyć rozdzielnik wysyłkowy. Formularze będą rozsyłane bądź bezpośrednio z drukarni do odbiorcy, bądź do terenowo właściwej bazy CWD, która dokona ostatecznej wysyłki i rozliczenia z odbiorcą wskazanym w rozdzielniku. Zamówienia na formularze specjalne nieujednolicone składają centralne zarządy i jednostki równorzędne do Zarządu CWD, a jednostki niższego szczebla do tych baz terenowych, do których złożyły swoje plany. CWD pozostawia centralnym zarządom, względnie jednostkom równorzędnym swobodę ustalenia, czy zamówienia jednostek uprawnionych mają być uprzednio akceptowane przez c. z. czy nie. Zamówienia winny mieścić się w granicach limitów rocznych jednostek uprawnionych.

W zamówieniach nadsyłanych przez jednostki uprawnione należy podawać czy zamawiający życzy sobie przeprowadzić korektę. CWD postuluje, aby w wypadkach przedruków (z wzorów drukowanych) pozostawić przeprowadzenie korekty drukarni. Skróci to czas produkcji i dostaw formularzy.

Jak wynika z wyżej podanych wyjaśnień — słuszne spostrzeżenia i postulaty autorów cytowanego na wstępie artykułu zostały przez CWD w poważnym zakresie zrealizowane, zanim ukazał się ich artykuł w listopadowym numerze „Gospodarki Materiałowej”. Kończąc swe wywody, nie możemy pominąć dwóch elementów utrudniających planową produkcję i dystrybucję formularzy akcydensowych, a mianowicie:

1) Nadsyłanie przez zamawiających, (najczęściej przez resorty) zamówień tzw. „akcyjnych” na pokaźne ilości niekiedy skomplikowanych i trudnych wzorów, z bardzo krótkimi terminami dostawy. Z reguły uzasadnieniem krótkich terminów jest decyzja władz nadrzędnych zamawiającego lub uchwała Rządu (w tym przypadku przyczyna zrozumiała), nakazująca wprowadzenie zamawianych wzorów w ściśle określonym terminie. Często natomiast powodem takich zamówień jest zbyt długa procedura ustalania treści i formy potrzebnego formularza przez odpowiednie komórki zamawiającego, trwająca niekiedy kilka miesięcy. Zamówienie takie przekazuje się CWD w ostatniej chwili, dezorganizując tym samym planową produkcję i dystrybucję innych formularzy. CWD apeluje tą drogą do wszyst-

kich zainteresowanych o unikanie tego sposobu zamawiania.

2) Realizacja dostaw papierów dla CWD na formularze manipulacyjne przez przemysł papierniczy nie układa się pomyślnie. Dostawy nie są równomierne ani w czasie, ani w potrzebnym asortymencie, ani też nie odpowiadają ilościom przydzielonym. CWD nie posiada prawie żadnych rezerw papieru i produkuje formularze prawie wyłącznie z bieżących dostaw. Wszelka zatem zwłoka w dostawach, niedostarczenie ilości przydzielonych lub nie w żądanym asortymencie uniemożliwia CWD planową pracę, a konsumentów formularzy naraża na nieobliczalne szkody, a niekiedy nawet na materialne straty. Ten stan rzeczy uniemożliwił CWD uruchomienie pilnych nakładów druków specjalnych dla poszczególnych resortów oraz spowodował wyczerpanie formularzy powszechnego użytku, stawiając pod znakiem zapytania zaspokojenie zwiększonych na przełomie roku potrzeb. Radykalna poprawa w dostawach papieru dla CWD, jak również danie możliwości stworzenia w CWD choćby niewielkiej rezerwy pełnego asortymentu papieru są koniecznością dnia.

Mgr TADEUSZ HASSNY

Przerób materiałów poza obrębem przedsiębiorstwa przemysłowego

„Brak odpowiednich urządzeń — najczęściej warsztatowych — jak również niewystarczająca przepustowość niektórych oddziałów lub odcinków produkcyjnych, uniemożliwiających pełne wykorzystanie zdolności produkcyjnych zakładów wytwórczych — zmusza te zakłady do przerobu materiałów własnych poza obrębem przedsiębiorstwa” (Kontrola gospodarki materiałowej — W. N. Kalkutin — Gospodarka Materiałowa Nr 5/1954).

Bez wątpienia — mało stosunkowo jest tak doskonale wyposażonych zakładów wytwórczych, by w całym zakresie różnorodnej działalności — zwłaszcza pomocniczej — były samowystarczalne. Dotyczy to specjalnie zakładów średnich i małych. I tak: jeśli zakład nie posiada własnej szwalni, to otrzymawszy z przydziału tkaninę ręcznikową, zmuszony jest uszyć ręczniki w przerobie obcym poza obrębem zakładu; jeśli warsztat mechaniczny fabryki nie jest w możności — z braku odpowiednich urządzeń — dokonać we własnym zakresie obróbki jakiejś części do maszyny (np. koła zębatego), musi tę część wysłać do innego zakładu, posiadającego odpowiednie urządzenia; również, gdy przepustowość warsztatu mechanicznego fabryki nie pozwala na wykonanie niezbędnych dla produkcji przedmiotów, np. kubłów blaszanych do miału gumowego, wówczas zakład zleca wykonanie tych kubłów poza obrębem zakładu, dostarczając potrzebny na wykonanie tych kubłów materiał z własnego magazynu.

Wysyłkę materiału czy przedmiotu do przerobu poza obrębem zakładu nazywamy „wydaniem do obcego przerobu”, a powrót przedmiotu gotowego (obrobionego) do zakładu — „przyjęciem z przerobu obcego” (konto 131 Branżowego Planu Kont).

Oczywiście, istnieje zasada, że każde wypro-

wadzenie materiału poza obręb zakładu musi być należycie uzasadnione i udokumentowane, a tym więcej przy wydaniu do przerobu obcego. Nadużywanie przerobu obcego — z pominięciem własnych możliwości — jest sprzeczne z zasadami właściwej i racjonalnej gospodarki w zakładzie przemysłowym.

Wydanie materiału do przerobu obcego musi być należycie udokumentowane. Niestety, niemal w każdym zakładzie ta właśnie strona obcego przerobu bardzo często szwankuje, wywołując zamieszanie, zwłaszcza w księgowości materiałowej. Najczęściej bowiem pobrane z magazynu materiały wysyła się poza zakład do obcego przerobu, bez należytego (należyście skompletowanego) udokumentowania. Przypadki takie zdarzają się najczęściej przy awariach, gdy ze względu na pośpiech dopuszcza się do przeoczeń. Z tego względu nie bez słuszności będzie podanie praktycznego i prostego sposobu postępowania z przerobem obcym; pozwoli to na uniknięcie wszelkich zakłóceń, jakie może wywołać złe udokumentowanie.

Jasne, że przedsiębiorstwo potrzebujące przerobu obcego, będzie się zawsze starało o jedno — znaleźć wykonawcę. Wiemy, że w gospodarce planowej wszelkie usługi — poza awaryjnymi, które muszą być wykonane pozaplanowo i które nie czekają kolejności — mogą być wykonane w

zasadzie w planowanej kolejności. Łączy się bowiem z tym konieczność planowanego zapewnienia dostaw materiałów dla zakładu wykonującego usługę.

W przypadku wykonywania usługi pozaplanowej (nieawaryjnej), przedsiębiorstwo może domagać się dostawy materiału. Odnosi się to do przedsiębiorstw państwowych, w przeciwstawieniu do przedsiębiorstw spółdzielczych, zwłaszcza spółdzielni pomocniczych, które przeważnie wykonują usługi z powierzonego materiału. Usługi przez nie wykonywane (z powierzonego materiału) to najczęściej spotykane przypadki przerobu obcego. Na usługi planowane (np. lokowane w przedsiębiorstwach remontowo-montażowych) zakład wykonawczy planuje dostawę materiału we własnym planie zaopatrzenia materiałowego, natomiast na usługi nieplanowane wykonawca materiału nie może posiadać, gdyż go nie zaplanował i zaplanować nie mógł. Stąd prosta konsekwencja: skoro dostarczysz nam materiał — wykonamy ci usługę w przerobie obcym.

Z rozważań tych dochodzimy do wniosku, że przedsiębiorstwo państwowe może wykonywać w zasadzie prace systemem zleconym tylko w ramach planu i z własnego, zaplanowanego materiału, czyli, że przerób obcy w przedsiębiorstwach państwowych powinien być w zasadzie niemożliwy.

Teoretycznie tak. W praktyce zdarza się jednak, że przedsiębiorstwo państwowe, mając pewne luzy, w planie podjęłoby się wykonania usługi pozaplanowej, lecz nie posiada potrzebnego materiału; wówczas podejmuje się wykonania usługi z materiału powierzonego. Takie rozwiązanie sprawy, zwłaszcza przy przerobie materiałów rozdzielanych, a więc niesprzedajnych (cesja możliwa tylko za zezwoleniem właściwych czynników), jest niejednokrotnie w praktyce stosowane.

Inaczej — jak już wspomniałem — ma się sprawa ze spółdzielniami, które przeważnie wykonują wszelkie usługi tylko w przerobie obcym, to znaczy z powierzonego materiału.

Przerób obcy w świetle przepisów branżowego planu kont.

W myśl przepisów obowiązującego w przemyśle branżowego planu kont — konto 131 służy do księgowania operacji związanych z oddaniem materiałów do przerobu obcego. Konto to obciąża się wartością materiałów wydanych do przerobu obcego oraz kosztami przerobu i przewozu w obu kierunkach. Przychód materiałów przerobionych (przedmiotów gotowych) księguje się na dobro konta 131 w ciężar właściwego konta zapasowego.

Urządzenie analityczne do konta 131 stanowi kartoteka o następującym układzie:

a) według przetwórców — karta C W D Fin 18
(wzór 2)

b) w ramach przetwórców każdy materiał oddany do przerobu winien być wykazywany na odrębnej karcie materiałowej — karta C W D Dm 33 (wzór nr 1).

Sposób księgowania. Na podstawie rozchodowego kwitu magazynowego „WZ” z pieczęcią „Wydanie do przerobu obcego” — księgowość

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Blacha czarna 2 m/m 1500 × 2000 Nazwa materiału — towaru — przedmiotu 1987 od do Cena																													
Magazyn										Zakład										Wzór Nr 1									
Data 195.....r.										T re ś ć										1 L O Ś Ć									
Dziennik										Dowód										Ilość									
str. dz. m-c symb.										Nr										Wartość									
1 6 9 WZ 150 prz. 0										40.—										Wartość									
2 20 9 PZ 2100 prz. 0										40.—										Wartość									
3																				Wartość									
4																				Wartość									
Karta materiałowa ksiąg. przebiekowa										Do przeniesienia										Kontrola normatywu									

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																														
131										Pomocnicza Spółdzielnia Metalowców, Poznań, Rokossowskiego 31 — wykonawca:										przedmiot: kubły do miału										Wzór Nr 2																													
										F-ma Tomaszewski										zlecenie: AZ/40/PO/54										Nr konta 131										Nr rej.										Nr str.									
Dziennik		Data		Dowód		Treść		Nr konta		m-c		Winien				Ma				Winien				Ma				Winien				Ma																											
rodz.	str.	195	r.	symb. Nr				przeciwst.	zar.																																																		
		6	9	WZ 150	blacha							4	00																																														
		"	"	"	pr. płaski								70																																														
		"	"	"	kątownik								20																																														
		"	"	"	pręt okr.								10																																														
		"	"	WZ 151	nity								1	00																																													
		"	"	WZ 151	karbid								1	00																																													
		"	"	"	tlen								1	00																																													
		20	9	PZ 2100	blacha zwrot												40																																										
		"	"	"	pr. płaski zwrot													15																																									
		"	"	"	nity zwrot													10																																									
		"	"	"	karbid													30																																									
													8	00				95																																									
		24	9	F 1246	Rach. wykonawcy	Nr 1206							6	40																																													
		26	9	Rom 60	koszty transp.								40																																														
		20	9	PZ 2101	10 kubłów		128										13	85																																									
													1.4	80				1,4	80																																								

materiałowa odnotowuje wyjście materiału z magazynu do przetwórcy, i to każdy materiał na osobnej karcie materiałowej według wzoru nr 1 — ilościowo i wartościowo. Następnie na wzorze nr 2 „Karta przetwórcy“ zestawia kolejno z wszystkich kart materiałowych rozchody materiałów wydanych przetwórcy — tylko wartościowo, w rubryce „winien“.

Po otrzymaniu kwitu magazynowego przychodowego „PZ“ z pieczętką „Przyjęcie z przerobu obcego“ oraz rozliczenia z powierzonego przetwórcy materiału z komórki zaopatrzenia, księgowość materiałowa przeprowadza kontowania ilościowo-wartościowe zwrotów materiałów na wzorach nr 1, a wartościowo wszelkie zwroty odnotowuje kolejno na wzorze nr 2 w rubryce „ma“. Z kolei księguje wartość należności za przerób z faktury przetwórcy, którą otrzymuje z księgowości rejestrowej, po stronie „winien“. Wreszcie po stronie „winien“ odnotowuje koszty transportu w obie strony (przewóz materiału do przerobu i przewóz przedmiotów gotowych od przetwórcy) i to albo na podstawie faktury przewoźnika (o ile przewóz odbył się obcymi środkami transportowymi) albo na podstawie obliczenia, sporządzonego przez komórkę kosztów własnych, o ile przewozu dokonały własne środki transportowe. Następnie po stronie „ma“ wzoru nr 1 odnotowuje się ogólną wartość wykonanych przedmiotów (w naszym przykładzie 10 kubłów). Sumy kolumn „winien“ i „ma“ — jak widzimy na przykładzie — winny się bilansować. Uzyskaną w ten sposób ostateczną wartość wykonanych w przerobie przedmiotów, księguje się na właściwym koncie materiałowym przeciwnym i uzyskuje się likwidację konta analitycznego 131.

W naszym przykładzie koszt 10 kubłów wyniósł ogółem 1.410 zł, czyli jeden kubel — 141 zł. Na koncie przeciwnym 128 (przedmioty nietrwałe) w rubryce „nazwa przedmiotu“ będą figurowały kubły do miału gumowego sztuk 10, wartość ogólna 1.410 zł, cena jedn. 141 zł.

Oczywiście, dla każdego przedmiotu wykonywanego w przerobie obcym należy, dla uniknięcia zamieszania w księgowości materiałowej, prowadzić osobny komplet kart analitycznych. Pozornie wydaje się to dość kłopotliwe, lecz w efekcie końcowym, gdy uniknie się wszelkich powikłań, zwiększony nakład pracy się opłaci.

Wspomnieć jeszcze należy, że faktury na przerób obcy lub usługi transportowe związane z przerobem, księgowane są bezpośrednio na koncie 131 z pominięciem konta 121 (koszty zakupu). Z kontem 121 — konto 131 koresponduje jedynie w razie powstania różnicy między ceną ewidencyjną przerobionego materiału a kalkulacją ostateczną. Przypadek taki ma miejsce, o ile zaszła konieczność wysięgowania z konta 131 przerobionych materiałów, a nie otrzymano faktury, względnie — o ile stosuje się ceny planowe, stałe.

Rodzaje przerobu obcego spotykane w praktyce.

W praktyce najczęściej spotykamy następujące typowe rodzaje przerobu obcego:

Przerób obcy prosty — tzn. z zakładu (magazynu zaopatrzenia) wydaje się materiał obcemu

przedsiębiorstwu do przerobu, a następnie z przedsiębiorstwa tego otrzymuje się przedmiot wykonany z powierzonego materiału (np. odlewy, skrzynie drewniane, naczynia z blachy, części zamiennie do maszyn, ręczniki itp.). Jak wynika z tego, na przerób obcy winny się więc złożyć dwa zasadnicze momenty: a) wydanie materiału poza zakład i b) przyjęcie do magazynu nowego, gotowego przedmiotu, wykonanego z tego materiału (najczęściej części zamiennych konto 127 i przedmiotów nietrwałych konto 128).

Przy sposobności zwrócić należy uwagę na jedno: do przerobu obcego można wydać nawet materiały ściśle reglamentowane, o ile na ten cel były planowane i zostały przydzielone. Wiemy, że cesja materiałów reglamentowanych wymaga zgody czynników nimi gospodarujących. Oddanie do przerobu materiałów za zwrotem wyrobu gotowego oraz pozostałych materiałów i odpadów nie jest cesją. I tak np. zgodnie z wyjaśnieniem CUGM z dn. 13.XI.1952 r. znak MN/I/6038/52: „oddanie metalu kolorowego do tymczasowego przerobu za zwrotem gotowych wyrobów oraz odpadów — nie jest cesją i w analogicznych sprawach nie należy zwracać się do PKPG“.

Istnieją przypadki tego typu przerobu bardziej skomplikowane. Oto warsztat mechaniczny zakładu pobiera z magazynu np. odlewy surowe kół zębatych, częściowo je obrabia, a następnie oddaje do przerobu obcego do wykończenia, gdyż nie posiada odpowiednich maszyn (np. frezarek). A zdarzyć się może, że warsztat mechaniczny w pośpiechu pominie magazyn i bezpośrednio prześle częściowo obrobiony przez siebie przedmiot — wprost do przetwórcy. Cóż się stanie? Przez pominięcie magazynu przedmiot nie zostanie obciążony kosztami własnego przerobu, po wtóre — wywoła to zamieszanie w księgowości, gdyż przerób obcy nie został zaksięgowany na koncie analitycznym 131.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami, warsztat po częściowej obróbce — w naszym przykładzie kół zębatych surowych — winien był je zdać do magazynu, a stamtąd przez kwit „WZ“ oddać do przerobu obcego. Jeśli jednak błąd popełniono i koła częściowo obrobione przez warsztat wysłano z pominięciem magazynu bezpośrednio do przetwórcy, wówczas dla naprawienia błędu warsztat mechaniczny jest obowiązany przesłać meldunek do księgowości za pośrednictwem komórki zaopatrzenia, która wystawi dowody zastępcze. Oczywiście w naszym przykładzie koszt przerobu własnego kół zębatych winien być uwidoczniiony na koncie analitycznym 131, na podstawie danych komórki kosztów własnych.

Nie ma jednak przerobu obcego wówczas, gdy przedmiot (np. część zamienna) znajduje się już w użytkowaniu i wymaga naprawy poza zakładem. Czynność taką nazywamy „usługą“ a nie przerobem obcym, gdyż z zakładu nie wydano materiału, z którego miałby powstać nowy przedmiot gotowy.

Również uzyskiwanie wszelkiego rodzaju odlewów z własnych modeli, wykonywanych w obcych odlewniach, zaliczyć możemy do typu prze-

robów obcych bardziej kłopotliwych, ze względu na to, że koszt modelu (często wykonywanego również w przerobie obcym) winien być rozłożony na ustaloną ilość odlewów, dla których model sporządzono. Przeprowadza się to w ten sposób, że główny mechanik ustala, ile odlewów wykoną się z danego modelu. Przy każdej partii odlewów amortyzuje się odpowiednią część wartości modelu (a modele są często bardzo kosztowne). Nieamortyzowane modele nie wracają do magazynu głównego, lecz do wydzielonego magazynu modeli. Z praktyki wiemy, że sprawa modeli jest jeszcze ciągle dla zakładów piętą achillesową i szczególnie księgowości materiałowej sprawia dużo kłopotu.

Przerób obcy złożony przysparza najczęściej kłopotów nie tylko księgowości materiałowej ale i innym komórkom w zakładzie, szczególnie komórce zaopatrzenia materiałowego i komórce głównego mechanika. Przerób obcy złożony ma miejsce wtedy, gdy przedmiot gotowy z powierzonego materiału ma wykonać (wykończyć) kilku przetwórców, którym — każdemu z osobna — należy dostarczyć materiały. Dotyczy to specjalnie remontów średnich i bieżących oraz wyrobu części zamiennych, np. tłoków samochodowych czy innych. W takich przypadkach czujność wszystkich komórek rejestrujących przebieg przerobu obcego musi być znacznie zaostrzona, by — z uwagi na koszty własne — wszelkie zaszłości były prawidłowo zaksięgowane.

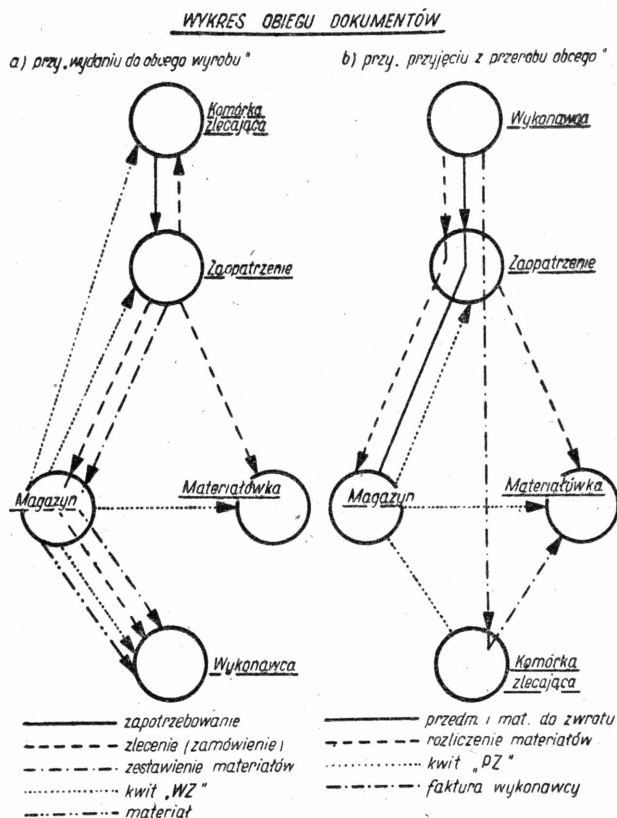
Omówione przykładowo rodzaje przerobu obcego materiałów poza zakładem produkcyjnym dotyczą przypadków sporadycznych. W praktyce często spotykamy się z przypadkami przerobu ciągłego, gdy zakład przemysłowy na skutek braku odpowiednich urządzeń (np. do obróbki tarcz mielnych do młynków gumy, do produkcji szpilek stalowych do żdzieraków itd.) jest zmuszony w sposób ciągły do korzystania z przerobu obcego. Wówczas na koncie analitycznym 131 rozliczenia z przetwórcami przeprowadza się w sposób ciągły, gdyż zakładanie kont dla każdej partii przedmiotów nie miałoby sensu. Rozliczenia z przetwórcą winny być przeprowadzane przed każdym bilansem, a więc raz na miesiąc.

Z pojęciem przerobu obcego ciągłego nie należy łączyć pojęcia kooperacji międzyzakładowej, gdyż w pierwszy przypadku przetwórcą dokonuje przerobu z powierzonego materiału, w drugim przetwórcą w ramach współpracy produkcyjnej dostarcza części wyrobów gotowych, wyprodukowane z własnego materiału.

Kapitałne remonty i inwestycje wykonywane przez spółdzielnie, a więc traktowane, jako wykonywane sposobem gospodarczym, noszą wprawdzie znamiona podobne do obcego przerobu, lecz nim nie są, gdyż wszelkie materiały wydawane przetwórcom księgowane są w ciężar konta 015 BPK. Niemniej wszelkie rozliczenia z materiałów winny być przeprowadzane analogicznie przez właściwe komórki księgowości inwestycyjnej czy kapitałnych remontów, w sposób jaki w niniejszym artykule podałem.

Rejestracja i obieg dokumentów związanych z obcym przerobem

Obieg dokumentacji związanej z obcym przerobem winien być taki, by wszelkie przeoczenia stały się po prostu niemożliwością, przy zachowaniu oczywiście pełnej uwagi ze strony aparatu rejestrującego kolejne zaszłości przerobu obcego. W dalszej części artykułu podaję projekt obiegu dokumentacji, a na wykresie (wzór Nr 3) przedstawiam go graficznie.



Wydanie materiału do przerobu obcego Dokumentacja w komórkach operatywnych.

Komórki operatywne zakładu produkcyjnego — szczególnie dział głównego mechanika w zakresie odlewów, remontów doraźnych, obróbki części zamiennych itp. — po ustaleniu, że określonego przedmiotu nie da się wykonać we własnym zakresie, zgłaszają zapotrzebowanie do działu zaopatrzenia materiałowo-technicznego zakładu, dołączając w miarę potrzeby dokumentację techniczną, rysunki, szkice, kosztorysy i zestawienia materiałów, modele, wzory — słowem wszystko, co umożliwić może wykonanie przedmiotu. Równocześnie referent danej sprawy zbiera u siebie akta podręczne sprawy w specjalnym skoroszycie. W zapotrzebowaniu skierowanym do działu zaopatrzenia podać należy: żądany termin wykonania przedmiotów oraz wskazać w miarę możliwości wykonawcę. Zapotrzebowanie winno być zaakceptowane przez kierownictwo zakładu i głównego księgowego.

Czynności komórki zaopatrzenia. Komórka zaopatrzenia po otrzymaniu zapotrzebowania: a) ustala, czy posiada w magazynie odpowiednie materiały i ewentualnie uzupełnia brakujące,

Nr zlecenia	Zapotrzebowanie				Zlecenie			Wykonawca i jego adres
	Dział	Data	Numer	Przeznaczenie	Data	Określenie	Ilość i jedn. miary	
1	2	3	4	5	6	7	8	9

strona prawa

Wydano materiał				Dostawa			Zwroty			Kwota zatw. kosztorysu	Rachunek		Potw. odbioru rachunku
Data	Określenie	Ilość jedn. miary	Data i dowód wydania	Data	Nr dowodu dostawy	Ilość	Data	Nr dow. PZ	Określenie i ilość		Data i numer	Kwota	
10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23

b) uzgadnia wykonanie prac z przetwórcą (przetwórcami) przez ściągnięcie ofert, c) w końcu — po zawarciu umowy na piśmie (w ważniejszych przypadkach, w drobnych bowiem przyjęcie oferty uważa się za równoznaczne z zawarciem umowy), wydaje piśmienne zlecenie wykonania prac w przerobie obcym. Zlecenie odnotowuje się w rejestrze zleceń zwanym „rejestrem PO“ (patrz wzór nr 4).

Każde zlecenie nosi numer kolejny rejestru, np: AZ/40/PO/54, gdzie AZ = znak działu zaopatrzenia, 40 = kolejny numer rejestru, PO = nazwa rejestru (komórka zaopatrzenia dysponuje również rejestrami o innych oznaczeniach), 54 = rok, w którym zlecenie wydano. Zlecenie podpisu-

Wzór nr 5

(pieczęć zakładu) Miejscowość i data

Zestawienie materiałów do przerobu obcego
(dla wykonawcy)Nazwa przedsiębiorstwa wykonującego: Pom. Spółdz.
Metal. Poznań.

Przedmiot do wykonania: Kubły do mialu gumowego — 10 sztuk

Data i nr zlecenia: 5.9.54 r. Nr AZ/40/PO/54

Data nr kwitu „WZ”: 6.9.54 r. WZ 150 i WZ 151

Lp.	Wyszczególnienie materiału	Ilość	Jedn. miary	Uwagi
1	Blacha czarna 2 mm 1500×2000	10	arkuszy	
2	Pręt płaski 12×2	70	kg	
3	Pręt okrągły Ø 10 mm	10	„	
4	kątownik równ. 36×2	20	„	
5	nity	1000	szt.	
6	karbid	50	kg	
7	tlen do spawania itd.	5	butli	

Rozliczenie z otrzymanego materiału
(dokonuje wykonawca)Nazwa przedsiębiorstwa wykonującego: Pom. Spółdz.
Met. Poznań.

Wykonany(e) przedmiot(y): kubły do mialu gumowego — 10 sztuk

nr i data zlecenia: 5.9.54 r. nr AZ/40/PV/54

data i nr kwitu „WZ”: 6.9.54 r. WZ 150 i WZ 151

Lp.	Wyszczególnienie materiału	Jedn. miary	Ilość otrzymana	Ilość zużyta	Zwroty	
					ma-	od-
					teriał	pady
1	blacha czarna 2 mm	ark.	10	9	1	—
2	pręt płaski 12×2	kg	70	55	15	—
3	pręt okrągły 10 mm	„	10	9	—	1
4	kątownik 36×2	„	20	18	—	2
5	nity	szt.	1000	900	100	—
6	karbid	kg	50	35	15	—
7	tlen itd.	butli	5	5	zwrot 5 butli pustych	

Zgodność powyższego stwierdzamy:

(pieczęć i podpis wykonawcy)

(podpisy członków komisji odbierającej)

je kierownik zakładu oraz główny księgowy. Oryginał zlecenia wraz z kopią (dla magazynu) oraz trzy egzemplarze „zestawienia materiałów“ (wzór nr 5) komórka zaopatrzenia wysyła do magazynu z poleceniem dostarczenia wykonawcy: oryginał zlecenia wraz z 2 egzemplarzami zestawienia materiałów oraz materiału wraz z kwitem „wydanie materiału“ (WZ). Kopie zleceń otrzymuje: magazyn, komórka zapotrzebowująca oraz księgowość materiałowa (główny księgowy). Referent

sprawy w komórce zaopatrzenia zakłada u siebie akta podręczne, dla każdego zlecenia osobno, w skrócie. Pomaga to w znacznym stopniu przy dopilnowaniu wykonania zlecenia, a szczególnie umożliwia przeprowadzenie końcowego rozliczenia z przetwórcą. Rozliczenie to będzie nieodzowne przy czynnościach związanych z likwidacją konta analitycznego 131 w księgowości materiałowej. Przeprowadzenie rozliczenia końcowego jak i uzgodnienie z księgowością materiałową likwidacji konta 131 — należy do obowiązków komórki zaopatrzenia zakładu.

Czynności magazynu. Magazyn materiałowy otrzymane z komórki zaopatrzenia: oryginał zlecenia i dwa egzemplarze zestawienia materiałów (według wzoru nr 5) doręcza przetwórcy wraz z materiałem i rozchodowym kwitem magazynowym „WZ”, zaopatrzoną w pieczęć według wzoru nr 6. Doręczenie odbywa się za pośrednictwem zakładowej komórki ekspedycyjnej.

Wzór nr 6

131	Wydanie do przerobu obcego
-----	----------------------------------

Wydanie materiałów do przerobu obcego magazynu uwidocznia w kartotece ilościowej w analogiczny sposób jak przy innych rozchodach magazynowych. Oryginał kwitu WZ magazyn doręcza księgowości materiałowej, a kopie działowi zaopatrzenia, komórce zapotrzebowującej i wykonawcy.

Czynności księgowości materiałowej. Księgowość materiałowa po otrzymaniu oryginału kwitu „WZ” (kopię zlecenia otrzymała już z komórki zaopatrzenia), zaopatrzonego w pieczęć według wzoru nr 6, przeprowadza księgowanie, w podany w części I artykułu sposób. Księgowość żadnych akt podręcznych nie prowadzi, lecz korzysta z akt podręcznych komórki zaopatrzenia, uzgadniając z nią przynajmniej raz w miesiącu wszelkie zaślizgi w kartotece analitycznej konta 131.

Czynności wykonawcy. Wykonawca równocześnie ze zleceniem (zamówieniem) otrzymuje zestawienie materiałów w 2 egzemplarzach oraz kwit WZ w 2 egzemplarzach, z których — po potwierdzeniu — zatrzymuje u siebie po jednym, a resztę zwraca doręczającemu. Przetwórcą jest zobowiązany utrzymywać stały kontakt z zakładem zlecającym przerób (z komórką techniczną).

Przyjęcie przedmiotu gotowego z przerobu obcego

Czynności likwidacyjne przerobu obcego rozpoczynają się z chwilą, gdy magazyn przyjmie od przetwórcy gotowy przedmiot. Obieg dokumentacji jest ściśle związany z kolejnością przebiegu czynności związanych z przyjęciem gotowego przedmiotu. Odbioru przedmiotu gotowego, wykonanego w przerobie obcym, dokonuje komórka zaopatrzenia zakładu zlecającego przy udziale komisji odbiorczej (przyjęcie protokolarne).

Komórka zaopatrzenia po dokonaniu odbioru gotowego przedmiotu oraz materiałów zwróconych przez wykonawcę, dostarcza je do magazynu wraz z dokumentami, w celu dokonania przyjęcia przez magazyn. Magazyn przyjmuje gotowy przedmiot oraz zwrócone przez wykonawcę materiały (ewentualnie odpadki, modele i wzory) na kwicie „PZ” zaopatrzonym w pieczęć według wzoru nr 7 i doręcza: oryginał księgowości materiałowej, a kopie działowi zaopatrzenia, komór-

Wzór nr 7

131	Przyjęcie z obcego przerobu
-----	--------------------------------

ce zlecającej wykonanie. Jedną kopię magazyn zatrzymuje u siebie w aktach.

Dział zaopatrzenia po otrzymaniu kwitu PZ „przerób obcy” dokonuje ilościowego rozliczenia materiału na podstawie skontrolowanych i przyjętych rozliczeń ze strony przetwórcy, włącza je do właściwej teczki i przekazuje teczkę po uprzednim wynotowaniu danych w rejestrze „PO” — księgowości materiałowej do wglądu.

W międzyczasie komórka zaopatrzenia poddaje sprawdzeniu fakturę wykonawcy i po sprawdzeniu zdaje do księgowości. Księgowość materiałowa mając już skompletowaną dokumentację, dokonuje księgowania dotyczących likwidacji konta analitycznego 131.

Należy podkreślić, że wszelkie czynności związane z należyтым opracowaniem dokumentacji przerobu obcego są pracochłonne, a wszelkich komplikacji uniknie się tylko przy sprawnym współpracy zainteresowanych komórek (szczególnie komórki zaopatrzenia) z komórką księgowości materiałowej.

Kontrola operacji związanych z przerobem obcym

Mogą się zdarzyć przypadki nadużyć w formie nielegalnego wydawania materiałów nie przewidzianych umową (zleceniem) do przerobu obcego. „Nadużycia mogą powstać — jak wspomina Kalkutin — jako konsekwencja nieprawidłowych norm zużycia materiałów lub занижonych norm uzysku wyrobów. Na tych zagadnieniach kontrola powinna skupić szczególną uwagę. Specyfikację materiałów, normy zużycia i uzysku należy skrupulatnie sprawdzać, konsultując się w razie potrzeby ze specjalistami lub żądając przeprowadzenia ekspertyzy. W wypadkach wątpliwych należy ustalić w przedsiębiorstwie przerabiającym powierzone materiały rzeczywiste zużycie tych materiałów oraz wielkość produkcji, stwierdzając w ten sposób, czy normy podane w umowie są prawidłowe i uzasadnione. Należy również sprawdzić, czy sprawozdania składane przez przedsiębiorstwa dokonujące przerobu nadchodzą w terminie i czy są należycie sporządzane. W końcu należy sprawdzić, czy zakład musiał rzeczywiście powierzyć materiały do przerobu w takim rozmiarze, w jakim to zostało dokonane.”

Z ZAGADNIENIŃ REALIZACJI

Mgr BOLESŁAW SOŁTYSIŃSKI

O właściwą współpracę z hutnictwem żelaza

(Artykuł dyskusyjny)

W artykule opublikowanym w numerze 18 Gospodarki Materiałowej pod tytułem „Kontrola zużycia materiałowego wyrobów hutniczych” zwróciłem uwagę na konieczność poddania rewizji i uzupełnienia niektórych postanowień ogólnych warunków dostaw podstawowych artykułów przemysłu hutniczego-żelaznego (załącznik nr 3 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z 26.8.50. — Biuletyn PKPG nr 20), a w szczególności na konieczność właściwego uregulowania zasady rozliczeń między dostawcami i odbiorcami wyrobów hutniczych.

Należyte rozwiązanie tego zagadnienia zapewni realną kontrolę zużycia wyrobów hutniczych oraz większe możliwości prawidłowego opracowania bilansów materiałowych, nie wyczerpie jednak zagadnienia, jeśli rozpatrywać je będziemy z punktu widzenia całokształtu właściwie i w duchu zasad gospodarki socjalistycznej pojętej współpracy między przemysłem hutniczym i jego odbiorcami.

Odcinkiem wymagającym jasnego i zgodnego z ogólnymi zasadami naszej polityki gospodarczej sformułowania, jest sprawa jakości wyrobów hutniczych.

W trosce o jakość produkcji została wydana uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z 12 maja 1950 r. (Monitor Polski A 65), zobowiązująca komórki kontroli technicznej do przeprowadzania stałej kontroli (wstępnej, międzyoperacyjnej i końcowej) dla ustalenia, czy produkcja jest zgodna z wzorcami rysunkami, normami i warunkami technicznymi. Dekretem z 4 marca 1953 r. o wzmożeniu walki z produkcją złej jakości wprowadzone zostały surowe sankcje karne za wprowadzenie do obrotu lub oddawanie do użytku wyrobów przemysłowych jakości gorszej od ustalonej przez właściwe organa. Wydane w oparciu o uchwałę KERM z 12 maja 1950 r. zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 131 z 25 kwietnia 1952 r. (Biuletyn PKPG nr 16 poz. 94) reguluje sposób oznaczania, względnie udokumentowania jakości artykułów obrotu towarowego, przy czym jako dowody przeprowadzonych czynności kontroli technicznej w poszczególnych fazach cyklu produkcyjnego oraz jako stwierdzenie, że dany artykuł odpowiada pod względem jakości obowiązującym normom (standardom), warunkom technicznym, zastrzeżonym warunkom umownym itp., jak również, że jest zgodny z obowiązującymi rysunkami lub wzorami przewiduje „znaki KT” oraz „świadcstwa KT”. Ponadto na specjalne żądanie odbiorcy przez kontrolę techniczną mają być wydawane atesty zawierające — oprócz danych przewidzianych dla świadectw KT — dane własności technicznych dostarczanych artykułów.

Wszystkie te trzy rodzaje zaświadczeń pochodzą od kontroli technicznej producenta, ale zastosowanie takiego, czy innego sposobu nie może mieć wpływu ani na jakość ani też na sposób przeprowadzania kontroli.

Niezależnie od kontroli przeprowadzanej przez organy wewnętrzne producenta, służy zamawiającemu — zgodnie z ogólnymi warunkami dostaw — prawo żądania przeprowadzenia przed wykonaniem dostawy, technicznego badania przez organ wskazany przez nabywcę. Sposób przeprowadzania odbioru ustalony jest w §§ 9—13 wspomnianych warunków dostaw, a wykorzystanie tego uprawnienia pozbawia odbiorcę prawa późniejszego podnoszenia zarzutów co do jakości otrzymanego towaru (§§ 37 i 38), chyba, że chodzi o wady ukryte, albo też powstałe już po dokonanych badaniach.

Jest rzeczą oczywistą, że dokonywanie odbioru przez organ pozahutniczy jest uciążliwe dla huty, zwłaszcza w tych przypadkach, kiedy badanie materiału następuje w różnych fazach produkcji, a częstokroć — w oczekiwaniu na odbiorcę — zatrzymuje nawet cykl produkcyjny. Toteż słuszne jest wprowadzanie pewnych restrykcji ustawowych, ograniczających możliwość stawiania żądań badania technicznego przez organ pozahutniczy do przypadków istotnej potrzeby.

Nasze ustawodawstwo gospodarcze poszło jeszcze dalej, gdyż, wyodrębniając w nomenklaturze wyrobów hutniczych specjalne grupy blach i rur „odbiorowych” i wprowadzając do trybów zaopatrzenia w wyroby hutnicze pewne obostrzenia, objęło nimi nie tylko żądania badania technicznego przez pozahutniczy organ odbiorczy, lecz również żądania dostarczenia atestu hutniczego.

Czy takie uregulowanie sprawy jest słuszne i powiązane z nowymi poglądami na jakość produkcji, wydaje się wątpliwe.

Otrzymanie atestu hutniczego jest dla odbiorcy konieczne w tych wszystkich przypadkach, gdy ze względu na odpowiedzialność za części wykonywane z dostarczonej stali, niezbędna jest znajomość ścisłych danych, charakteryzujących jej własności wytrzymałościowe, czy też skład chemiczny. Atest jest niezbędny również wtedy, gdy zgodnie z warunkami technicznymi odbiorcy stali obowiązuje opracowanie dokumentacji dla wykonanych części. Tymczasem w praktyce utarło się wyrażnie sprzeczne z obowiązującymi przepisami, ale poparte, niestety, doświadczeniem przekonanie, że materiał dostarczony bez atestu nie posiada gwarancji dostawcy, iż odpowiada pod względem jakości warunkom technicznym obowiązującym dla właściwej mu grupy gatunkowej.

Bardzo charakterystyczne jest w tym względzie oficjalne stanowisko, jakie Centralny Zarząd Przemysłu Stali Specjalnej zajął w toku ustalania z Centralnym Zarządem Zaopatrzenia Ministerstwa Przemysłu Maszynowego definicji materiałów „odbiorowych”. Wypowiedź tę przytaczam w dosłownym brzmieniu: „...pod mianem „materiał odbiorowy” rozumiemy wytwór dostarczany przez huty z pisemnymi dokumentami stwierdzającymi, że został on zgodnie z zamówieniem zbadywany przez instytucję odbiorczą wskazaną przez zamawiającego (delegat zamawiającego np. ZOWH, PRS, kontrola hutnicza — atest hutniczy) w sposób nakazany przez normę, warunki techniczno-odbiorcze czy inne przepisy uwidocznione w zamówieniu i potwierdzone przez huty do wykonania oraz stwierdzającymi wyniki i ilość dokonanych badań kontrolnych i fakt zgodności tych wyników z wymaganymi przepisami. Wychodzimy bowiem z założenia, że wytwór zamawiany o własnościach wg określonej normy czy warunków technicznych wraz z odbiorem (czy atestem), a w innym przypadku bez, tym się różni od siebie, że w pierwszym przypadku wytwór skontrolowany przez kontrolę techniczną huty w sposób określony wewnętrznymi przepisami hut na zgodność jego własności z wymaganiami, jest dodatkowo badany przez instytucję odbiorczą (w wypadku atestu ponownie przez kontrolę huty) ilością prób i w sposób ściśle zgodny z wymaganiami norm czy warunków technicznych i na dowód tego wystawia się specjalne zaświadczenia odbiorcze, a w drugim przypadku nie podlega już temu dodatkowemu badaniu. W pierwszym przypadku za dodatkowe czynności badania doliczana jest na fakturze dodatkowa zapłata do ceny wytworu”.

Ze materiały dostarczane z atestem w chwili obecnej muszą być zaliczane do grupy odbiorowych, nie może podlegać dyskusji, skoro § 21 trybu szczegółowego na r. 1954, względnie odpowiadający mu § 26 trybu szczegółowego na r. 1955 (zarządzenie nr 192 z 30.8.54 — Biuletyn PKPG nr 25) stawiają je na równi z materiałami odbieranymi przez organ pozahutniczy, a zarządzenie nr 260 z 14.8.52, które obowiązywało na rok 1953 zaliczało je w sposób zupełnie wyraźny do grupy odbiorowych (§ 20). Stanowisko zajęte przez Centralny Zarząd Przemysłu Stali Specjalnej i opisane w piśmie tym praktyka stosowana przez hutnictwo, bardzo przekonująco przemawiają za koniecznością ograniczenia tego przepisu wyłącznie do materiałów odbiorowych w rozumieniu § 9 ogólnych warunków dostaw.

Stosowanie odmiennych sposobów kontroli wewnętrznej huty w zależności od tego, czy materiał zamówiony został z atestem, czy też bez atestu, oparty przypuszczalnie na stosowanych w hutnictwie warunkach zwyczajowych, dopuszczonych tylko w razie braku norm (§ 8 ustęp 2 ogólnych warunków dostaw), jest już na obecnym etapie, wobec nowych, socjalistycznych poglądów na jakość produkcji, wyrażonych w cytowanej wyżej uchwale KERM z 12 maja 1950 r. i zarządzeniu Przewodniczącego PKPG nr 131 z 25.4.52 niedopuszczalne. Jeżeli chodzi o materiały zamawiane według norm państwowych PN,

czy też Gost., których przyjęcia do wykonania huta w myśl § 25 trybu szczegółowego na r. 1954 odmówić nie może, to stosownie do § 5 uchwały KERM i § 8 ogólnych warunków dostaw, muszą być wykonane i odbierane przez kontrolę techniczną huty w każdym przypadku i to właśnie „w sposób ściśle zgodny z wymaganiami tych norm” a nie „w sposób określony wewnętrznymi przepisami huty”, jak to zakłada C.Z.P.S.S. O ilości prób i sposobie przeprowadzania badań technicznych decydują więc ustalone normami lub umową (również w rozumieniu § 21 trybu ogólnego) warunki techniczne, a nie fakt żądania atestu. Jeżeli normy mają charakter państwowych, jak np. norma PN-H 84020 na stal węglową konstrukcyjną polskiej i zwykłej jakości, to nieprzestrzeganie ich zarówno w procesie produkcyjnym jak i w czasie kontroli technicznej powoduje sankcje karne przewidziane w art. 27 dekretu z 4.3.53 o normach i Polskim Komitecie Normalizacyjnym i — niezależnie od żądania odbiorcy — obowiązek dostarczenia dokumentacji.

Ze względu na to, że w myśl § 9 zarządzenia nr 131 „znaki KT posiadają charakter podpisu pracownika Kontroli Technicznej, a tym samym pełnej odpowiedzialności tych pracowników za wydane przez nich opinie”, mogą oni wybić swój znak kontrolny na materiale lub świadectwie KT tylko wtedy, gdy są im znane wyniki przeprowadzonych badań technicznych. Jeżeli więc przedmiotem zamówienia będą pręty w gatunku MSt3 według PN-H 84020, to kontrola huty, kładąc swój znak obok wybitej cechy oznaczającej ten gatunek, stwierdza, że zawartość węgla mieści się w granicach 0,14 — 0,22%, manganu 0,35 — 0,65%, krzemu 0,12 — 0,30%, że zawartość siarki nie przekracza 0,055% a fosforu 0,050%, a przecież dla potwierdzenia, że wskazane normą granice nie są przekroczone, musi się rozporządzać wynikami analizy chemicznej. W tych warunkach danie atestu hutniczego polegać będzie tylko na wpisaniu do oficjalnego dokumentu wyników przeprowadzonych prób i stanowić będzie typową czynność manipulacyjną, która nie powinna stwarzać dla hutnictwa najmniejszych trudności.

W taki sposób sformułowane też zostało pojęcie atestu w § 13 zarządzenia nr 131, z którego treści wynika, iż atest jest tylko bardziej szczegółową formą świadectwa KT, obejmującą oprócz danych przewidzianych dla świadectw ponadto szczegółowe dane własności technicznych dostarczanych artykułów i nie wiąże z wydaniem atestu żadnych dodatkowych czynności kontrolnych.

Jak z powyższego wynika, przy ścisłym stosowaniu się przez huty do obowiązujących przepisów w sprawie jakości produkcji, zbędne będzie dodatkowe badanie przez kontrolę wewnętrzną materiałów, na które zażądano atestu, tym bardziej, że kontrola hutnicza w żadnym wypadku nie może być uważana za „delegata zamawiającego”, jak to błędnie wyjaśnia Centralny Zarząd Przemysłu Stali Specjalnej, gdyż przeprowadzenie badań technicznych przez organ wska-

zany przez nabywcę pozbawia go możliwości reklamowania wad jakościowych (§§ 37 i 38 ogólnych warunków dostaw) i zastrzeżone jest wyłącznie dla organów pozahutniczych.

W Związku Radzieckim dostarczanie atestów dla wyrobów walcowanych jest obowiązkowe. I tak np. Gost 380-50, stanowiący normę ogólną dla wszelkich wyrobów walcowanych na gorąco ze stali węglowej zwykłej jakości (odpowiednik naszej PN-H 84020) stanowi, że dostawy stali dokonuje się według zaświadczenia lub dokumentu zastępczego (akt zdatności technicznej). Zaświadczenie to jest dokumentem, wydawanym przez huty na potwierdzenie zgodności dostarczanych wyrobów z zamówieniem oraz ze wszystkimi wymaganiami odpowiednich norm w stosunku do formy, wymiarów, zewnętrznej powierzchni i jakości metalu. W dalszej treści norma ta szczegółowo precyzuje, co zaświadczenie winno zawierać, przy czym dane o własności materiału włącza do treści zaświadczenia we wszystkich przypadkach.

Centralny Zarząd Zbytu Stali stosuje zasadę kwalifikowania blach i rur w zależności od postawionego w zamówieniu żądania co do atestu hutniczego z całą konsekwencją, uznając za nieodbiorowe zamówienia stali, choćby najwyższej jakości, bez postawionego żądania co do dostarczenia atestu.

Jeżeli wyodrębnienie pewnych materiałów w grupy ma na celu zlikwidowanie tzw. wąskich przejść, to trudno uznać za celowy przepis, który zaliczenie materiału do grupy odbiorowych uzależnia od postawionego producentowi żądania — wykonania czynności administracyjno-biurowej, jaką jest wystawienie atestu hutniczego. W konsekwencji dla uzyskania materiałów z atestem hutniczym stworzono dodatkowe obostrzenia, jak konieczność składania specjalnych uzasadnień dla postawionego żądania, możliwość odrzucenia żądania, jeśli dotyczy ono gatunku „handlowego“ albo małych ilości, wreszcie trudność w uzyskaniu kontyngentu.

W praktyce zamówienie na stal wysokogatunkową jest zazwyczaj połączone z żądaniem atestu, skutkiem czego przepis § 21 trybu na rok 1954 pośrednio odciąża w pewnym stopniu przemysł hutniczy, ale cel powyższy można by osiągnąć w sposób bezpośredni przez wyodrębnienie tych grup gatunkowych, które rzeczywiście stwarzają dla hutnictwa obiektywne trudności. Przy obecnym systemie stwarza się pozory, że dostarczenie np. blachy według normy PN-H 84020 w gatunku STOS z atestem jest trudniejsze, niż wyprodukowanie odpowiadającej warunkom technicznym normy PN-H 84020 blachy w gatunku K 52.

Jak już wyżej wspomniałem, tryb szczegółowy upoważnia Centralę Zbytu lub składy do odmowy przyjęcia zamówienia zawierającego żądanie dostarczenia atestu dla materiałów w gatunku „handlowym“ oraz zamawiane w małych ilościach. Pomijając już fakt, że zasady kwalifikacji stali, ujęte normą PN-H 01000, nie przewidują gatunku handlowego, w związku z czym mogą powstawać wątpliwości czy termin ten obejmuje

wszystkie gatunki stali pospolitej jakości, czy tylko określony gatunek, poważne niebezpieczeństwo dla racjonalnej gospodarki materiałowej powoduje częste korzystanie z uprawnienia, zawartego w § 21 trybu szczegółowego na r. 1954 przez składy żelaza, które z reguły odmawiają dostarczania atestów dla materiałów zamawianych w drobnych ilościach. W przemyśle taboru kolejowego częste są przypadki, że uzyskanie atestu jest konieczne właśnie w odniesieniu do materiałów, których zużycie nie przekracza ilości kwalifikującej zamówienie do bezpośredniej dostawy z huty. W tych przypadkach zakład zmuszony jest zwiększyć zamówienie, aby mieć możliwość otrzymania materiału bezpośrednio z huty, a przecież dystrybucja stali przez składy żelaza, która ma na celu zapewnienie hutom opłacalnych partii do odwalcowania, nie powinna prowadzić do wprowadzania do obrotu materiałów „anonimowych“, dla których nie da się ustalić ścisłych właściwości technicznych, a nieraz nawet i pochodzenia.

Użycie takiego materiału na produkcję części bardziej odpowiedzialnych, przynajmniej, jeśli chodzi o budowę taboru kolejowego, jest niedopuszczalne, gdyż warunki techniczne określają szczegółowo, na jakie części produkowanej jednostki musi być użyty materiał z atestem hutniczym, czy nawet z odbiorem i komisarzy odbiorczy w tych przypadkach nie zwolnią od produkcji materiału, jeśli się nie przedstawi atestu hutniczego.

Atest nie jest dokumentem stosowanym wyłącznie przez hutnictwo żelaza, a w szczególności przez walcownie stali; w bardzo szerokiej mierze atesty wydają również odlewnie staliwa, żeliwa, przemysł chemiczny, przemysł metali nieżelaznych itp., ale w żadnym przemyśle uzyskanie atestu nie stanowi takiego problemu jak w hutnictwie.

Zaden też przemysł nie pobiera specjalnych opłat za wydanie atestu, poza przemysłem hutniczym, który stosuje je dla wszystkich wyrobów walcowanych. Opłaty te ustalane są przeważnie w stosunku do wagi materiału i wynoszą średnio 50 zł od tony, a jeśli chodzi o rury, to wyrażone są w procentach i dochodzą do 20 od sta ceny zasadniczej. Gdyby przyjąć, że huty dostarczają z atestami tylko 500.000 ton stali, to roczny wpływ z tego tytułu wynosiłby 25.000.000 zł, a jestem przekonany, że liczba ta jest daleko wyższa. Jeśli pobieranie opłat za odbiór materiału przez organ pozahutniczy może być usprawiedliwione dodatkowym zużyciem materiału na przeprowadzenie prób, ewentualnymi przerwami w cyklu produkcyjnym itp., to przecież koszty normalnych prób przeprowadzanych przez kontrolę techniczną huty muszą być z góry przewidziane i niewątpliwie są wkalkulowane w cenę zasadniczą (o czym świadczy znaczna rozpiętość cen dla poszczególnych gatunków stali). Pobieranie specjalnych opłat za samo tylko wystawienie dokumentu na podstawie danych, którymi huta i tak rozporządzać musi, należy więc uważać za niedopuszczalne w przedsiębiorstwach, które przy ustalaniu cen nie powinny się kierować za-

sadami sprzecznymi z zasadami gospodarki socjalistycznej.

Skoro poruszyłem sprawę dopłat stosowanych przez hutnictwo, to chciałbym zwrócić uwagę i na samą budowę cenników.

Na specjalne wyróżnienie zasługuje w tym względzie cennik nr 23/53 rur stalowych, walcowanych, ciągnionych, spawanych i zgrzewanych, a w ramach tego cennika — sprawa dopłat do cen rur stalowych bez szwu, wyszczególnionych na str. 26 do 29.

Przy głębszej analizie takiej na przykład pozycji, jak „dopłata za warunki techniczne według PN-H 74219 z atestem huty“ (punkt 6g) dochodzi się do osobliwych wniosków.

Norma ta, a właściwie przyjęty do katalogu rur stalowych projekt normy PN-H 74219, obejmuje techniczne warunki dostawy rur stalowych — „handlowych“ — nie podlegających przepisom odbioru, które stosowane są w myśl wskazówek zawartych w uwadze do punktu 6g cennika, również przy wykonaniu przez hutę rur, zamówionych z atestem huty bez określenia warunków technicznych.

Już samo zestawienie określenia „warunki techniczne z atestem huty“ z normą PN-H 74219 całkowicie podważa stanowisko Centralnego Zarządu Przemysłu Stali Specjalnej i Centralnego Zarządu Zbytu Stali co do zaliczania materiałów zamawianych z atestem do odbiorowych, bo trudno nazwać „rury nie podlegające przepisom odbioru“ — odbiorowymi, a przecież zarówno cennik jak i projekt wspomnianej normy opracowane zostały przez przemysł hutniczy. W tym miejscu jednakże chciałem wykazać co innego, a mianowicie, że wspomniana w cenniku dopłata nie odnosi się do warunków technicznych, lecz tylko do samego atestu jako dokumentu, oraz, że cena tego dokumentu kształtuje się różnie, w zależności od zawartej w nim treści.

Techniczne warunki normy PN-H 74219 przewidują w części „badania i próby“: oględziny mające na celu sprawdzenie, czy powierzchnia i kształt rur odpowiadają wymaganiom normy, czy nie są przekraczane dopuszczoną normą odchyłki średnicy zewnętrznej i grubość ścianek oraz przeprowadzenie próby zimną wodą na ciśnienie 40 kG/cm². Zgodnie z powyższym „pełny“ atest winien zawierać stwierdzenie przeprowadzenia oględzin i próby wodnej oraz ich wyniki.

Przewidziane normą PN-H 74219 badania i próby przeprowadzają huty w każdym przypadku, a więc gdy rury zamawiane są:

- 1) według normy PN-H 74219 z atestem huty,
- 2) bez określenia warunków technicznych z atestem huty,
- 3) według normy PN-H 74219 z atestem na próbę ciśnienia wodnego,

4) według normy PN-H 74219 bez atestu.

Atest natomiast wystawia się tylko w trzech pierwszych przypadkach, i to w pierwszym i drugim w pełnym brzmieniu, a więc ze stwierdzeniem przeprowadzenia zarówno oględzin jak i próby wodnej oraz ich wyników, a w trzecim przypadku tylko ze stwierdzeniem przeprowadzenia i wyniku próby wodnej. W czwartym przypadku atestu w ogóle się nie wystawia.

Jeśli chodzi o stosowane przez huty dopłaty, to za wystawienie atestu w pierwszym i drugim przypadku pobiera się 20% ceny zasadniczej, w trzecim przypadku 30% ceny (punkt 7f cennika), a w przypadku czwartym dopłaty w ogóle się nie pobiera.

Jak z powyższego wynika, dopłata odnosi się wyłącznie do atestu, a nie do warunków technicznych, co zresztą wyraźnie stwierdza również punkt 7f cennika; różnica w cenie między atestem w pełnym brzmieniu, a atestem na próbę ciśnienia wodnego wynosi 17% ceny zasadniczej materiału. Oczywiście dokument ten (o 17% tańszy) nie będzie zawierał wyników oględzin, ale to jest dla odbiorcy mało istotne, gdyż przy kontroli wstępnej otrzymanego materiału i tak musi przeprowadzić dokładne oględziny przez własną kontrolę techniczną, a za stwierdzone przy tym wady huta odpowiada zawsze, bez względu na zawarte w zamówieniu zastrzeżenie co do dostarczenia atestu hutniczego.

Zwrócenie uwagi na wszystkie finezje cennika nr 23/53 i odpowiednie poinstruowanie zakładów dało przemysłowi taboru kolejowego, który jest poważnym odbiorcą rur, oszczędności finansowe sięgające kilkuset tysięcy złotych w skali rocznej, ale właśnie z tych względów należałoby poddać gruntownej rewizji zasady ustalania cen i dopłat w przemyśle hutniczym, a same cenniki tak sformułować, aby były zrozumiałe dla przeciętnego zaopatrzeniowca.

Z wypowiedzi zawartych w artykule Kazimierza Strzeleckiego „Z zagadnień zaopatrzenia gospodarki narodowej w stal“ (Gospodarka Materialowa nr 3/54), które z uwagi na osobę autora można do pewnego stopnia poczytać za oficjalny pogląd Departamentu Stali i Wyrobów Metalowych PKPG, należy wnosić, że hutnictwu żelaza stawiać się będzie coraz większe wymagania z punktu widzenia należytego zaspokajania potrzeb odbiorców i że mija już okres, w którym hutnictwo z powodu nienadążania w rozwoju za niezwykle szybko rosnącymi potrzebami przemysłów przetwórczych — ich kosztem — korzystało z większych niż inne przemysły uprawnień i ułatwień. Sądzę więc, że postulat większego uwzględnienia potrzeb odbiorców stali przy regulowaniu poruszonych zagadnień zgłoszony jest na czasie.

Zagadnienie zaopatrzenia przemysłu skórzanego w garbniki

Punktem wyjścia dla uniezależnienia się od importu garbników, które mają duży udział w całości potrzeb przemysłu skórzanego, jest z jednej strony maksymalne wykorzystanie zarówno naszej bazy surowcowej jak i wszelkich możliwości jej powiększenia w drodze rozszerzenia plantacji roślin garbnikowych krajowych, z drugiej — wprowadzenie hodowli plantacyjnej roślin zagranicznych, które w naszych warunkach dają się zaaklimatyzować.

Przed omówieniem tych zagadnień niezbędne jest podanie ogólnego opisu garbników oraz krótkiej charakterystyki roślin garbnikowych zagranicznych i krajowych, gdyż stanowić to będzie podbudowę do wysuniętych wniosków, dotyczących zagadnień związanych z powiększeniem naszej bazy surowcowej.

Substancje, których wodne roztwory ścinają białko, a dzięki temu utrwalają skórę, zabezpieczając ją od pęcznienia, zsychnania i psucia, nazywamy garbnikami. Rozróżniamy garbniki mineralne, głównie sole chromu i glinu oraz garbniki organiczne — roślinne, zwierzęce i syntetyczne. Produkcja garbników w naszym przemyśle oparta jest w przeważającej mierze na bazie surowców roślinnych.

Garbniki roślinne, w zależności od gatunku roślin, mogą być pozyskiwane z kory, drewna, korzeni, owoców i liści.

O jakości surowca garbarskiego decyduje zawartość substancji garbującej. Minimalna ilość substancji garbującej, przy której kora garbarska nadaje się do wykorzystania w przemyśle, wynosi 7—8% w stosunku do wagi surowca o wilgotności 13%. Ekstrakcja garbników z drewna opłacalna jest nawet przy mniejszej zawartości substancji garbującej.

Niżej zamieszczona tabela zawiera wykaz najważniejszych roślin garbnikowych, z podaniem zawartości garbników w poszczególnych częściach roślin oraz miejsca ich występowania:

Nazwa rośliny	Część rośliny	Garbniki w %	Miejsce występowania
Quebracho	drewno	20—25	Póln. Ameryka
Mimosa	kora	20,5—46,5	Afryka, Australia
Waloneia	owoce	23—25	Malaje, Azja
Mangrowe	kora	25—40	Afryka, Indie, Australia
Myrobolany	owoce	27—40	Indie
Divi — divi	owoce	45	Indie, Ameryka Środkowa
Sumak Rhus	liście z końca gałązek	24	Europa Płd.
Sumak Rhus	liście z nasady gałąz.	13—14	Mała Azja
Gambir	liście,	35—45	Malaje
Kermek	młode pędy korzeń	12—24	Kaukaz

Jednym z podstawowych surowców krajowych, który z tych względów omówię szczegółowiej, jest kora świerkowa, nadająca się również jako domieszka do innych surowców przy produkcji garbników. Zawartość garbnika w korze, której udział w stosunku do masy drewna wynosi średnio 10%, zawiera się w granicach 11%.

Duży wpływ na zawartość garbników w korze świerkowej wywiera siedlisko, a przed wszystkim wiek. W miarę zmniejszania się wieku, ilość garbników rośnie, co ilustruje niżej zamieszczona tabela przedstawiająca wyniki badań, przeprowadzonych przez uczonych radzieckich:

Wysokość części drzewa (strzały) skąd wzięto próbkę	Wiek kory	w % do wagi kory przy 13 % wilgotności garbniki
Z odziomka	150	8,4
5 m. od odziomka	121	10,2
10 „	67	10,3
15 „	58	10,8
20 „	43	11,1
25 „	22	11,1

Zawartość garbników w korze świerkowej uzależniona jest również od jej łuskowatości. Anikin wyróżnia 3 stopnie łuskowatości kory i na ich podstawie określa zawartość garbników:

Stopień łuskowatości	Charakterystyka kory	Zawartość garbników w %
I	Kora zupełnie gładka Na korze znaczne łuski Powierzchnia łusek gładka	powyżej 11 9—11
II	Na powierzchni pierwszych łusek znajdują się drugie	7—9
III	Maksymalna łuskowatość Łuski duże i dają się lekko odłączać od kory, pozostawiając czerwone plamy	5—7

Drugim podstawowym surowcem garbarskim jest drewno dębowe, zawierające od 6—13% garbników. Młode drewno dębowe do lat 20 zawiera od 1,5—3% garbników. W wieku późniejszym ilość garbników w drewnie dęba zwiększa się, przy czym więcej ich jest w drewnie twardej — przeciętnie 5,8% niż w biele — przeciętnie 2,7%. Kora dębowa zawiera od 6—17%, a przeciętnie 10% garbników. Również owoce, liście i korzenie dębu zawierają garbniki. Garbniki dębowe są bodaj najlepszym materiałem garbarskim, najmniej skłonnym do rozkładu i tworzenia związków pochodnych, ujemnie działających na skórę.

Bardzo cenne garbniki zawiera kora wiklinowa. Zawartość garbników w korze wiklinowej i ich

własności podam niżej, przy omawianiu zagadnienia związanego z możliwościami rozszerzenia naszej bazy surowcowej.

Kora brzozaowa wykorzystywana jest jako surowiec garbarski szczególnie w ZSRR, ze względu na duże obszary drzewostanów brzozaowych. Część zewnętrzna kory brzozaowej zawiera 2,4 — 4% garbników, część wewnętrzna 10 — 13%. Najodpowiedniejszym okresem użytkowania jej jest wiek od 60 — 80 lat.

Użytkowanie kory modrzewia stosowane jest w szerokim zakresie w ZSRR. Zawartość garbników w korze modrzewia syberyjskiego wynosi od 7,5 — 15% w stosunku do wagi surowca. Garbniki pozyskiwane z kory modrzewia odznaczają się bardzo dobrą jakością. Kora drzew starszych zawiera mniej garbników i odznaczają się one gorszą jakością.

Kora sosny pospolitej zawiera zaledwie około 4% garbników złej jakości, w związku z czym użytkowanie jej w przemyśle nie znajduje uzasadnienia.

Kora jodły, ze względu na zawartość dużych ilości żywicy jest nieodpowiednim surowcem garbarskim. Zawartość garbników w korze jodły wynosi 6 — 7%.

Kora olchy czarnej zawiera 18 — 20 % garbników. Skóry jednak garbowane garbnikiem olchowym są zbyt twarde i łatwo pękają. Ujemną cechą garbnika olchowego jest szybkie fermentowanie.

Podobnie jak dąb, garbniki w korze, drewnie, liściach i owocach zawiera kasztan. Garbniki kasztanowe dorównują pod względem jakości garbnikom dębowym.

Kora pozostałych naszych drzew zawiera następujące ilości garbników:

kora jesionowa	—	3,3%
„ osiki	—	2,6%
„ bukowa	—	2,0%
„ wiązowa	—	2,9%
„ leszczyny	—	3,0%

Jak wynika z tej krótkiej charakterystyki krajowych drzew, nie wszystkie z nich mogą być użytkowane jako surowiec garbarski, zarówno ze względu na to, że zawierają zbyt małe ilości garbników, lub też z powodu tego, że nie występują w zwartych drzewostanach.

Wykorzystywane w naszym przemyśle surowce garbarskie pokrywają potrzeby przemysłu skórzanego w niedostatecznym stopniu.

W celu zapewnienia zwiększenia naszej bazy surowcowej główny wysiłek na obecnym etapie zwrócony być powinien w kierunku jak najbardziej racjonalnego wykorzystania surowców krajowych oraz przygotowania odpowiednich warunków dla hodowli plantacyjnej bogatych w garbniki roślin zagranicznych.

Naszym podstawowym surowcem do produkcji garbników jest kora świerkowa. W celu zwiększenia produkcji garbników z kory świerkowej, należałoby przede wszystkim usprawnić eksploatację tej kory oraz zbadać możliwości pozyskiwania jej w okresie zimowym, w celu zabezpieczenia odpowiedniej ilości surowca w ciągu roku i uniknięcie strat, jakie ponosi przemysł drzewny na sku-

tek eksploatacji świerkowego surowca tartaczno-go dla pozyskiwania kory w okresie wegetacyjnym.

Pozyskiwanie kory świerkowej w okresie zimowym związane jest wprawdzie z poważnym zwiększeniem kosztów robocizny, na skutek m.in. trudności korowania, można by jednak pozyskiwanie jej ograniczyć do okresów odwilży. Nie przesądzając zagadnienia opłacalności pozyskiwania kory świerkowej w okresie zimowym, wydaje się jednak celowe przeprowadzenie szczegółowej analizy ekonomicznej oraz zbilansowania kosztów dodatkowych i korzyści, jakie niewątpliwie byłyby uzyskane w drodze ograniczenia eksploatacji świerka dla pozyskiwania kory w okresie wegetacyjnym, przez co surowiec tartaczny nie byłby narażony na pękanie pod wpływem działania promieni słonecznych.

W tym okresie pozyskiwać można bez zastrzeżeń papierówkę, pozyskiwany jednak surowiec tartaczny, szczególnie w górach, skąd zazwyczaj można go zwieźć dopiero zimą, traci na skutek spękania pod wpływem działania promieni słonecznych dużo na wartości użytkowej.

Należy podkreślić, że okres pozyskiwania kory nie wywiera zasadniczo wpływu na zawartość w niej garbników. Przeprowadzone badania na korze świerkowej dały następujące wyniki:

Miesiące pobierania próbek	Zawartość garbników w %
styczeń	8,8
luty	6,5
marzec	6,7
kwiecień	12,4
maj	6,9
czerwiec	5,6
lipiec	9,3
sierpień	9,5
wrzesień	9,8
październik	5,9
listopad	7,4
grudzień	6,7

Poza tym w pełni ekonomicznie uzasadnione byłoby scentralizowanie produkcji garbników na bazie kory świerkowej w rejonach podgórskich, ze względu na bliskość drzewostanów świerkowych, a tym samym możliwość znacznej obniżenia kosztów transportu.

Drugim ważnym momentem w zakresie powiększenia naszej bazy surowcowej jest rozszerzenie zakresu produkcji garbników z drewna dębowego, która jednak w naszych warunkach oparta być może, ze względu na deficyt drewna dębowego, wyłącznie na bazie odpadów. W niedługim czasie uruchomiona zostanie wielka ekstraktownia, która dostarczy przemysłowi skórzanemu znacznych ilości cennego garbnika dębowego.

W krajach o cieplejszym klimacie garbniki pozyskiwane są z kory dębowej. W tym celu hodowane są drzewostany odroślowe o kolei rębu 10—15 lat. Ten sposób pozyskiwania kory dębowej nie jest u nas stosowany, ze względu na warunki klimatyczne (krótki okres wegetacyjny i zmarzanie niezdrewniałych pędów podczas przymrozków wiosennych i jesiennych). W naszych warunkach uzasadnione jest użytkowanie kory dębowej, pozyskiwanej jedynie podczas trzebieży.

Dużą pozycją w zakresie powiększenia krajowej bazy surowcowej jest rozszerzenie plantacji wikliny oraz maksymalne wykorzystanie w aspekcie eksploatacji kory istniejących plantacji, dostarczających materiału koszykarskiego.

Kora wikliny (wierzby koszykarskiej) — u nas prawie nie wykorzystywana, użytkowana jest w szerokim zakresie w ZSRR do wyprawiania słynnych juchtów oraz w Danii, do wyprawiania skór na rękawiczki. Kora wierzbową zawiera bardzo cenne garbniki, które mogą być z powodzeniem stosowane jako domieszka do garbników pozyskiwanych z kory świerkowej, co wpływa na przyspieszenie procesu garbowania i polepszenie własności tych ostatnich.

Dla podkreślenia wartości użytkowej kory wierzbowej, przytoczę w oparciu o źródła radzieckie, niektóre dane dotyczące zawartości garbników u poszczególnych gatunków wierzby.

W Związku Radzieckim wierzby dzieli się ze względu na zawartość garbników na trzy zasadnicze grupy:

Wysokogatunkowe o zawartości garbników — 12% i wyżej.

Sredniogarbnikowe o zawartości garbników — od 10 — 12%.

Niskogarbnikowe o zawartości garbników nie mniej niż 10%.

Zawartość garbników w korze wierzbowej zależy od gatunku, siedliska, klimatu i wieku. Najodpowiedniejszym okresem pozyskiwania kory wierzbowej, pod względem wpływu wieku na zawartość garbników, jest dla form krzaczastych wiek 3 — 4 lat, dla form piennych 6 — 7 lat. Zawartość garbników w *Salix alba* i *Salix caprea* w zależności od wieku ilustruje niżej zamieszczona tabela:

Gatunek	Wiek	Zawartość garbników w %
<i>Salix alba</i>	2 — 3	5 — 6
"	4	4 — 4,5
"	5	3 — 5
"	6 — 7	7 — 8
"	7 — 20	4 — 6
<i>Salix caprea</i>	2 — 3	13,8
"	4 — 6	15,9
"	7 — 10	15,7

Na obecnym etapie należałoby zabezpieczyć całkowitą masę kory, która może być pozyskiwana przy okazji eksploatacji wikliny jako materiału koszykarskiego, na plantacjach nadzorowanych przez Ministerstwa Leśnictwa, Rolnictwa i Państwowych Gospodarstw Rolnych. Jest to bowiem jedno z dodatkowych źródeł dostarczania przemysłowi skórzanemu cennego garbnika, a tym samym uniezależnienia się w większym stopniu od importu.

Sprawa ta znajduje pełne uzasadnienie ekonomiczne, ponieważ z 1 tony świeżej wikliny otrzymuje się ok. pół tony mokrej kory, a po wysusze-

niu około 200 kg kory suchej, o zawartości garbnika prawie dwukrotnie wyższej niż w podsuszanej korze świerkowej. Po dokonaniu odpowiednich przeliczeń okazuje się, że z 1 tony wikliny otrzymuje się prawie tyle garbnika, ile z kory pozyskanej z około 25 m³ drewna świerkowego. *)

Ważnym momentem jest również to, że sucha kora wikliny, w odróżnieniu od kory świerkowej, nie traci przez kilka lat zawartości garbników.

Należy również podkreślić, że dużo więcej wysiłku organizacyjnego nakładu pracy oraz znacznie więcej środków transportu i przestrzeni magazynowej związane jest z eksploatacją, suszeniem, magazynowaniem i transportem kory świerkowej, która już po roku traci około 10% garbników.

Z uznaniem należy powitać cenną inicjatywę Instytutu Przemysłu Skórzanego i Inst. Hodowli i Aklimatyzacji Roślin wprowadzenia u nas hodowli plantacyjnej roślin zagranicznych, co w przyszłości wpłynie niewątpliwie decydująco na zagadnienie zaopatrzenia przemysłu skórzanego w garbniki.

W Związku Radzieckim wprowadzona została hodowla badana, zawierającego duże ilości garbników w korzeniach i liściach. Rośnie on w stanie dzikim w Altaju, w okolicach jeziora Bajkał oraz na innych terenach zachodniej i wschodniej Syberii.

Przeprowadzone przez Inst. Hodowli i Aklimatyzacji Roślin badania w zakresie aklimatyzacji badana w naszych warunkach klimatycznych, dały pozytywne rezultaty, a rozwiązanie zagadnienia technologii produkcji i stosowania garbników pozyskiwanych z badana, w oparciu o doświadczenia radzieckie, nie będzie niewątpliwie nastrożać trudności.

Z inicjatywy Inst. Przem. Skórzanego przeprowadzone zostały również badania aklimatyzacji sumaka. Jak wykazały badania, sumak aklimatyzuje się u nas bardzo dobrze, a liście jego zawierają dwa razy więcej garbników niż kora świerkowa. Garbniki pozyskiwane z liści sumaka znane są w przemyśle skórzanym, gdyż sprowadza się je z zagranicy.

Jak z powyższego wynika, w drodze wykorzystania istniejących możliwości powiększenia bazy surowcowej na obecnym etapie oraz wprowadzenia hodowli plantacyjnej roślin zagranicznych, możemy w większym stopniu, a w przyszłości może nawet całkowicie, uniezależnić się od importu garbników.

LITERATURA

Iwanow — Fizyczno-chemiczne zasady produkcji ekstraktów garbarskich.
Strokov — Przyspieszenie narastania kory dębu korkowego i metoda zdejmowania kory dla celów przemysłowych.
Sułkowski — Wykorzystanie roślinnych surowców garbarskich w ZSRR.

*) Artykuł dr J. Kreisberga „Dodatkowe źródła kory garbarskiej“ w nr 11/1954 Gospodarki Materiałowej.

Ludzie z Tomaszowskich Zakładów Włókien Sztucznych

Jednym z zadań postawionych przed naszym przemysłem przez II Zjazd Partii jest dalsza obniżka kosztów własnych produkcji. Zadanie to jest niezwykle trudne tam, gdzie nie ma inicjatywy jednostki i opieki kolektywu nad jednostką. Zadanie to staje się jednak znacznie łatwiejsze tam, gdzie załoga żyje troską o zmniejszenie kosztów, o prawidłowe gospodarowanie materiałami, o wyszukanie dalszych możliwości usprawnienia pracy.

Należy podkreślić, że zagadnieniem racjonalnej gospodarki materiałowej żyje coraz większa liczba ludzi, że sprawy te stawia się na wszystkich naradach gospodarczych, że wyniki działalności są szczegółowo analizowane, że wyciąga się słuszne wnioski w wypadku stwierdzenia niedociągnięć czy usterek, że wnioski te realizuje się.

Wynikiem tego są poważne osiągnięcia, które już przyniosły gospodarce narodowej wielomilionowe oszczędności.

Osiągnięć tych nie należy pomijać milczeniem. Stanowią one niezbity dowód, że istnieją realne możliwości obniżki kosztów własnych, że istnieją konkretne warunki do podniesienia gospodarki materiałowej na wyższy poziom i że możliwości te wykorzystuje się.

Warto przy tym zaznaczyć, że niektóre z tych osiągnięć nie wymagały większych nakładów pracy czy pieniędzy — uzyskano je dzięki zastosowaniu zupełnie prostych i leżących w granicach możliwości każdego zakładu środków.

Przemysł włókien sztucznych nie należał w resorcie przemysłu chemicznego do przodujących w zakresie gospodarki materiałowej. Mówiło się, że łatwiej o osiągnięcia w takich przemysłach, gdzie proces produkcyjny nie jest skomplikowany, daleko zaś o nie jest trudniej w przemyśle o różnorodnej technologii procesu produkcyjnego, jak właśnie w przemyśle włókien sztucznych.

Aż nagle wszystko poczęło się zmieniać. Kolektyw wziął się do pracy na zaniedbanym dotąd odcinku. Znaleźli się ludzie z twórczą inicjatywą, przyszły osiągnięcia.

Dla skonkretyzowania tych wywodów na określonym przykładzie weźmy Tomaszowskie Zakłady Włókien Sztucznych i omówmy ich ostatnie osiągnięcia na polu gospodarki materiałowej.

Jednym z podstawowych surowców do produkcji ciętych jest w tych zakładach celuloza — głównie importowana. Celulozę pochodzenia krajowego stosowano tylko w niewielkim procencie (20—30%). Zakłady postawiły sobie za cel ograniczenie importu. W wyniku szeregu badań laboratoryjnych Zakłady dokonały w roku 1954 zmiany w proporcji zużycia celulozy krajowej i importowanej, określając udział tej ostatniej na 40%, a krajowej na 60%.

Zmianę proporcji w stosowaniu celulozy uwzględniono w planie na rok 1955, co przyniesie zakładom 1.200.000 zł oszczędności. Trzeba tu podkreślić, że Zakłady prowadzą dalsze badania,

w celu całkowitego wyeliminowania celulozy importowanej.

Poważnym osiągnięciem Zakładów jest zastosowanie wniosku racjonalizatorskiego o b. Leona Koprońskiego przy współpracy Henryka Bałabana, Jana Wójcika i Mizerskiego. Wniosek dotyczy regeneracji szpul aluminiowych, których zużycie roczne wynosi około 250 tysięcy sztuk. Dotychczas szpule te przekazywano na złom z uwagi na uszkodzenia nabrzeży. Wymienieni pracownicy wynaleźli urządzenie do regeneracji nabrzeży, dzięki czemu skreślono z planu na rok 1955 zapotrzebowanie na 150 tysięcy szpul. Przyniesie to Zakładom 2.250.000 zł oszczędności.

Inicjatorem poważnych oszczędności w Zakładach Tomaszowskich jest kierownik zaopatrzenia o b. Kazimierz Kucharski, który zwrócił uwagę na lekkomyślne gospodarowanie niektórymi materiałami. Stwierdził on na przykład, że drut, taśma stalowa i papier z opakowań celulozy zdejmowano niedbale, co powodowało niszczenie tych materiałów, a przecież mogą one mieć ponowne zastosowanie do opakowania wysyłkowego włókien, co pozwoli na skreślenie z planu zaopatrzenia zapotrzebowania na znaczne ilości drutu i papieru.

Obecnie już celulozę rozpakowuje się ostrożnie i Zakłady zaoszczędzają w skali rocznej około 30 ton drutu i 30 ton papieru.

Z inicjatywy kierownika farbiarni n.ż. Juliana Ołubka wyeliminowano zużycie importowanego barwnika „Indanthren szwarz“ i zastąpiono go barwnikiem krajowym „czerni siarkowa“. Oszczędność w r. 1954 wyniosła 29.250 zł, a w roku 1955 wyniesie 175.500 złotych.

Poważnie zaangażowane są w Zakładach prace nad wyeliminowaniem zużycia ołowiu i zastąpienia go przez tworzywa sztuczne (winidur, karbatyt). Dotychczasowe próby wykazały przydatność tworzyw sztucznych, a ich pełne zastosowanie przyniesie Zakładom znaczne oszczędności ołowiu, tak cennego surowca.

Wiele zmieniło się w pracy służby zaopatrzenia Zakładów Tomaszowskich. Dzięki wprowadzeniu bieżącej kontroli wychodzących zamówień oraz kontroli ich realizacji nie ma już zamówień na takie materiały, jakie znajdują się w magazynie. Przedtem było to zjawiskiem dość nagminnym.

Zakłady Tomaszowskie dwa razy w roku 1954 zdobyły proporzec przechodni, ufundowany przez Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Sztucznych dla najlepszego zespołu zaopatrzenia w tym przemyśle. Inne zakłady też współzawodniczą. Hasło rzucone przez Centralny Zarząd: „Każdy zaopatrzeniowiec dobrym gospodarzem na powierzonym mu odcinku pracy“ podchwyciono i osiągnięcia już są.

O tych osiągnięciach trzeba właśnie mówić i pisać, aby zachęcić ludzi do dalszej walki o poziom gospodarki materiałowej. A do zrobienia jest jeszcze bardzo wiele.

Piotr Karaban

O węgla w kolejnictwie

Pragnę poświęcić kilka uwag zagadnieniu gospodarowania węglem i kontroli jego zużycia w parowozowniach PKP. Wnioski swe wyprowadzę na podstawie obserwacji dokonanych w trzech parowozowniach, a mianowicie: w Olsztynie, Kutnie i Stargardzie Szczecińskim.

Trzeba podkreślić, że w ostatnim czasie nastąpiła poprawa w zakresie wyładunku węgla z wagonów i w załadunku węgla na parowozy, jak również w zakresie prawidłowego jego magazynowania i ochrony przed kradzieżą.

Zastrzeżenia może tylko budzić jeszcze sposób pobierania węgla — bez respektowania zasady kolejności dostaw.

Gorzej natomiast przedstawia się sprawa zużycia węgla.

Zasadniczym warunkiem gwarantującym oszczędne zużywanie opału na parowozach są właściwie ustalone normy techniczne na każdy typ parowozu tak, aby mieściły w sobie współczynniki zastępcze charakteryzujące profil każdego odcinka trakcyjnego, na którym kursują parowozy, oraz temperaturę zewnętrzną.

Parowozownie takich norm nie posiadają.

Premie za oszczędność węgla np. w parowozowni Kutno wylicza się na podstawie norm premiowych rozchodu węgla na parowozy przy obciążeniu 1.000 brtonkm., przesyłanych przez RMOI — Łódź Fabryczna.

Normy te są podstawą do obliczenia premii dla maszynistów i ich pomocników z tytułu oszczędności węgla.

Tego rodzaju normy, oparte o wielkość zużycia opału w okresach poprzednich (normy, statystyczne), nie posiadają uzasadnienia technicznego, gdyż nie uwzględniają typów parowozów i profilu odcinka trakcyjnego, wobec tego wykazywane oszczędności należy uważać za problematyczne.

Często zdarzają się wypadki, że parowozy pracujące w tych samych warunkach posiadają różne normy zużycia, np.:

Parowóz serii 0 149 w Kutnie prowadzący pociąg pasażerski w podobnych warunkach atmosferycznych w miesiącach czerwcu, lipcu i sierpniu posiadał różne normy na 1.000 brtonkm:

i tak: w czerwcu	—	18,5 kg
w lipcu	—	21,0 „
w sierpniu	—	23,0 „

Nadmienić należy, że profil odcinków trakcyjnych w tych okresach był ten sam. Przyczyna więc takiego zróżnicowania norm jest dość niejasna.

Wg danych uzyskanych w Sekcji Gospodarki Ciepłej oszczędności węgla w poszczególnych parowozowniach po uwzględnieniu przepałów za około 9 miesięcy 1954 r. wynosiły:

w parowozowni Kutno-Azory	—	8904 t
Stargard. Szcz.	—	866 t

Wskaźniki zużycia węgla na cele trakcyjne w kontrolowanych parowozowniach na 1.000 brtonkm wynosiły:

Kutno-Azory	—	43,00 kg
Stargard Szcz.	—	38,63 „
Olsztyn	—	59,63 „

Różnice więc były dość duże, choć warunki pracy parowozów bardzo podobne.

W I kwartale ub. r. parowozownia Kutno przekroczyła normę zużycia opału w stosunku do planowanej o 5,02 kg na 1.000 brtonkm, co było wynikiem największych w tym okresie przebiegów parowozów luzem.

Na przekroczenie normy wpłynęły również różne zwroty parowozów oraz przetrzymywanie parowozów pod pociągami.

Ogółem od początku ub. r. do września, parowozy przebyły luzem bez obciążenia 271.178 parowozokm.

Przyjmując, że parowóz jadący luzem spala przeciętnie na jeden parowozokm 14 kg węgla, to w okresie 9 miesięcy spalono bezproduktywnie 3.796 t węgla.

Z tytułu późnych zwrotów parowozów, które wyniosły 4.155 godz. przyjmując zużycie 28 kg/godz. spalono niepotrzebnie 116 t węgla. Parowozownia Kutno nie przestrzegała również zasady właściwej eksploatacji i obciążenia parowozów.

W okresie 9 miesięcy miało miejsce wiele wypadków, że parowozy nie miały nawet połowy planowanego obciążenia, np.:

- 5.II.54 r. parowóz serii Ty 45 Nr pociągu 57283, planowane obciążenie 1800 t, obciążenie rzeczywiste 400 ton — trasa Kutno — Poznań,
- 18.II.54 r. parowóz serii Ty 45 Nr pociągu 1781 — planowane obciążenie 1800 t, obciążenie rzeczywiste 617 t — trasa Kutno — Poznań,
- 12.III.54 r. parowóz serii Ty 45 Nr poc. 4483, planowane obciążenie 1500 t obciążenie rzeczywiste 40 t — trasa Widzew — Kutno.

Z tytułu nienależytego obciążenia parowozów strata węgla wyniosła ca 500 ton.

W jednej tylko parowozowni Kutno straty za okres 9 miesięcy wyniosły ca 4.500 ton węgla.

Ministerstwo Kolei w zarządzeniu Nr KM 10-147/9/53 z dnia 22.12.53 r. zwróciło uwagę parowozowniom na zamieszczone w pkt. II/7 bro-

Miesiące	Zużycie węgla w wyższ. gat. (kęsy, orzech, brykiet i groszek) w stosunku % do ogólnego zużycia
Styczeń	70%
Luty	63%
Marzec	56%
Kwiecień	55%
Maj	49%
Czerwiec	40%
Lipiec	42%
Sierpień	54%
Wrzesień	42%
R a z e m:	53%

szurki p.t. „Wskazówki o stosowaniu mieszanek węgla kamiennego z mułem węgla kamiennego do opalania parowózów“ zlecenie używania mieszanek z zawartością 25% mułu.

Zgodnie z powyższym nacelnik Parowozowni w Kutnie wydał polecenie wydawania na wszystkie parowozy 25% mułu. (Wyjątek stanowią parowozy OK 1 oraz parowozy przy pociągach pośpiesznych).

W okresie za 9 miesięcy w ub.r. tj. od stycznia do września włącznie zużycie mułu w stosunku do ogólnego zużycia węgla przez parowozy wyniosło w poszczególnych parowozowniach:

Olsztyn	—	14%
Stargard Szcz.	—	12%
Kutno-Azory	—	11%

Jak z powyższego widać, parowozownie nie stosują się do zaleceń Ministerstwa Kolei i zużywają wyższe gatunki węgla.

Dla przykładu podaję zestawienie pobrania węgla na parowozy w gatunkach wyższych w parowozowni Kutno (tab. na str. 57).

Wydaje mi się, że powyższe uwagi mogą stanowić przyczynek do dalszego pogłębienia prac w kolejniectwie nad zagadnieniem oszczędzania zużycia węgla. O tę sprawę zaś warto się bić.

Zapotrzebowanie na druki — w praktyce

W numerze 21/91 Gospodarki Materialowej ukazał się artykuł mgr. Wincentego Taborowicza i Stanisława Pietrasa pt. Ujednolicenie druków akcydensowych i systemi zaopatrzenia.

W związku z tym artykułem chcę dorzucić kilka uwag wiążących się z zagadnieniem.

Pewne jest, że sens wydania przepisów o gospodarce drukami jest taki, aby zaoszczędzić tak cenny surowiec jakim jest papier oraz, aby usprawnić pracę aparatu administracji gospodarczej.

W artykule jest mowa o pewnych trudnościach, jakie powstają przy realizacji zapotrzebowań, a ja chcę powiedzieć o trudnościach przy planowaniu zużycia i sporządzaniu zapotrzebowań. Ażeby prawidłowo zaplanować zużycie druków, planujący musi wiedzieć jak ten druk wygląda, dla jakich celów może być użyty i czy może być zastosowany w danym zakładzie pracy, czyli jednym słowem, musi ten druk widzieć. Jeżeli jest inaczej, to zakład robi zapotrzebowanie na chybił trafił, zamawia przysłowiowego „kota w worku“, a rezultat jest taki, że magazyny są zawalone drukami nieprzydatnymi do pracy w danym zakładzie, a inne zakłady, w których druki te byłyby przydatne, odczuwają ich brak.

W praktyce okazuje się jednak, że zobaczyć druki wymienione w cenniku formularzy powszechnego użytku C. W. D. 1954 r., z wyjątkiem tych, które są w zakładzie, to nie taka prosta sprawa.

Dnia 26.8. br. listem znak AG/L.dz. 8409/54 zamówiliśmy w C.W.D. Baza w Stalinogrodzie ul. Gliwicka 3 wzornik druków. W wypadku gdyby baza nie dysponowała wzornikiem, prosilibyśmy o sprzedaż najmniejszej jednostki (karta, blok, zeszyt itp.) druków celem sporządzenia wzornika.

W liście naszym obszernie uzasadniliśmy konieczność posiadania takiego wzornika.

Tegoż samego dnia rozmawialiśmy telefonicznie z Bazą w Stalinogrodzie i pracownica tejże Bazy (nazwiska niestety nie chciała ujawnić) poinformowała nas, że wzornika Baza nie ma, ale możemy przysłać pracownika, który będzie się mógł zaopatrzyć w poszczególne egzemplarze druków.

Niestety skończyło się gorzej aniżeli się zaczęło. Dnia 30.8. br. wysłaliśmy naszego pracownika, ale w Bazie odmówiono mu wydania

poszczególnych druków. Gdy pracownik nasz uzasadnił trudności sporządzania zapotrzebowania bez wzorów, jakaś „dowcipna“ panienska zaproponowała, aby do Bazy przyjechali ci pracownicy, którzy są zainteresowani w sporządzaniu zapotrzebowania (około 20 osób). Ciekawe jak by to wyglądało, gdyby wszystkie zakłady pracy z województwa stalinogrodzkiego wysłały takie delegacje do C.W.D. — Baza w Stalinogrodzie?

Zakłady nasze nie skorzystały jednak z tej „dowcipnej“ rady i jeszcze raz listem z dnia 1.9.1954 r. znak: AG/L/1.dz. 8644/54 prosiliśmy Bazę o dostarczenie po jednym egzemplarzu wszystkich formularzy druków, przy czym równocześnie poinformowaliśmy Bazę, że ze sporządzonego przez nas wzornika mogłyby korzystać wszystkie zakłady przemysłu wełnianego położone w Bielsku-Białej i okolicy.

Pismem z dnia 7.9.54 r., znak: L. dz.4-5b/54 Baza w Stalinogrodzie zawiadomila nas, że C.W.D. Warszawa rozprowadza wzorniki dla poszczególnych resortów.

Pismem z dnia 11.9. br. znak: AG/B/L. dz. 8979/54 prosiliśmy C.W.D. w Warszawie Al. Gen. Świerczewskiego 66 o nadesłanie wzornika druków i stąd jako z ostatniej instancji otrzymaliśmy odpowiedź z dnia 27.9. br. znak: HD-6a-I, że C.W.D. we wzorniki zaopatruje tylko ministerstwa i że w tej sprawie winniśmy się zwrócić do naszego ministerstwa.

Z tej rady zrezygnowaliśmy, bo jakże M.P.L. potrafi obdzielić wzornikami setki czy tysiące zakładów!

Zapotrzebowanie na druki na rok 1955 zostało opracowane bez wzornika, bo był wyznaczony termin.

Trudno stwierdzić, czy zapotrzebowanie to było sporządzone prawidłowo. Prawidłowość zapotrzebowania będzie można ocenić dopiero w roku 1955 w miarę realizacji zamówień; może to być za późno, ale co więcej mogły zrobić zakłady ponad to co zrobiły.

Zasadniczym celem moich uwag jest spowodowanie by C.W.D. wydała wzorniki w odpowiedniej ilości i aby w przyszłości każdy zakład mógł je z łatwością nabyć, jako niezbędną pomoc przy sporządzaniu zapotrzebowań na druki.

Aleksander Rerich

DLACZEGO?

Metale nieżelazne w Polsce niepotrzebne?

Był rok 1950. Rozpoczęła się u nas pierwsza wielka, ogólnokrajowa akcja upłynnienia zbędnych i nadmiernych zapasów materiałowych. Do akcji tej włączyły się również i Zakłady im. J. Stalina w Poznaniu. Dokonały dokładnego przeglądu swych zapasów i stwierdziły, że posiadają m. in. niepotrzebne (a tak bardzo deficytowe na całym świecie) metale nieżelazne.

Szybko więc zgłoszono pręty aluminiowe i duraluminiowe, metale profilowe, blachy i rury z metali nieżelaznych itp. do ówczesnej Centrali Handlowej Metali Nieżelaznych i czekano na równie szybką decyzję co do sposobu zagospodarowania.

Mijały miesiące i... lata. Zakłady prosiły o decyzję, aż wreszcie straciły nadzieję, że ją w ogóle otrzymają.

Aż nagle w dniu 8.IV.54 r. eksperci Komisji Kwalifikacyjnej Remanentów Metali Nieżelaznych dokonali oględzin i w protokole stwierdzili, że prawie wszystkie materiały... uległy korozji.

W związku z przeprowadzeniem sprawdzenia stanu zgłoszonych materiałów przez ekspertów miała zapaść decyzja odnośnie ich zagospodarowania.

Do końca października ub. r. Zakłady decyzji nie otrzymały.

Jak wynika z materiałów (akt) będących w dyspozycji

zakładów, sprawa ta znajduje się w PKPG w Departamencie Metali Nieżelaznych, który ma wydać decyzję w sprawie celowego zużytkowania.

Poza tymi „historycznymi remanentami” Zakłady posiadają jeszcze ca 28 ton pełnowartościowych półfabrykatów i wyrobów z metali nieżelaznych takich jak: pręty aluminiowe, brąz itp. (pozostające w magazynach ze zgłaszanych sukcesywnie materiałów w latach 1951 i 1953), których upłynnienie za pośrednictwem obecnego C.Z. Zbytu Metali Nieżelaznych odbywa się również bardzo powoli.

Ta notatka nasuwa bezpośrednie wnioski, że Polska jest jedynym krajem na świecie gdzie metale nieżelazne nie stanowią żadnego problemu. Musimy mieć ich nawet za dużo, jeśli gospodarz (C.Z.Zbytu) wcale nie troszczy się o jakieś tam remanenty w Poznaniu.

Ludzie w „Zispo” myślą sobie — „zwyczajnie nabrano nas, nawołując do zgłaszania remanentów i twierdząc, że metale nieżelazne są tak bardzo deficytowe; zgłosiliśmy własne remanenty przed 5 laty i dotąd nikomu nie spieszy się ich upłynnić”.

Wydaje nam się, że ten błąd wymaga wytłumaczenia przede wszystkim wobec załogi Zakładów im. Stalina w Poznaniu.

Grunt to gest

Gdańskie Zakłady Terenowe Przemysłu Materiałów Budowlanych w Oliwie są bardzo zamożne. Nie interesują się jakimis „drobiazgiem” w obowiązujących przepisach czy w rozliczeniach z przedsiębiorstwami świadczącymi im usługi — potrafią wobec tych przedsiębiorstw zdobyć się na gest.

Przepisy uchwały nr 191 Prezydium Rządu z dnia 10 kwietnia 1954 roku w sprawie wykonania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Monitor Polski Nr. A 42 poz. 625) wyraźnie zabraniają inwestorom oddać za wykonawcy materiałów centralnie dzielonych.

Pomocnicza Spółdzielnia Rzemieślnicza, Wielobranżowa „Bałtyk” w Oliwie wykonuje na zlecenie prace remontowe i konserwatorskie z zakresu robót murarskich, ciesielskich, elektrotechnicznych, dekarskich itp. Wykonuje zgodnie z przepisami z materiałów powierzonych. Oczywiście, nie dla wszystkich.

Gdańskie Z-dy Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych — Oliwa sprzedały omawianej Spółdzielni 20,7 m³ drewna budowlanego wartości 5.266,4 zł, dla remontu

swego obiektu w Bielkowie. Spółdzielnia z kolei zafakturowała tę sumę na swego członka wyznaczonego do wykonania prac.

Ponieważ Spółdzielnia nie ma zwyczaju prowadzić ewidencji i kontroli zużycia materiałów na określony obiekt (rozliczenie z wykonawcą przeprowadza inwestor), przeto nie wiadomo, ile drzewa zużyto na prace w Bielkowie.

Wiadomo natomiast — bo to można łatwo wyliczyć — ile ta sprzedaż drzewa „kosztowała”. Gdańskie zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych.

Wcale to nie jest żart. Taka sprzedaż to kosztowny upominek. Jeśli spółdzielnia wykonuje prace z powierzonego materiału, do rachunku dolicza 8% wartości zużytych materiałów jako koszt ich przerobu jeśli natomiast prace wykonuje z własnych materiałów — dolicza 21%.

Ciekawe, czy Zakłady w Gdańsku mają często taki gest wobec spółdzielni, i czy ich władze nadrzędne interesują kwestie, że wynikiem tego rodzaju gestów jest naruszenie prawidłowego rozdzielnictwa i wykorzystania materiałów deficytowych. —

OKAZUJE SIĘ, ŻE...

Kable w Bielawie nie są zinwentaryzowane

Zamieszczając w numerze 19/1954 notatkę pt. „W Bielawie nie dbają o kable”, naświetliliśmy brak troski Bielawskich Zakładów Przemysłu Bawełnianego im. II Armii o właściwe magazynowanie kabli elektrotechnicznych, wtyczek i kontaktów elektrycznych oraz części zamiennych do maszyn włókienniczych, które jako pozostałości poniemieckie — zmagazynowane w mokrej piwnicy — uległy zniszczeniu i przedstawiają od dłuższego czasu jedynie wartość złomu.

Centralny Zarząd Przemysłu Bawełnianego Południe w Łodzi, który w związku z naszą notatką nadesłał nam wyjaśnienia, stwierdza, że:

1. Kable były rzeczywiście pozostałością poniemiecką i stanowiły złom, ze względu na zupełnie zniszczoną izolację. Kable te, leżące od kilku lat w piwnicy nie zostały przekazane na złom dlatego, że... „nie było wyraźnej decyzji w tej sprawie ze strony dyrekcji Zakładów” oraz że... „wykorzystywano je częściowo do różnych instalacji, do

których można było zastosować ich wewnętrzną część, po usunięciu zepsutej izolacji”.

2. Co do wtyczek i kontaktów elektrycznych, to zaszła pomyłka, gdyż w piwnicy znajdowały się i znajdują do tej pory bezwartościowe, zużyte i potłuczone bezpieczniki (patrony) w ilości kilkuset sztuk.

3. Wspomniane przez nas części do maszyn włókienniczych, to „żeliwne podstawy do silników przy krosnach, które zostały po maszynach ostatnio wycofanych z produkcji i od kilku miesięcy leżą zmagazynowane w tej właśnie piwnicy”. Podstawy te wobec braku zastosowania w przemyśle — obecnie przekazuje się na złom.

Przypatrzmy się bliżej tej sprawie.

Otóż mamy przyczynę nieujawniania i niezgłaszania do upłynienia lub do przekazania na złom kabli elektrotechnicznych. Brak decyzji dyrekcji Zakładów. A dalej... „ma-

teriały te nie były ujęte żadną ewidencją ze względu na ich formalną bezużyteczność”. Stąd też... „nie istniała żadna kontrola celowości ich zużycia”.

A zatem „formalnie” materiałów nie było i dlatego „formalnie” nikt się nimi nie interesował, chyba, że pewna ich część była potrzebna, wówczas brało się je i kwita.

Ten formalizm niektórych ludzi z Bielawy jest zjawiskiem bardzo smutnym. Jeszcze smutniejszym jest fakt, że ten formalizm rozumie Centralny Zarząd, a więc instytucja powołana m. in. po to, aby instruować przedsiębiorstwa, w jaki sposób mają wykazywać troskę o prawidłowe gospodarowanie mieniem społecznym.

W Bielawie na pewno uporządkują sprawę kabli po ukazaniu się naszych notatek krytycznych.

Ale czy w Centralnym Zarządzie ludzie zechcą spojrzeć inaczej na sprawę troski o mienie społeczne?

NASZA KRYTYKA POMOĞŁA

Remanenty Głucholazów zostaną upłynnione

W związku z notatką w numerze 20/1954 pt. „Głucholazy mają kłopot”, otrzymaliśmy pismo Centralnego Zarządu Hurtu Tekstylnego w Łodzi, z którego wynika, że „sprawa odbioru tkanin z Zakładów Przemysłu Odzieżowego w Głucholazach została już załatwiona pozytywnie, a mianowicie w myśl porozumienia między Centralnym Zarządem Przemysłu Odzieżowego i Centralnym Zarządem Hurtu Tekstylnego. Magazyny C. Z. Hurtu Tekstylnego otrzymały polecenie przyjmowania remanentów tkanin z Zakładów Przemysłu Odzieżowego w Głucholazach”.

Sprawa remanentów została zatem rozwiązana.

Ale to nie wszystko.

Ten sam problem trzeba rozwiązać w wielu innych zakładach.

Chodzi przede wszystkim o resztki tkanin wełnianych, podszewek, welwetów, jak również o zgłoszone do upłynnienia pełnometrażowe remanenty tkanin, wataliny i włóśnianki.

Warto by się zastanowić nad możliwością uruchomienia produkcji i artykułów dla dzieci — właśnie z tych resztek. Apelujemy zatem do wszystkich zainteresowanych, a przede wszystkim do zakładów przemysłu odzieżowego o nadsyłanie wypowiedzi na ten temat. Wspólnymi siłami rozwiążemy może — z pożytkiem dla gospodarki narodowej — problem resztek tkanin, zalegających od dłuższego czasu magazyny zakładów przemysłu odzieżowego.

„Wałbrzych” otrzyma potrzebne żarówki

W numerze 22/54 umieściliśmy notatkę krytyczną dotyczącą niezrealizowania zamówienia Zakładów Porcelany Stołowej „Wałbrzych” przez Rejonową Hurtownię Artykułów Elektrotechnicznych we Wrocławiu oraz Biuro Zbytu Lamp Elektrycznych w Warszawie. Chodziło o żarówki oświetleniowe. Prosiłszy w notatce — by dostawcy przeanalizowali sprawę realizacji zamówienia „Wałbrzycha”.

Apel nasz nie pozostał bez echa. Otrzymałszy bowiem

b. szybko odpis pisma Zakładów Porcelany Stołowej w Wałbrzychu skierowanego do Zakładów Wytwórczych Lamp Elektrycznych im. R. Luksemburg w Warszawie, ul. Karolkowa 32, w którym „Wałbrzych” potwierdza odbiór całkowitego przydziału żarówek i dziękuje za ich szybką wysyłkę, umożliwiającą usunięcie zagrożenia postojowego produkcji na skutek nienależytego oświetlenia stanowisk roboczych.

NASZE INTERWENCJE

Dzierżoniów czeka

Dzierżoniowskie Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. 22 Lipca mają trudności w wykonaniu planu produkcyjnego, wskutek braku 220 kg naftoleanu SW.

Producent tego barwnika — Zakłady Przemysłu Barwników w Woli Krzysztoporskiej — mimo wielokrotnych monitów pisemnych i telefonicznych, o przyspieszeniu dostawy wcale nie myśli a w dodatku zbywa odbiorcę mylnymi informacjami narażając go na koszty z tytułu częstych rozmów telefonicznych i wyjazdów służbowych.

Zakłady Przemysłu Barwników w ciągu października i listopada udzieliły aż cztery razy informacji niezgodnej z prawdą. I tak, dnia 28.10.1954 r. zapewniono odbiorcę, że 190 kg barwnika wysłano tego właśnie dnia przesyłką

ekspresową. Przesyłka jednak nie nadeszła. Dzierżoniowskie Zakłady w dniu 5.11.54 telefonicznie zapytały o termin wysyłki. Odpowiedź brzmiała: barwnik wysłano na pewno dnia 29.10.1954 r. Barwnik nie nadszedł. Następną interwencją osobistą przedstawiciela Dzierżoniowskich Zakładów. Efekt — zapewnienie, że barwnik został wysłany w dniu 6.11.54 przesyłką bagażową. Przesyłka nie nadeszła. Nowy telefon do Woli Krzysztoporskiej. I nowa informacja, zakrawająca już na kpinę, bowiem „unieważniono” dotychczasowe terminy i zapewniono, że 148 kg naftoleanu wysłano na pewno w dniu 4.11. 1954 r. ekspresem.

Dzierżoniowskie Zakłady — nauczone smutnym doświadczeniem — obawiają się jednak że nowa „przepo-

wiednia“ Zakładów Przemysłu Barwników (personalnie — ob. Waluszowej) nie spełni się tak jak i poprzednie, i że ostatnio podany termin to zwyczajny wykręt dla pozbycia się odbiorcy, który naprzykrza się interwencjami.

Potrzebny wąż ssąco-spiralny

Okocimskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze w Okocimiu potrzebują 60 mb węża ssąco-spiralnego, zbrojonego drutem stalowym o ϕ wewnętrznej 60 mm, w odcinkach po 10 mb. Potrzebują już od roku... 1951, kiedy to po raz pierwszy złożyły zamówienie w Biurze Zbytu Wyrobów Gumowych w Łodzi. Zamówienie to uległo automatycznej anulacji w dniu 31 grudnia 1953 r.

Okocimskie Zakłady z węża nie rezygnują. W dniu 7 kwietnia 1954 r. złożyły w Biurze Zbytu nowe zamówienie z terminem dostawy w 1954 roku i wkrótce otrzymały informację że dostawa węża może nastąpić dopiero w końcu IV kwartału 1954 r.

Okocimskie Zakłady w obawie, że ich zamówienie spot-

Nie uprzedzajmy jednak faktów, bo może oczekiwany z utęsknieniem naftolean SW dotarł wreszcie do Dzierżoniowa. Interesuje nas jednak, czy kierownictwo Zakładów Przemysłu Barwników zna styl pracy personelu Działu Zbytu i co zamierza uczynić, aby styl ten poprawić.

ka ten sam los co w latach ubiegłych, wydelegowały do Łodzi przedstawiciela, który na miejscu dowiedział się, że dostawa nie jest pewna. Przy okazji dowiedział się również, że wykonanie zamówienia na różnego rodzaju uszczelki gumowe do pomp oliwnych stoi również pod znakiem zapytania.

Historia zupełnie dziwna. Wygląda wprost na to, że wąż i uszczelki wcale nie są w Okocimiu potrzebne a Biuro Zbytu w Łodzi i Zakłady Przemysłu Gumowego w Wolbromiu o tym wiedzą i nie kwapią się z dostawą.

Ale jeśli jest inaczej? Jeśli będzie awaria w Okocimiu — to chyba i Biuro Zbytu i Zakłady w Wolbromiu będą miały w tym swój udział?

Motozbyt nadal źle pracuje

W numerach 12 i 21/54 zamieściliśmy notatki krytyczne na temat stylu pracy „Motozbytu“. Apelowaliśmy o uoperatynienie działalności wszystkich placówek „Motozbytu“ i spowodowanie, aby działalność ta odpowiadała naszym obecnym wymaganiom gospodarczym.

Jeszcze nie przebrzmiały echa naszych uwag krytycznych pód adresem „Motozbytu“, a znów jesteśmy, niestety zmuszeni podać dalsze skargi odbiorców na pracę tej instytucji.

Jeleniogórskie Zakłady Przemysłu Drzewnego podają nam że 23.II.54 r. złożyły zamówienie na podstawie przydziału M. P. Drz. i Papierniczego do „Motozbytu“ w W-wie na dostawę kompletów opon —

550 $\times$ 16 kompl. 4

750 $\times$ 20 „ 6

1275 $\times$ 28 „ 2

„Motozbyt“ w W-wie przekazał zamówienie do Tere-

nowego Biura Sprzedaży „Motozbyt“ w Poznaniu w celu realizacji. 5.IV ub.r. „Motozbyt“ w Poznaniu zrealizował... jedynie komplety opon 750 $\times$ 20. 21.VIII. ub.r. Jeleniogórskie Zakłady Przemysłu Drzewnego monitorowały „Motozbyt“ w W-wie, uzasadniając prośbę tym, że pojazdy stoją na klockach i prosiły o spowodowanie realizacji pozostałych opon.

„Motozbyt“ w W-wie do tej pory nawet nie wysłał żadnych wyjaśnień sądząc zapewne że odbiorca musi się zadowolić jedynie zrealizowaniem przydziału opon o wymiarze 750 $\times$ 20.

Osobiste kilkakrotne monity w „Motozbycie“ — Poznań — nie odnosiły również do tej pory żadnego skutku.

Z kolei my ponawiamy pytanie pod adresem Min. Transportu Drogowego i Lotniczego, czy wie o tych próżnych interwencjach i czy doprawdy nie można usprawnić pracy placówek „Motozbytu“?

CZY WIESZ, ŻE...

Ukazały się następujące przepisy prawne

I

1. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 lipca 1954 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny, dotyczących: urządzeń górniczych (Dz. Ust. Nr 40, poz. 175), mechaniki (Dz. Ustaw Nr 40, poz. 176), produktów rolniczych i żywnościowych (Dz. Ust. Nr 40, poz. 177), chemii (Dz. Ustaw Nr 40, poz. 178).

2. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 3 sierpnia 1954 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny dotyczących budownictwa (Dz. Ustaw Nr 40, poz. 179).

3. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 5 października 1954 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny dotyczących: łubianek, drewna opałowego, sklejek, butelek zwykłych,

sprzętu geodezyjnego, obuwia ochronnego (Dz. Ustaw Nr 46, poz. 217), budownictwa (Dz. Ust. Nr 46, poz. 218), mechaniki (Dz. Ust. Nr 46, poz. 219), produktów spożywczych i rolnictwa (Dz. Ust. Nr 46, poz. 220), materiału siewnego i warzyw świeżych (Dz. Ust. Nr 46, poz. 221).

4. Dekret z dnia 21 października 1954 r. o urządach górniczych (Dz. Ust. Nr 47, poz. 223). Dekret podaje, że Wyższy Urząd Górniczy przekształca się na Urząd Centralny, podległy Prezesowi Rady Ministrów.

5. Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 26 października 1954 r. w sprawie organizacji i zakresu działania organów kontroli i rewizji finansowej (Dz. Ust. Nr 50, poz. 255).

W związku z przekształceniem Urzędu Ministra Skarbu w Urząd Ministra Finansów, rozporządzenie podaje m. in. wykaz organów Ministra Finansów w zakresie kontroli i rewizji finansowej, skład inspektoratów kontrolno-rewizyjnych oraz ich zadania. Rozporządzenie określa również

uprawnienia inspektoratów kontrolno-rewizyjnych, teren ich działania a także wyszczególnia obowiązki skonstrolowanych jednostek.

II

1) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 9 października 1954 r. w sprawie należytego zagospodarowania zbędnych urządzeń przemysłowych (Monitor Polski Nr 101, poz. 1272). Zarządzenie nakłada obowiązek na posiadaczy zbędnych urządzeń przemysłowych, ażeby w ciągu 45 dni od wejścia w życie niniejszego zarządzenia tj. od dnia 28.X. 1954 r.: sprawdzili przydatność wszystkich posiadanych urządzeń dla wykonania ich zadań planowych i ustalili, które urządzenia są zbędne dla zakładu posiadacza. Dalej zarządzenie podaje w jaki sposób, w jakim terminie i komu należy przekazywać zbędne urządzenia przemysłowe.

2) Zarządzenie Ministra Przemysłu Rolnego i Spożywczego z dnia 11 października 1954 r. w sprawie kontroli gospodarki spirytusem w przedsiębiorstwach (zakładach) wyrobu, przerobu i zużycia spirytusu oraz wyrobu wódek resortu Ministerstwa Przemysłu Rolnego i Spożywczego (Monitor Polski Nr 102, poz. 1279). Zarządzenie podaje, że kontrolę gospodarki spirytusem sprawują inspektorzy. Dalej zarządzenie podaje kto mianuje inspektorów, komu oni podlegają i zakres ich czynności.

3) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 27 października 1954 r. w sprawie ustalenia cen na żelastwo użytkowe (Monitor Polski Nr 104, poz. 1342). Zarządzenie podaje ceny żelastwa użytkowego branży I, II, III i IV.

4) Uchwała Rady Ministrów Nr 710 z dnia 26 października 1954 r. w sprawie nadzoru nad gospodarczą działalnością spółdzielczości pracy oraz zasad współdziałania Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy z organami administracji państwowej (Monitor Polski Nr 107, poz. 1421). Z zarządzenia wynika, że bezpośredni nadzór nad gospodarczą działalnością spółdzielni pracy sprawuje Centralny Związek Spółdzielczości Pracy, który może występować bezpośrednio do właściwych naczelnich organów administracji państwowej, opracowuje projekty planów gospodarczych spółdzielczości pracy oraz planów inwestycyjnych i przedkłada je PKPG celem włączenia ich do projektu Narodowego Planu Gospodarczego, a projekty planów finansowych także Ministerstwu Finansów. Nadto uchwała podaje jakie funkcje wykonuje Zarząd Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy oraz wojewódzkie i krajowe związki spółdzielni. Wreszcie uchwała zobowiązuje Zarząd Centralnego Związku Spółdzielczego do opracowania w terminie do dnia 31 marca 1955 r. projektu aktu ustawodawczego regulującego całokształt zagadnień spółdzielczości.

5) Zarządzenie Ministra Hutnictwa z dnia 6 listopada 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Hutnictwa (Monitor Polski Nr 107, poz. 1424). Istotna zmiana polega na tym, że obowiązkowi odprzedaży nie podlegają opakowania po środkach trujących. Pozostały tekst zarządzenia Ministra Hutnictwa (Monitor Polski z 1953 r. Nr A-80, poz. 953 i z 1954 r. Nr A-46, poz. 647) pozostaje bez zmian.

6) Zarządzenie Ministra Leśnictwa z dnia 22 października 1954 r. w sprawie trybu ustalenia cen na produkty nietypowe i usługi nietypowe wykonywane przez przedsiębiorstwa podległe Ministrowi Leśnictwa i świadczone

w obrębie gospodarki społecznej (Monitor Polski Nr 107, poz. 1425). Zarządzenie podaje, co należy uważać za produkty i usługi nietypowe. Podstawą do ustalenia cen jest kalkulacja kosztu własnego (wzór kalkulacji podano jako załącznik).

7) Uchwała Prezydium Rządu Nr 740 z dnia 30 października 1954 r. w sprawie gospodarki butlami do gazów technicznych (Monitor Polski Nr 109, poz. 1499). Uchwała upoważnia do gospodarowania butlami do gazów technicznych Ministra Przemysłu Chemicznego. Uchwała zobowiązuje Ministra Przemysłu Chemicznego aby za zgodą Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego określił zasady obrotu butlami do gazów technicznych. Nadto Uchwała podaje, że przepisy uchwały Nr 16 Prezydium Rządu z dnia 10 stycznia 1952 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami (Monitor Polski Nr A-9, poz. 82) nie mają zastosowania do butli.

8) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 30 października 1954 r. w sprawie zwrotu pojemników do przewozu cegły (Monitor Polski Nr 111, poz. 1553). Zarządzenie nakłada obowiązek na odbiorców cegły zwrotu pojemników niezwłocznie po ich opróżnieniu, nie później jednak niż w ciągu 6 dni. Nadto zarządzenie ustala wysokość kar za niezwrócenie pojemników i podaje w jaki sposób należy je zwracać.

9) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 9 listopada 1954 r. w sprawie ustalenia cen na odpady drzewne w obrocie między jednostkami gospodarki społecznej (Monitor Polski Nr 111, pozycja 1554). Zarządzenie określa rodzaje odpadu i podaje cenę w złotych za 1 metr przestrzenny franko wagon stacja załadowania. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

10) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 11 listopada 1954 r. w sprawie oznaczenia znakami towarowymi artykułów przeznaczonych do obrotu w kraju oraz używania i zgłaszania do rejestracji tych znaków przez przedsiębiorstwa gospodarki społecznej (Monitor Polski Nr 114, poz. 1633). Z zarządzenia wynika, że artykuły powszechnego użytku oraz inne wyroby objęte odrębnymi wykazami wytwarzane i przeznaczone do obrotu w kraju, powinny być oznaczone znakami towarowymi. Zarządzenie wchodzi w życie po upływie 3 miesięcy od dnia ogłoszenia. Traci moc zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 8 sierpnia 1949 r. w sprawie używania znaków towarowych przez przedsiębiorstwa gospodarki społecznej (Monitor Polski Nr A-57, poz. 762).

III

1) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 194 z dnia 30 sierpnia 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w odlewy stalowe nieobrobione (Biuletyn PKPG Nr 26, poz. 114). Zmiana polega na tym, że od dnia 30 sierpnia 1954 r. odlewy stalowe rozdziela Prezydium Rządu, dotąd rozdzielało je Ministerstwo Hutnictwa. Terminy składania i realizacji zamówień pozostają bez zmian.

2) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 195 z dnia 30 sierpnia 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w paliwa stałe (Biuletyn PKPG Nr 26, poz. 115). Istotna zmiana polega na tym, że paliwa stałe rozdziela Prezydium Rządu i zarządzenie dotyczy paliw stałych wymienionych w wykazie materiałów do opracowania pro-

jektu planu zaopatrzenia w ramach Narodowego Planu Gospodarczego na 1955 r. w branży XXX, poz. 1—17. Nadto w związku z likwidacją C.U.G.M. uaktualniono adresatów, którym należy przysyłać kopie rozdzielników. Terminy składania i realizacji zamówień pozostają bez zmian.

3) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 198 z dnia 1 września 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w wyroby blaszane, w metalowe artykuły gospodarstwa domowego oraz używane beczki i bębny blaszane (Biuletyn PKPG Nr 26, poz. 116). Obecnie wyroby blaszane dzielą się na rozdzielane przez:

- a) PKPG (przedtem Prezydium Rządu),
- b) Ministra Hutnictwa,
- c) Centralny Zarz. Zb. Stali Min. Hutn.

Nadto zmiana dotyczy niewielkich odchyleń terminów składania zamówień.

4) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 199 z dnia 1 września 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w spirytus i oleje fuzlowe (Biuletyn PKPG Nr 26, poz. 117). Istotna zmiana polega na skreśleniu spirytusu podsiarczynowego — rozdzielanego przez Ministerstwo Przemysłu Rolnego i Spożywczego z wykazu gatunków spirytusu objętych trybem zaopatrzenia określonym w Biuletynie PKPG Nr 18, poz. 81 (1954). Terminy składania i realizacji zamówień pozostają bez zmian.

5) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 200 z dnia 2 września 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w druty, wyroby z drutów i czarne narzędzia (Biuletyn PKPG Nr 26, poz. 118). W grupie II i III wprowadzono zmiany w wykazie grup art., metalowych rozprawianych przez C. Z. Zbytu Stali — B/Zb. Gwoździ, Drutów i Czarnych Narzędzi; uległy zmianie terminy składania zamówień na niektóre artykuły metalowe. Nadto wprowadzono zmianę polegającą na tym, że składy żelaza, które otrzymały zamówienia od odbiorców, wykonują je jako wykonawcy zamówień z własnych magazynów bądź w drodze tranzytu z zakładów produkcyjnych, w zależności od wielkości dostawy.

6) Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Departamentu Bilansów Materiałowych znak BI-2-S/54 z dnia 4 września 1954 r. w sprawie zawierania umów planowych w zakresie zaopatrzenia materiałowego na rok 1955. Pismo zwraca uwagę na to, że poszczególne ministerstwa i urzędy centralne oraz podległe im jednostki, niewłaściwie ustosunkowują się do zagadnienia zawierania umów planowych w zakresie zaopatrzenia materiałowo-technicznego. Pismo przypomina, że w sprawie przygotowania umów planowych na rok 1955 obowiązuje § 6 Zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 149 z dnia 6.VII. 1954 r. w sprawie planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1955 (Biuletyn PKPG Nr 18, poz. 84) oraz Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 253 z dnia 11 września 1953 r. (Biuletyn PKPG Nr 31, poz. 153). Powiązania umowne, co do których Przewodniczący PKPG wydał decyzję na 1954 r. obowiązują na rok 1955. Termin zawierania umów szczegółowych i bezpośrednich upływa z dniem 31 stycznia 1955 r.

7) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 208 z dnia 21 września 1954 r. w sprawie kontroli prawidłowości i kompletności opracowania projektu planu obrotu (Biuletyn PKPG Nr 27,

poz. 121). W celu skoordynowania planów obrotu, produkcji i zaopatrzenia materiałowo-technicznego oraz umożliwienia kontroli prawidłowości i kompletności planu obrotu, jednostki zobowiązane do sporządzania projektów planów gospodarczych na rok 1955, powinny opracować formularze: uzgodnienia dostaw, planu sprzedaży produkcji towarowej na 1955 r., planu sprzedaży masy towarowej pochodzącej z importu, planu zakupu masy towarowej przeznaczonej na eksport, planu zakupu sprzedaży, oraz zestawienia wartościowego zakupu sprzedaży zdecentralizowanej masy towarowej.

8) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 197 z dnia 1 września 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w artykuły techniczne i sieci rybackie (Biuletyn PKPG Nr 28, poz. 123). Zarządzenie podaje postanowienia wstępne, plany rozdziału i rozdzielniki, składanie i realizację zamówień, sprawozdawczość i postanowienia końcowe, nadto zawiera wykaz artykułów technicznych z podziałem na branże i pozycje wykazu PKPG Nr 29b, z podaniem kto rozdziela potrzebną ilość egzemplarzy zamówienia.

Traci moc zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 314 z dnia 29 października 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w tkaniny techniczne i sieci rybackie (Biuletyn PKPG Nr 36, poz. 184). Zarządzenie wymienione odnosi się do zaopatrzenia w artykuły techniczne na 1955 r. i lata następne.

9) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 201 z dnia 3 września 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w artykuły śrubowe (Biuletyn PKPG Nr 28, poz. 124). Zarządzenie podaje dodatkowo artykuły, które uważa się jako artykuły śrubowe oraz postanawia, że asygnaty ważne na dalsze kwartały centrala zbytu przesyła jednostkom wymienionym najpóźniej na 30 dni przed upływem terminu składania zamówień. Wreszcie zmiana dotyczy niektórych terminów składania zamówień oraz nazw dostawców.

10) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 213 z dnia 1 października 1954 r. w sprawie normalizacji gatunków stali zwykłej, jakościowej oraz racjonalizowania programu walcowania stali jakościowej (Biuletyn PKPG Nr 28, poz. 125). Zarządzenie ustala: wykaz gatunków stali zwykłej i jakościowej oraz zrationalizowany program walcowania stali jakościowej, określającej profile stali jakościowej. Gatunki stali zwykłej i jakościowej powinny być wprowadzone do produkcji z dniem 1 stycznia 1955 r. a program walcowania z dniem 1 lipca 1955 r.

Traci moc zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 268 z dnia 26 września 1953 r. w sprawie prac przygotowawczych do ustalenia wykazu gatunków stali szlachetnych przeznaczonych na cele produkcyjne, budowlane, remontowe i inne oraz tymczasowych zasad oszczędności w zakresie stosowania stali szlachetnych.

11) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 217 z dnia 7 października 1954 r. w sprawie ogólnych warunków dostawy artykułów medycznych i weterynaryjnych (Biuletyn PKPG Nr 28, poz. 126). Ogólne warunki dostaw artykułów medycznych i sprzętu weterynaryjnego obowiązują również przy dostawach dokonywanych między jednostkami gospodarki uspołecznionej na podstawie umów zawartych w myśl przepisów ustawy z dnia 18 listopada 1948 r. o dostawach, robotach i usługach na rzecz Skarbu Państwa, samorządu

oraz niektórych kategorii osób prawnych (Dz. Ust. Nr 63, poz. 494). Ogólne warunki dostaw obejmują: nazwę materiałów, zleceń i dyspozycji wysyłkowych, cen i rozliczeń, jakości towaru, badań technicznych towaru, opakowań, dostawy towarów, wydawanie towaru ze składu sprzedawcy, wysyłkę towaru oraz postępowanie przy brakach i wadach towaru.

12) Okólnik Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 9 z dnia 6 października 1954 r. w sprawie przypomnienia o obowiązku oparcia planów zaopatrzenia oraz zamówień na obowiązujących normach państwowych (Biuletyn PKPG Nr 28, poz. 127). Wobec powtarzających się przypadków nadsyłania planów zaopatrzenia i zamówień niezgodnych z obowiązującymi normami państwowymi okólnik przypomina, że wszelkie plany zaopatrzenia oraz zamówienia powinny być zgodne z obowiązującymi normami państwowymi, nadto podaje sposób postępowania przy zamawianiu towarów nie odpowiadających obowiązującym normom państwowym.

13) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 220 z dnia 21 października 1954 r. w sprawie instalowania kotłów centralnego ogrzewania z przydziału 1954 r. (Biuletyn PKPG Nr 30, poz. 129). Kotły z centralnego ogrzewania z przydziału 1954 r. mogą być instalowane jedynie w obiektach, które zostaną oddane do użytku w terminie do dnia 31 stycznia 1955 r. jak również w obiektach już eksploatowanych, w celu uzupełnienia brakujących kotłów niezbędnych dla zapewnienia pełnej sprawności instalacji C. O. Zarządzenie obowiązuje od dnia 21.X.1954 r.

14) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 223 z dnia 3 listopada 1954 r. w sprawie stosowania łożysk tocznych (Biuletyn PKPG Nr 30, poz. 130). Jednostki gospodarki społecznej obowiązane są przy projektowaniu i produkcji maszyn i urządzeń technicznych stosować wyłącznie łożyska toczne, wymienione w załączonym wykazie. Nadto zarządzenie podaje sposób postępowania przy projektowaniu do produkcji maszyn i urządzeń technicznych innych łożysk.

Traci moc Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 88 z dnia 27.IV.1954 r. w sprawie stosowania łożysk tocznych (Biuletyn PKPG Nr 12, poz. 54).

15) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 225 z dnia 3 listopada 1954 r. zmieniające wykaz materiałów do projektu planu zaopatrzenia w ramach Narodowego Planu Gospodarczego na 1955 r. (Biuletyn PKPG Nr 30, poz. 132). Istotną zmianą jest skreślenie w branży XXXI pozycji: 24, 25, 26 i 28 umieszczonej w wykazie materiałów do projektu planu zaopatrzenia w ramach N.P.G. na rok 1955 (wydawnictwo PKPG Nr 30).

16) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 226 z dnia 3 listopada 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w produkty naftowe (Biuletyn PKPG Nr 30, poz. 133). Zarządzenie odnosi się do zaopatrzenia w produkty naftowe na rok 1955 i lata następne.

Traci moc zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 5 stycznia 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia, w produkty naftowe (Biuletyn PKPG Nr 2, poz. 9 i Nr 15, poz. 63).

17) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 231 z dnia 11 listopada 1954 r. w sprawie stosowania aparatury pomiarowo-kontrolnej w kotłowniach (Biuletyn PKPG Nr 31, poz. 135). W celu właściwego stosowania aparatury pomiarowej w kotłowniach i osiągnięcia oszczędnego spalania paliw oraz w związku z planowanym asortymentem i ilościowym wzrostem produkcji aparatury pomiarowo-kontrolnej w 1955 r., zarządzenie zobowiązuje jednostki gospodarcze, aby przewidziały w projektach planów inwestycyjnych na 1955 r. nabycie brakującej aparatury pomiarowo-kontrolnej dla kotłowni. Zarządzenie nadto wymienia ministrów, którzy są zobowiązani w terminie do dnia 31 grudnia 1954 r. określić jednostki i zlecić im zorganizowanie remontów uszkodzonej aparatury pomiarowej w kotłowniach. Zarządzenie zobowiązuje jednostki stosujące aparaturę pomiarowo-kontrolną w kotłowniach do prowadzenia zapisów wg podanych formularzy.

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE

Zarządzenie

Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 246 z dnia 9 grudnia 1954 r. w sprawie nadsyłania danych o stanie zapasów niektórych materiałów na dzień 31 grudnia 1954 r.

Na podstawie § 3 pkt. 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. Nr 26 poz. 190 i Nr 61 poz. 478 oraz z 1950 r. Nr 22, poz. 188) zarządza się w porozumieniu z Prezesem Głównego Urzędu Statystycznego co następuje:

§ 1. 1. Ministerstwa i urzędy centralne, wymienione w planach rozdziału na rok 1954 materiałów rozdzielanych przez Prezydium Rządu, nadesłały w terminie do dnia 10 lutego 1955 r. do Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (właściwe departamenty zaopatrzenia) dane o stanie zapasów tych materiałów w podległych jednostkach w dniu 31 grudnia 1954 r.

2. Dane, o których mowa w ust. 1 powinny być oparte na zapisach księgowych, z uwzględnieniem nadwyżek lub niedoborów, stwierdzonych w drodze inwentaryzacji.

3. Dane, o których mowa w ust. 1 należy nadesłać w 2 egzemplarzach na formularzach według wzoru stanowiącego załącznik do zarządzenia.

§ 2. Ministrowie (kierownicy urzędów centralnych) wydadzą niezbędne zarządzenia dla należytego ustalenia stanu zapasów materiałów, o których mowa w § 1. ust. 1, a w szczególności:

1) określić materiały, co do których dane o stanie zapasów w dniu 31 grudnia 1954 r. mają opracować poszczególne centralne zarządy (jednostki równorzędne) oraz podległe im jednostki organizacyjne;

2) ustalić dla jednostek podległych terminy przekazania danych o stanie zapasów w ten sposób, żeby zbiorcze zestawienie resortu mogło być opracowane i nadesłane w terminie określonym w § 1 ust. 1.

§ 3. Nadsyłanie danych zgodnie z postanowieniami niniejszego zarządzenia nie zwalnia z obowiązków opracowywania i nadsyłania innych sprawozdań, określonych obowiązującymi przepisami.

§ 4. Przepisy zarządzenia niniejszego nie dotyczą Ministerstwa Obrony Narodowej oraz Ministerstwa Bezpieczeństwa Publicznego.