

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

HENRYK WITKOWSKI

Obrót na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego Pojęcia, zasady, organizacja (Artykuł dyskusyjny)

Poniższy referat został wygłoszony na plenarnym zebraniu Sekcji Gospodarki Materiałowej Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego w Warszawie w dniu 24 listopada 1954. Referat ten stanowi pierwszą próbę ustalenia ekonomicznych podstaw zagadnienia obrotu na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego oraz ujednolicenia pojęć w tej dziedzinie. Dyskusja przeprowadzona w PTE wykazała pewne rozbieżności zdań co do niektórych sformułowań referatu.

Publikując referat, Redakcja zwraca się do Czytelników z prośbą o zabieranie głosu na łamach naszego czasopisma w rozpoczętej przez PTE dyskusji.

Red.

Pojęcie obrotu. Związek z produkcją. Charakterystyka obrotu w kapitalistycznym i w socjalistycznym systemie wytwarzania

Każde społeczeństwo, niezależnie od tego na jakim znajduje się stopniu rozwoju materialnego i kulturalnego, wytwarza różnego rodzaju dobra materialne, które zaspokajają określone potrzeby społeczne. Wraz z rozwojem społeczeństwa rosną jego potrzeby, a zaspokojenie ich jest możliwe przez uruchomienie coraz to nowych sił wytwórczych.

Rozwój społecznych sił wytwórczych wyraża się zwłaszcza w uprzemysłowieniu gospodarki, co pociąga za sobą z kolei specjalizację produkcyjną. Proces specjalizacji odbywa się nieprzerwanie, przyczyniając się do powstawania nowych gałęzi przemysłu, nowych rodzajów produkcji, nowych specjalizowanych przedsiębiorstw. Specjalizację należy rozumieć, jako proces społecznego podziału pracy. Wszystkie te gałęzie biorą wspólnie udział w procesie reprodukcji rozszerzonej, której celem jest odtworzenie i powiększenie zużytych dóbr materialnych i sił wytwórczych. Dlatego warunkiem rozwoju poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej jest odtworzenie oraz uzupełnienie trwałych i obrotowych środków wytwarzania produkcji¹⁾. Każde więc przedsiębiorstwo otrzymuje od innych przed-

siębiorstw potrzebne zaopatrzenie produkcyjne i z kolei własną produkcję dostarcza innym przedsiębiorstwom. Będąc odbiorcą, jest równocześnie dostawcą i w tym celu wstępuje w określone związki gospodarcze, które polegają na tym, że przedsiębiorstwa wymieniają między sobą wytworzoną produkcję, niezbędną dla zaspokojenia całości ich potrzeb produkcyjno-eksploatacyjnych. Wymianę produkcji, to znaczy przesunięcie (przemieszczenie) jej z miejsc (zakładów) wytwarzania do miejsc zużycia nazywa się obrotem. Pod tym pojęciem rozumieć będziemy również przesunięcie produkcji stanowiącej przedmioty spożycia z miejsc ich wytworzenia do rąk odbiorców (konsumentów, spożywców).

Najbardziej ekonomiczny obrót cechują następujące warunki:

1. okres czasu, w którym produkcja zostaje zrealizowana (zamieniona w pieniądź), jest najkrótszy,

2. na drodze ruchu obrotu jest najmniej ogniw pośrednich,

3. droga obrotu jest najkrótsza, a sposób przemieszczenia produkcji najmniej kosztowny.

w wyniku procesu wytwarzania (wydobycia przetworzenia, przerobienia). Pojęcia te w ary w znaczeniu ścisłym używać można w zasadzie tylko w celu określenia produkcji towarowej w rozumieniu ekonomicznym, a przecież w socjalistycznym systemie wytwarzania środki produkcji nie posiadają cech towaru i dlatego dość często nazywa się je materiałami. Ten termin nie jest jednak wystarczający dla określenia takich środków produkcji, jak maszyny, urządzenia produkcyjne, energia elektryczna, energia cieplna itp. Ewentualnie wyniki procesu wytwarzania można nazwać ogólnie produktami. Niekiedy jednak mówi się o produktach rolnych, o artykułach przemysłowych, o artykułach spożywczych itp.

¹⁾ W języku polskim termin produkcja ma dwa znaczenia, gdyż używa się go zarówno w celu określenia materialnych wyników procesu wytwarzania, jak i w celu oznaczenia samego procesu wytwarzania. Pierwsze określenie ma charakter pierwotny. LINDE w „Słowniku języka polskiego” mówi, że produkcja znaczy „skutek z czegoś wynikły”. W tym też znaczeniu używa się tego terminu w niniejszym artykule, ponieważ żadne inne określenie — wydaje się — nie oznacza wszystkich dóbr materialnych, uzyskiwanych

W kapitalistycznym systemie wytwarzania wymiana produkcji odbywa się na „rynku”, który cechuje żywiołowość, jako skutek odosobnienia poszczególnych producentów wytwarzających dla nieznanego odbiorcy i jako skutek działania prawa wartości. Kapitalistyczny producent nie zna rzeczywistego zamówienia społecznego (rzeczywistych potrzeb społecznych) i najczęściej nie zna odbiorcy produkcji.

Podział produkcji w gospodarce kapitalistycznej kształtuje się również żywiołowo. Kapitalistyczne stosunki produkcji nie sprzyjają więc dobrej organizacji rynku, gdyż wydłużają drogę towaru od wytwórcy do odbiorcy, zwalniają szybkość obracalności (rotacji) towarów ze względu na nadmierną ilość pośrednich ogniw obrotu lub składowania oraz czynią droższymi, bardziej kosztownymi ich przewóz i obrót. Ponadto każdy producent, niezależnie od tego co i dla kogo wytwarza, występuje na rynku kapitalistycznym jako jeden z nabywców i na równi ze wszystkimi innymi nabywcami podlega prawom tego rynku.

W gospodarce kapitalistycznej towarowość produkcji osiągnęła szczyt. Oznacza to, że produkcja, jako przeznaczona do wymiany rynkowej, przyjmuje postać towarów i podlega wszystkim kapitalistycznym prawom rynku. Dotyczy to w jednakowym stopniu środków wytwarzania, jak i przedmiotów spożycia. Podział produkcji na te dwie grupy ekonomiczne odbywa się żywiołowo na gruncie działania prawa wartości. Środki wytwarzania może nabyć każdy kapitalista i dowolnie je przeznaczyć; zawsze jednak cel ostateczny jest ten sam: osiągnięcie maksymalnego zysku. Warunkiem nabycia jest posiadanie pieniędzy, a formą nabycia — przeniesienie własności na nabywcę. Płacąc za towar kapitalista staje się jego właścicielem i może swobodnie nim dysponować. Kapitalistyczne stosunki produkcji powodują, że obrót towarowy odbywa się w warunkach ostrej walki konkurencyjnej. Pociąga to za sobą duże straty dla gospodarki narodowej w postaci zbędnych lub nadmiernych kosztów pośrednictwa, przewozów, przeładunków, magazynowania oraz innych kosztów pośrednictwa.

Zagadnienie obrotu w warunkach gospodarki socjalistycznej przedstawia się odmiennie. Podział produkcji jest jednym z najważniejszych zadań państwa socjalistycznego. Podział ten opiera się na zasadzie określonych proporcji ilościowych, wyznaczających prawidłowy rozwój całej gospodarki narodowej. Państwo, ustalając kierunki i proporcje rozwoju gospodarki narodowej, jednocześnie planowo rozdziela zasoby materiałowe, finansowe oraz siły robocze, zgodnie z zadaniami socjalistycznego budownictwa. Podział ten jest czynnikiem, który decyduje o wielkości i rodzaju masy materiałowej zaopatrzenia, przeznaczonej na wykonanie zadań planowych przez poszczególne działy gospodarki narodowej oraz wpływa na kierunki i sposób przemieszczenia tej masy z miejsc wytwarzania do miejsc zużycia. Zatwierdzając narodowy plan gospodarczy, państwo określa nie tylko główne kierunki podziału produkcji, lecz ustala również ilo-

ści i asortyment produkcji, wymaganej od poszczególnych działów gospodarki narodowej i poszczególnych gałęzi przemysłu oraz rozdziela podstawowe środki wytwarzania pomiędzy określone gałęzie produkcji przemysłowej, rolnej, budowlano-montażowej, transportu i innych usług produkcyjnych. Dlatego w warunkach gospodarki planowej przedsiębiorstwa mogą otrzymywać zaopatrzenie materiałowo-techniczne od przedsiębiorstw wytwarzających „bezpośrednio, bez pośredników oraz bez innych przeładunków i wydatków oprócz tych które rzeczywiście wynikają z natury obrotu.”²

Obrót produkcji w warunkach gospodarki socjalistycznej nie podlega przypadkowym wahaniom rynku i nie jest zakłócany ekonomicznymi kryzysami. Obrót ten realizowany jest na podstawie planów rozdziału, po ustalonych cenach. Planowy charakter socjalistycznego systemu gospodarki zapewnia prawidłową organizację dostaw, w większości bezpośrednio z zakładów wytwarzających do zakładów zużywających, wyłączając liczne ogniwia pośrednie, charakterystyczne dla gospodarki kapitalistycznej. Ważnym czynnikiem umocnienia państwowej planowej dyscypliny obrotu i usprawnienia zaopatrzenia są umowy gospodarcze, które zawierają jednostki gospodarki uspołecznionej. Racjonalne i oszczędne użycie środków wytwarzania oraz ekonomiczna organizacja obrotu produkcji są charakterystyczne dla socjalistycznego systemu gospodarczego.

W socjalistycznym systemie wytwarzania zmienia się nie tylko ekonomiczna istota obrotu, lecz występują również różnice między obrotem przedmiotów służących indywidualnym potrzebom ludności i obrotem środków wytwarzania. Różnice te są następujące:

1. Przedmioty indywidualnego spożycia mają wszystkie cechy towaru i w rzeczywistości są towarami w znaczeniu ekonomicznym, natomiast środki wytwarzania, jako stanowiące własność społeczną w zasadzie wyłączone są z obrotu rynkowego (z wyjątkiem obrotu z sektorem drobnotowarowym) i dlatego nie są towarami w znaczeniu ekonomicznym. Mówi się o nich, jako o „towarach” w znaczeniu przerośnym, formalnym, dla określenia, że są przeznaczone do planowej wymiany.

2. Przedmioty indywidualnego spożycia ludność nabywa w drodze wolnego kupna i może nimi swobodnie dysponować, natomiast środki wytwarzania otrzymują przedsiębiorstwa zgodnie z państwowymi planami rozdziału, w celu wykonania określonych zadań gospodarczych i tylko na ten cel materiały mogą być użytkowane.

3. Nabycie przedmiotów indywidualnego spożycia odbywa się drogą aktów kupna-sprzedaży za gotówkę, natomiast dostawy środków wytwarzania są rozliczane głównie bezgotówkowo.

4. Przedmioty indywidualnego spożycia rozprowadza uspołeczniona (państwowa i spółdzielcza) sieć handlowa, natomiast środki wytwarzania rozprowadza państwowy aparat zbytu i zaopatrzenia.

² Marks i Engels: Dzieła, tom III (wydanie rosyjskie), str. 276.

Tak więc socjalistycznemu systemowi wytwarzania odpowiada socjalistyczny system podziału i obrotu produkcji, który umożliwia należyte poznanie i określenie indywidualnych i zbiorowych potrzeb społeczeństwa oraz wszechstronne ich uwzględnienie przy planowaniu wielkości i struktury produkcji.

Struktura podziału produkcji ze względu na cele zużycia^{*)}

Podział produkcji socjalistycznej przedstawia się schematycznie w sposób następujący:

Schemat podziału produkcji

P r o d u k c j a g l o b a l n a				
1. nakłady materialne produkcji (środki wytwarzania)		2. dochód narodowy		
1a. środki pracy	1b. przedmioty pracy	2a. spożycie		2b. akumulacja
amortyzacja maszyn. urządzeń produkcyjnych i innych trwałych narzędzi pracy oraz zużycie przedmiotów nietrwałych	zużycie surowców, materiałów podstawowych i pomocniczych	przedmioty spożycia na zaspokojenie indywidualnych potrzeb ludności	przedmioty spożycia na zaspokojenie zbiorowych pozaprodukcyjnych potrzeb ludności	środki wytwarzania i przedmioty spożycia

Produkcja globalna i towarowa

W schemacie powyższym wielkość poszczególnych części produkcji nie przedstawia rzeczywistych proporcji, lecz obrazuje tylko strukturę podziału produkcji ze względu na cele jej zużycia.

Podstawową część produkcji przeznacza się na odtworzenie środków zużytych na wytworzenie tej produkcji. Są to nakłady materialne produkcji (1), a obejmują one zarówno zużycie środków trwałych (1a), jak i środków obrotowych (1b). Po potrąceniu z produkcji globalnej nakładów materialnych produkcji pozostanie dochód narodowy. W tej ilości produkcji, która stanowi dochód narodowy, wyodrębnia się następujące zasadnicze części:

- 1) środki przeznaczone na zaspokojenie indywidualnych potrzeb ludności w okresie planowym,
 - 2) środki przeznaczone na zaspokojenie zbiorowych potrzeb społecznych w okresie planowym,
 - 3) środki przeznaczone na akumulację.
- Zasadnicze różnice w strukturze między częścią produkcji, stanowiącą nakłady materialne, ponoszone na odtworzenie środków wytwarzania, zużytych w procesie produkcyjnym (1), a częścią produkcji, stanowiącą dochód narodowy (2), są następujące:

- nakłady materialne produkcji przeznaczone są na odtworzenie środków zużytych w procesie wytwarzania, natomiast dochód narodowy w przeważającej części przeznaczony jest do zużycia;
- nakłady materialne mają charakter zużycia produkcyjnego, natomiast dochód na-

rodowy w przeważającej części przeznaczony jest na zaspokojenie nieprodukcyjnych, indywidualnych i zbiorowych potrzeb społecznych (utrzymanie ludności, potrzeby materialne służby zdrowia, oświaty, szkolnictwa, obrony narodowej, administracji państwowej itp.);

- środki przeznaczone na akumulację obejmują część wytworzonych dóbr przeznaczonych na rozszerzenie produkcji i inwestycje obiektów nieprodukcyjnych oraz rezerwy państwowe.

Podział produkcji według przedstawionego schematu dokonuje się nie tylko w sferze wytwa-

rzania, lecz również w sferze obrotu, ponieważ w wielu wypadkach te same materiały mogą być różnie zużyte, przykładowo: cement, drewno, tkaniny, węgiel i wiele innych mogą być zużyte zarówno na cele produkcyjne, jak i na zużycie nieprodukcyjne.

Obrót jest czynnikiem, za pomocą którego następuje realizacja państwowego planu podziału produkcji według jej przeznaczenia.

Na produkcję globalną (globalny produkt społeczny) składa się suma produkcji materialnej wszystkich gałęzi gospodarki narodowej. Zgodnie z tą samą zasadą, do produkcji globalnej wlicza się przykładowo w rolnictwie również tę ilość produktów, którą właściciel gospodarstwa zatrzymuje na własne potrzeby w celu spożycia lub wykorzystania w następnych procesach produkcji (np. ziarno siewne, nasiona). W zakładach przemysłowych do produkcji globalnej wlicza się nie tylko wytworzone artykuły, lecz również kapitalne remonty, roboty inwestycyjne, budowlano-montażowe, wytworzone narzędzia itp.

Wartość globalnej produkcji w przemyśle oblicza się metodą zakładową, to znaczy, że składa się na nią suma wartości produkcji globalnej wytworzonej przez poszczególne zakłady.

Nie wszystko, co stanowi produkcję globalną, wchodzi do obrotu. Nie bierze w nim udziału ta część produkcji, którą zakłady przemysłowe zatrzymują na własne potrzeby. Jest to tzw. zużycie własne. Produkcja globalna pomniejszona o zużycie własne, uwzględniając różnicę w stanach zapasów, stanowi produkcję towarową.

^{*)} Od podziału produkcji w przekroju ekonomicznym, to znaczy ze względu na cele jej zużycia, odróżnić należy rozdział produkcji w przekroju adresowym, to znaczy na odbiorców i ich jednostki nadrzędne.

Pojęcie „produkcja towarowa“ należy w tym wypadku rozumieć nie w sensie ekonomicznym lecz formalnym, to znaczy, że produkcja ta przeznaczona jest w poszczególnych przedsiębiorstwach do obrotu z innymi jednostkami gospodarki społecznej. Obojętne jest przy tym, czy przedmioty składające się na produkcję towarową przeznaczone są na zaspokojenie indywidualnych potrzeb ludności, a więc, czy są towarami w znaczeniu ekonomicznym, czy też są środkami produkcji, które nie mają wszystkich cech towarów w tym znaczeniu.

Pojęcie produkcji towarowej stosuje się więc w nomenklaturze planistycznej na oznaczenie tej części produkcji globalnej, która przeznaczona jest do obrotu i bierze w nim udział zarówno w postaci towarów, jak również materiałów, nie posiadających wszystkich cech towarów. Produkcja towarowa z punktu widzenia zakładu jest produkcją „sprzedażną“, której dostawy są rozliczane z jednostkami uspołecznionej gospodarki, będącymi jej odbiorcami.

Obrót ekonomiczny. Obrót rynkowy. Obrót pozarynkowy

Z pojęciem produkcji towarowej w tym znaczeniu, o którym mowa wyżej, wiąże się pojęcie obrotu towarowego i masy towarowej. Pod pojęciem pierwszym rozumie się przemieszczenie całkowitej produkcji, przeznaczonej do wymiany, z miejsc wytwarzania do miejsc zużycia bezpośrednio lub za pośrednictwem jednostek obrotu. Plany obrotu w tym sensie opracowują zarówno przedsiębiorstwa wytwarzające (aparatus produkcji), jak i przedsiębiorstwa obrotu (aparatus zbytu).

Pod pojęciem masy towarowej rozumie się przedmiot tego obrotu. Używanie tych pojęć w naszej praktyce gospodarczej, opartej na socjalistycznym systemie wytwarzania, jest nieścisłe i budzić może nieporozumienia, ponieważ nie odnoszą się one między przedsiębiorstwami w znaczeniu ekonomicznym do stosunków gospodarczych o charakterze wymiany towarowo-pieniężnej. Nie odnosi się to z pewnością do środków produkcji, a można mieć również wątpliwości, czy stosunki państwowych przedsiębiorstw wytwarzających z państwowymi przedsiębiorstwami handlu wewnętrznego mają w pełni postać towarowo-pieniężną. Tymczasem w praktyce określenia „obróć towarowy“ i „masa towarowa“ używają zarówno jednostki zbytu, jak i przedsiębiorstwa handlu wewnętrznego.

Aby uniknąć nieścisłości i wątpliwości, co w danym wypadku rozumieć należy pod pojęciem „towar“, „masa towarowa“, „obróć towarowy“ itd., należałoby praktykę gospodarczą powiązać z nauką i teorią przez stosowanie pojęć możliwie jednoznacznych. Dlatego na oznaczenie tej części produkcji, która przeznaczona jest do obrotu, niezależnie od jej charakteru ekonomicznego, można zaproponować termin: *produkcja do wymiany* lub *produkcja wymienna*, a obróć tą produkcją określić po prostu jako *obróć produkcji* lub *obróć ekonomiczny* (*produkcji*) względnie *obróć gospodarczy*.

W obrocie ekonomicznym (gospodarczym) różnić można różne jego kierunki z zaspokajaniem następujących potrzeb społeczeństwa:

- 1) indywidualne potrzeby ludności,
- 2) zbiorowe nieprodukcyjne (pozaprodukcyjne) potrzeby ludności,
- 3) potrzeby produkcyjno-eksploatacyjne,
- 4) handel zagraniczny (wywóz).

Podział na wymienione wyżej grupy związany jest nie tylko z różnicami ekonomicznymi pomiędzy produktami, zaliczonymi do poszczególnych grup, lecz również z różną organizacją obrotu. Zaznaczyć jednak należy, że różnice w organizacji obrotu produkcją, należącą do poszczególnych grup, wynikają w dużej mierze z ekonomicznych różnic między nimi.

Potrzeby rynkowe

Produkcja zaspokajająca potrzeby grupy pierwszej również w gospodarce socjalistycznej ma wszystkie cechy towaru, podlega działaniu prawa wartości i dlatego pojęcie „rynku“ w znaczeniu ekonomicznym ma zastosowanie do obrotu tą produkcją. Stąd też słuszne jest w naszej gospodarce pojęcie *obrotu rynkowego*, a ta część produkcji, która przeznaczona jest na obróć rynkowy, zwie się *zaoatrzeniem rynku* (zaoatrzenie potrzeb ludności). Towary, przeznaczone do obrotu rynkowego, są dostępne dla ludności pracującej.

Od zasady tej istnieją wyjątki, gdyż w naszych warunkach okresu budowy podstaw socjalizmu obróć rynkowy obejmuje również częściowo środki wytwarzane, co wiąże się zarówno z istnieniem indywidualnego (drobnokapitalistycznego i drobnotowarowego), jak również spółdzielczego systemu wytwarzania. Środki wytwarzania, przeznaczone na zaspokojenie produkcyjnych potrzeb w tym systemie wytwarzania są towarami w znaczeniu ekonomicznym i dlatego występują w obrocie rynkowym. Dotyczy to:

- 1) indywidualnych (drobnokapitalistycznych) przedsiębiorstw przemysłowych,
- 2) indywidualnych (drobnotowarowych, drobnokapitalistycznych) gospodarstw rolnych,
- 3) przemysłowych spółdzielni produkcyjnych,
- 4) rolniczych spółdzielni produkcyjnych.

Środki przeznaczone na zaspokojenie potrzeb produkcyjnych przedsiębiorstw przemysłowych indywidualnych i spółdzielczych, są stosunkowo niewielkie. Natomiast środki wytwarzania, przeznaczone na potrzeby gospodarstw rolnych indywidualnych i spółdzielczych, przedstawiają poważną część obrotu, ponieważ ten system wytwarzania ma charakter przeważający w naszej gospodarce rolnej, a państwowe gospodarstwa rolne — ze względu na będący w ich dyspozycji areal ziemi, z wyjątkiem lasów — reprezentują niewiele ponad 10% produkcji rolniczej.

Środki wytwarzania w rolnictwie, jeśli idzie o ich pochodzenie, przedstawiają się niejednolicie. Środki pracy, a więc maszyny rolnicze, urządzenia mechaniczne i inne narzędzia pracy, materiały do elektryfikacji gospodarstw rolnych oraz inne materiały budowlane prawie w całości wytwarzane są w przedsiębiorstwach państwowych (udział spółdzielczości w tej produkcji jest minimalny).

Częściowo również przedmioty pracy, to znaczy nawozy sztuczne, paliwa płynne i stałe, środki do tępienia szkodników itp. dostarczane są rolnictwu przez przedsiębiorstwa państwowe. Podstawową jednak część przedmiotów pracy, a więc ziarno siewne i inne nasiona, sadzonki itp. wytwarzają gospodarstwa, które je zużywają, a państwu oddają tylko określone nadwyżki swojej produkcji. Przejmowanie tej produkcji przez państwo oraz zaopatrzenie gospodarstw rolnych (indywidualnych i spółdzielczych) przez państwo odbywa się drogą wymiany na zasadzie stosunków towarowo-pieniężnych. Podobnie obrót produkcji indywidualnych i spółdzielczych przedsiębiorstw przemysłowych w stosunkach wzajemnych między nimi oraz w stosunkach z przedsiębiorstwami państwowymi ma charakter wymiany towarowo-pieniężnej w sensie ekonomicznym i prawnym.

Mimo różnic, stanowiących o odmiennym charakterze ekonomicznym obrotu produkcji przedsiębiorstw spółdzielczych i przedsiębiorstw państwowych, spółdzielnie przemysłowe i spółdzielnie rolnicze, jako przedstawiające wyższą formę systemu wytwarzania w stosunku do systemu opartego na indywidualnej (prywatnej) własności środków wytwarzania traktowane są w przepisach o trybie zaopatrzenia na równi z przedsiębiorstwami państwowymi. W ten sposób państwo daje wyraz trosce o rozwój uspołecznionych form wytwarzania. Zasadę tę w konkretnym wypadku należy rozumieć w ten sposób, że spółdzielczość bierze udział w obrocie pozarynkowym na cele zaopatrzenia, aczkolwiek przedmioty tego obrotu (środki wytwarzania) mają postać towarów o znaczeniu ekonomicznym, a nie tylko o znaczeniu formalnym, jak to ma miejsce w stosunkach pomiędzy przedsiębiorstwami państwowymi.

Zadania w zakresie obrotu rynkowego wykonują państwowe i spółdzielcze organizacje handlu hurtowego i detalicznego, a kierownictwo i nadzór nad tym działem gospodarki narodowej należy do Ministerstwa Handlu Wewnętrznego. W świetle uchwał II Zjazdu PZPR aparat handlu ma do wykonania bardzo poważne zadania w dziedzinie usprawnienia organizacji handlu, obniżenia jego kosztów, przyczynienia się do pełniejszego i lepszego zaspokojenia potrzeb ludności oraz podniesienia jakości produkcji.

Potrzeby pozarynkowe

Następną część stanowi produkcja, przeznaczona na zaspokojenie zbiorowych potrzeb społecznych: produkcyjnych (środki wytwarzania) oraz nieprodukcyjnych (przedmioty, środki spożycia). Ta część produkcji różni się od wymienionych poprzednio w sposób zasadniczy, zarówno ze względu na inny charakter ekonomiczny, jak również ze względu na organizację obrotu. Nie składają się na nią towary w sensie ekonomicznym i dlatego nie stanowi przedmiotu obrotu rynkowego. Jest to oczywiste, zwłaszcza w stosunku do środków produkcji, które jako własność społeczna nie mogą stanowić indywidualnej własności i nie mogą być dowolnie

nabywane przez ludność. Podział tej części produkcji odbywa się w sferze obrotu pozarynkowego w ramach państwowych planów rozdziału na wykonanie zadań określonych w narodowych planach gospodarczych. Ponieważ nie jest ona towarowa w sensie ekonomicznym, obrót tą częścią produkcji zwie się dość często obrotem materiałowym lub materiałowo-technicznym.

Przedmiotem obrotu materiałowego w przeważającym stopniu są środki wytwarzania. Produkcja wymaga wielkich nakładów materialnych. Dotyczy to zarówno materiałów, które biorą bezpośredni udział w produkcji, jak i materiałów pomocniczych oraz paliwa, które umożliwiają przeprowadzenie procesów produkcyjnych oraz są konieczne w celu zabezpieczenia rytmicznej prawidłowej działalności przedsiębiorstw produkcyjnych, transportowych, budowlano-montażowych i innych. Oprócz materiałów, przeznaczonych na zużycie produkcyjne, wchodzi tu również materiały niezbędne na wykonanie remontów: bieżących, średnich i kapitalnych. Obrót na cele produkcyjne obejmuje również materiały potrzebne do produkcji budowlano-montażowej, niezależnie od tego, czy roboty budowlane są wykonywane systemem zleconym, czy też w systemie gospodarczym. Wszystkie te nakłady mają charakter produkcyjny.

Zaspokojenie produkcyjno-eksploatacyjnych potrzeb uspołecznionych przedsiębiorstw służy przevažającą część obrotu materiałowego. Funkcjonowanie organizmu społecznego wymaga jednak nakładów nie tylko na reprodukcję środków wytwarzania, lecz również na ogólną reprodukcję sił wytwórczych. W grę wchodzi nie tylko te środki zaspokajające bezpośrednio potrzeby bytowe ludności pracującej (środki żywności, przedmioty codziennego użytku itp.), lecz również nakłady, których bezpośrednim celem jest „inwestowanie w człowieka”, a więc na kulturę, naukę, oświatę, sport, zdrowie, szkolenie zawodowe, bezpieczeństwo i higienę pracy itd. Na te cele państwo przeznacza wiele środków materialnych, bez których taka działalność byłaby oczywiście niemożliwa. Nakładów materialnych wymaga także utrzymanie organów administracji społecznej i państwowej oraz obrony narodowej, co jest ściśle związane z istnieniem zorganizowanego społeczeństwa. Chodzi o utrzymanie władz państwowych i terenowych, urzędów, wojska, sądownictwa itd., na co państwo przeznacza odpowiednie środki materialne.

Omówione wyżej zbiorowe potrzeby społeczne mają charakter nieprodukcyjny (poza-produkcyjny).

Wykonawcami zadań państwowych w omawianych dziedzinach życia społecznego są ministerstwa i instytucje centralne, którym państwo przydziela środki materialne niezbędne do wykonania zleconych im zadań. Do tego wlicza się również potrzeby materiałowe zakładów produkcyjnych, przeznaczone na akcję kulturalno-oświatową lub inną akcję społeczną (np. na opiekę nad matką i dzieckiem).

Potrzeby eksportowe

Następnym i ostatnim kierunkiem obrotu jest w y w ó z. Nawet państwa, mające w zasadzie pełną samowystarczalność w zakresie posiadanych bogactw naturalnych (Związek Radziecki, Stany Zjednoczone), prowadzą bardzo rozwinięty handel zagraniczny. Jest to jeden z ważniejszych czynników rozwoju całości gospodarki światowej i rynku światowego. Ma to miejsce również w warunkach naszej gospodarki, a szczególnie pomyślnie rozwija się wymiana z państwami demokracji ludowej. Sprzyja temu wspólny cel: maksymalne podniesienie materialne i kulturalne stopy życiowej ludności pracującej, zapewnienie pokoju światowego, rozszerzenie społecznych form wytwarzania. W y m i a n a z z a g r a n i c ą m a w p e ł n i c h a r a k t e r t o w a r o w y, niezależnie od tego, czy przedmiotem jej są środki wytwarzania, czy też przedmioty spożycia.

Obrót ekonomiczny (gospodarczy), skierowany na zaspokojenie scharakteryzowanych poprzednio grup potrzeb społecznych, można podzielić na dwie kategorie:

obró t r y n k o w y i
obró t p o z a r y n k o w y.

Przedmiotem pierwszego jest produkcja, która zaspokaja indywidualne potrzeby ludności, natomiast przedmiotem drugiego jest produkcja zaspokajająca zbiorowe potrzeby społeczne, do których zaliczyć można grupy potrzeb, wyszczególnione na str. 11 pod pkt 2—4, to znaczy zbiorowe potrzeby produkcyjne i nieprodukcyjne (pozaprodukcyjne) oraz wywóz (wydaje się, że w naszych warunkach produkcję przeznaczoną na wywóz, jako warunkującą właściwy rozwój gospodarki narodowej, oraz ze względu na państwowy monopol handlu zagranicznego zaliczyć można do kategorii zaspokajającej zbiorowe potrzeby społeczne).

Różnice pomiędzy wymienionymi kategoriami obrotu mają charakter ekonomiczny i organizacyjny. Różnica ekonomiczna polega na tym, że obrót rynkowy ma postać towarowo-pieniężną, natomiast obrót pozarynkowy w zasadzie tej cechy nie posiada. Wątpliwości co do słuszności tej tezy może budzić fakt, że do obrotu pozarynkowego zaliczono produkcję przeznaczoną na wywóz, która ma charakter towarowy. Niewątpliwie zachowuje ona tę cechę, ale w stosunkach wymiany z zagranicą, natomiast w stosunkach przedsiębiorstw wytwarzających z centralami handlu zagranicznego, a więc w części dotyczącej przebiegu wewnątrz kraju, obrót ten — wydaje się — nie wykazuje żadnych istotnych różnic w stosunku do obrotu na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Różnica organizacyjna polega na tym, że odbiorcami produkcji przeznaczonej do obrotu rynkowego, zasadniczo są przedsiębiorstwa handlu hurtowego i detalicznego, podporządkowane Ministerstwu Handlu Wewnętrznego, a organizacja obrotu należy do jednostek zwierzchnich tych przedsiębiorstw (przykładowo Centralny Zarząd Hurtu Artykułów Gospodarstwa Domowego), natomiast całość obrotu pozarynkowego należy

w zasadzie do aparatu zbytu, działającego po stronie ministerstw, nadzorujących poszczególne gałęzie przemysłu (przykładowo Centralny Zarząd Zbytu Stali).

Zadania w zakresie kontroli obrotu rynkowego należą do Państwowej Inspekcji Handlowej, natomiast kontrolę obrotu pozarynkowego sprawuje Państwowa Inspekcja Gospodarki Materiałowej.

Zgodnie z tym, co powiedziano wyżej o strukturze produkcji, przeznaczonej do obrotu pozarynkowego, ogólną jej masę pod względem ilościowym schematycznie przedstawia wzór:

$$O = (P + S + I) - (Z + HW),$$

w którym:

- O — część produkcji globalnej, stanowiąca przedmiot obrotu pozarynkowego,
- P — produkcja globalna,
- S — zbiórka przemysłowych surowców wtórnych,
- I — import,
- Z — zużycie własne zakładów wytwarzających,
- HW — część produkcji globalnej, przeznaczona do handlu wewnętrznego na zaopatrzenie ludności (obró t r y n k o w y).

W powyższym obliczeniu część wyrażona symbolem HW, to znaczy masa, przeznaczona na zaopatrzenie rynku, zawiera również pewne niewielkie ilości niektórych materiałów, nabywanych w detalicznych punktach handlu, a przeznaczonych na zaopatrzenie pozarynkowe. Ilość ta nie daje się obecnie wydzielić, ponieważ nie jest planowana. Należy również zaznaczyć, że w pierwszej fazie obrotu (produkcja — zby t) masa, przeznaczona na zaopatrzenie pozarynkowe i na zaopatrzenie rynkowe, często występuje wspólnie, a dopiero w dalszych ogniwach obrotu zostaje fizycznie rozdzielona, zgodnie z planem.

Prawo wartości działa w sferze obrotu pozarynkowego, ale w sposób ograniczony. Zarówno w sferze obrotu rynkowego, jak i tutaj dokonywane są nakłady siły roboczej, której reprodukcja wymaga określonych przedmiotów spożycia. Nie tylko te koszty produkcji i obrotu, które obejmują płace, ale również i inne koszty produkcji i obrotu obliczane są w wartościowej formie pieniężnej. Uwarunkowane jest to ostatecznie istnieniem w kraju obrotu towarowego, który realizuje się przy pomocy pieniądza. Wyraża się to w rozrachunku gospodarczym, na zasadzie którego działają uspołecznione przedsiębiorstwa. Dlatego obowiązuje je obrachunek i kalkulacja w formie pieniężnej, a także odpłatne przekazywanie przez przedsiębiorstwa planowo rozdzielanych środków produkcji.

Ta formalna strona posiada duże znaczenie. Pieniężny rozrachunek gospodarczy, odpłatny charakter świadczeń, wynikających z umów o dostawę i innych umów gospodarczych, pomiędzy przedsiębiorstwami państwowymi, odpowiedzialność majątkowa za naruszenie obowiązków umownych itd. odgrywają wielką rolę w dziedzinie racjonalnej organizacji wytwarzania i obrotu, obniżenia kosztów własnych tej działalności, a w związku z tym również w dziedzinie planowego zaopatrzenia różnych gałęzi gospodarki narodowej w środki wytwarzania.

Obrót materiałowy podstawową częścią obrotu pozarynkowego.

Zadanie zaopatrzenia materiałowo-technicznego w gospodarce planowej. Rozdzielnictwo materiałów

W poprzedniej części omówiono charakterystykę obrotu materiałowego, to znaczy tej części obrotu pozarynkowego, która obejmuje produkcję, przeznaczoną na zaopatrzenie materiałowo-techniczne. W naszej praktyce gospodarczej zaopatrzenie materiałowe przeznaczone jest na zaspokojenie zbiorowych potrzeb produkcyjno-eksploatacyjnych oraz nieprodukcyjnych (pozaprodukcyjnych). Tą drogą następuje zaspokojenie potrzeb wszystkich jednostek gospodarki społecznej, a więc przedsiębiorstw, urzędów, instytucji itd. Jest to podstawowa, przeważająca część obrotu pozarynkowego. Charakterystykę produkcji, stanowiącej przedmiot obrotu materiałowego, omówiono powyżej. Zadania w dziedzinie planowania i organizacji zaopatrzenia materiałowo-technicznego należą do aparatu zaopatrzenia. Można więc powiedzieć, że aparat zbytu i aparat zaopatrzenia tworzą łącznie aparat zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki narodowej.

Zadania aparatu zaopatrzenia materiałowo-technicznego występują:

- w procesie wytwarzania i podziału,
- w procesie obrotu,
- w procesie zużycia.

Zadania w procesie wytwarzania i podziału dotyczą przede wszystkim planowania i podziału produkcji. Wykonanie narodowych planów gospodarczych w dziedzinie produkcji przemysłowej, budowlano-montażowej itp. wymaga nakładów w postaci dokładnie określonych materiałów (maszyn, urządzeń technicznych, surowców, innych materiałów podstawowych, energii, paliwa itp.) oraz możliwie dokładnie określonych terminów dostaw tych materiałów. Każdy prawie proces wytwórczy wymaga zastosowania takich, a nie innych materiałów wyjściowych, a rytmiczność i ciągłość tych procesów wymaga z kolei rytmicznego dopływu zaopatrzenia. Dlatego konieczne jest uzgodnienie możliwości produkcyjnych (potencjalnej bazy zaopatrzenia) z potrzebami które produkcja (i inne źródła dodatkowe) ma zaspokoić. Powiązanie to następuje przez system bilansów materiałowych, plany zaopatrzenia materiałowo-technicznego ministerstw nadzorujących odbiorców, centralny plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki narodowej, plany rozdziału oraz plany zapotrzebowania. W konsekwencji tego systemu planów powstaje konkretny program produkcji w takiej nomenklaturze, jakiej wymagają warunki produkcyjne danej gałęzi przemysłu. Program produkcji jest zakończeniem etapu przygotowania produkcji.

Realizacja produkcji następuje w procesie obrotu, który — ze względu na jego organizację — może mieć jedną z następujących zasadniczych postaci:

- obrotu bezpośredniego (w ramach współpracy produkcyjnej) i obrotu nie mającego charakteru współpracy produkcyjnej,

- obrotu tranzytowego,
- obrotu składowego.

Planowanie obrotu, niezależnie od jego postaci, ma na celu praktyczne powiązanie planów produkcji z planem zaopatrzenia materiałowo-technicznego, uwzględniając organizację produkcji i organizację obrotu oraz kierunki obrotu: zaopatrzenie produkcyjne, zaopatrzenie pozaprodukcyjne, wywóz, zaopatrzenie rynku. W ramach planów obrotu następuje uzgodnienie dostaw dla głównych odbiorców danych materiałów w ujęciu szczegółowo-asorymentowym (typy, wymiary, gatunki, numery handlowe itp.), co oznacza konkretyzację potrzeb oraz konkretyzację produkcji, która potrzeby zaspokaja. Na tej podstawie może mieć miejsce z kolei opracowanie szczegółowych bilansów dostaw, realizowanych przez poszczególne zakłady wytwarzające. W zależności od tych ustaleń następuje organizacja obrotu bezpośredniego, tranzytowego i składowego. Planowanie i organizacja obrotu mają więc duże znaczenie dla sprawnego przebiegu obrotu na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Następną sprawą, mającą również istotne znaczenie dla stworzenia odpowiednich warunków zaopatrzenia, jest właściwe zagospodarowanie masy zaopatrzenia w procesie zużycia, to znaczy w zakładach produkcyjnych i w innych przedsiębiorstwach, wymagających określonych nakładów materialnych, niezbędnych do wykonania ich zadań planowych. W tym celu konieczne jest planowanie nakładów materialnych na poszczególne rodzaje produkcji, ustalenie technicznych norm zużycia materiałów oraz ewidencja i rozliczenie zużycia rzeczywistego na jednostkę produkcji, właściwa gospodarka magazynowa, planowanie i normowanie zapasów produkcyjnych oraz dyscyplina w przestrzeganiu tych norm. Wszystkie te zagadnienia składają się na pojęcie gospodarki materiałowej w zakładzie produkcyjnym.

Reasumując, można stwierdzić, że zaopatrzenie materiałowo-techniczne, jako pewna kategoria ekonomiczna w warunkach socjalistycznego systemu wytwarzania, oznacza gospodarkę materiałową w przekroju całej gospodarki narodowej, na którą — jak powiedziano poprzednio — składają się zadania w zakresie planowania i podziału produkcji, obrotu ekonomicznego (gospodarczego) oraz właściwego wykorzystania materiałów w procesie ich zużycia.

Jednym z ważniejszych zadań zaopatrzenia materiałowo-technicznego jest planowanie rozdziału materiałów oraz administracja w zakresie rozdzielnictwa. W praktyce gospodarczej rozdzielnictwo tłumaczy się rzekomą deficytowością danego materiału. Nie wyjaśnia to jednak istotnych przesłanek rozdzielnictwa, gdyż w warunkach szybkiego tempa rozwoju gospodarczego surowce i inne materiały zwłaszcza wytwarzane w trudniejszych warunkach produkcyjnych stosunkowo łatwo stają się deficytowe. Związane to jest częściowo z zasadą planowania gospodarki narodowej, która za podstawę wyjściową planowania produk-

cji przyjmuje przede wszystkim zdolność wytwórczą (przeróbczą) urządzeń produkcyjnych, a dopiero na następnym miejscu uwzględnia możliwości zaopatrzenia materiałowego. W większym stopniu o stosowaniu rozdzielnictwa decyduje konieczność takiego zagospodarowania rzeczywistej bazy zaopatrzenia, które zapewnia określony proporcjonalny rozwój poszczególnych gałęzi przemysłu i innych działów gospodarki oraz umożliwia wykonanie zadań planowych przez przydzielenie wykonawcom tych zadań niezbędnych środków materialnych, finansowych i siły roboczej. Realność planowania polega nie tylko na wyznaczeniu zadań możliwych do wykonania, lecz również na zapewnieniu środków, które wykonanie to warunkują. Więcej, plan wyznacza środki w prawidłowych rozmiarach za pomocą odpowiedniego systemu wskaźników techniczno-ekonomicznych, które wpływają na oszczędne zużycie tych środków, a zatem zapewniają odpowiednie pod względem ekonomicznym gospodarcze wyniki planowej działalności. Raczej więc te przyczyny wyjaśniają przesłanki, na których opiera się planowy rozdział produkcji.

Zasada rozdzielnictwa nie przesądza administracyjnych form, za pomocą których planuje się, realizuje i kontroluje przydziały. Te mogą być różne. W każdym jednak razie rozdzielnictwo ma poważny wpływ na ekonomikę i organizację obrotu. Jest ono jednym z zasadniczych czynników, charakteryzujących centralne gospodarowanie bazą zaopatrzenia.

Różne rodzaje obrotu ze względu na jego organizację i na jego przebieg

Obrót może mieć charakter *s c e n t r a l i z o w a n y* lub *z d e c e n t r a l i z o w a n y*.

Obrót *s c e n t r a l i z o w a n y* występuje:

- a) przy materiałach rozdzielanych,
- b) przy takich materiałach nierozdzielanych, które zamawiać należy wyłącznie za pośrednictwem właściwych jednostek zbytu.

Obrót *s c e n t r a l i z o w a n y* przeważa, zwłaszcza że materiały o ważniejszym znaczeniu dla gospodarki narodowej są *r o z d z i e l a n e*. Centralizacja obrotu polega na tym, że właściwe branżowo jednostki zbytu działają na zasadzie wyłączności, a więc cała masa materiałowa danej branży, niezależnie od resortowej przynależności przedsiębiorstw wytwarzających, rozprowadzana jest przez właściwą jednostkę zbytu.

Do scentralizowanych źródeł obrotu należą w szczególności:

- a) produkcja przemysłu wielkiego i średniego (oraz częściowo drobnego),
- b) scentralizowany skup surowców rolniczych,
- c) scentralizowany skup przemysłowych surowców wtórnych,
- d) import.

Co do importu, dodać należy, że państwo posiada monopol w zakresie handlu zagranicznego (co jest ustalone w konstytucji) i w związku z tym oczywiście jest zagadnienie centralizacji obrotu materiałami pochodzącymi z tego źródła lub przeznaczonymi do obrotu z zagranicą.

Obrót *z d e c e n t r a l i z o w a n y* obejmuje materiały, których rozprowadzenie nie wymaga

ujęcia ich centralnym planem zbytu. Są to przeważnie tzw. części gotowe produkcji przemysłowej, surowce rolnicze pochodzenia miejscowego itd. Przy zdecentralizowanych źródłach zaopatrzenia organizacja obrotu nie należy w zasadzie do jednostek zbytu, ponieważ w grę nie wchodzi tu produkcja, objęta planami tych jednostek.

Do źródeł zaopatrzenia w obrocie *z d e c e n t r a l i z o w a n y m* należą:

a) dostawy w ramach kooperacji (współpracy) produkcyjnej,

b) produkcja własna, z wyłączeniem produkcji rozdzielanej,

c) kontraktacja surowców rolniczych pochodzenia miejscowego,

d) produkcja przemysłu drobnego, nie objęta planem centralnym jednostek zbytu.

Wymienione źródła zaopatrzenia obejmują tę część masy materiałowej, której zbytu nie jest planowany centralnie. Najpoważniejszą część obrotu zdecentralizowanego stanowią *d o s t a w y k o o p e r a c y j n e*. Obejmują one przeważnie tzw. „przygotówki“ (to znaczy części, które wymagają jeszcze dalszej obróbki) oraz części gotowe. Z tych źródeł w szerokim zakresie korzysta zaopatrzenie takich gałęzi przemysłu, w których zasadniczy lub końcowy proces produkcji polega na montażu. Do gałęzi tych należy przykładowo przemysł motoryzacyjny, budowy okrętów, budowy maszyn. Kooperacja produkcyjna jest najbardziej ekonomiczną formą zaopatrzenia, sprzyja specjalizacji i dlatego przyczynia się do obniżenia kosztu własnego produkcji. Przy współpracy produkcyjnej również koszty obrotu materiałów są najniższe. Ta forma zaopatrzenia pozwala na dokładne uregulowanie cykliczności dostaw i utrzymanie stosunkowo niewielkich zapasów rezerwowych.

P r o d u k c j a w ł a s n a jest źródłem zaopatrzenia wówczas, gdy dane przedsiębiorstwo posiada pomocniczy zakład produkcyjny (przykładowo wytwórnia prefabrykatów w przedsiębiorstwie budowlano-montażowym, fabryka narzędzi w przedsiębiorstwie budowy maszyn itp.) lub gdy przedsiębiorstwo część zasadniczej swojej produkcji zużywa na potrzeby własne (przykładowo zużycie tlenu i acetylenu w wytwórni gazów technicznych do robót spawalniczych). Również odpady produkcyjne stanowią niekiedy znaczne źródło wykorzystywane dla zaopatrzenia produkcji dodatkowej i ubocznej.

W przemyśle rolnym i spożywczym poważnym źródłem zaopatrzenia zdecentralizowanego jest *k o n t r a k t a c j a d o s t a w m i e j s c o w y c h*. W ten sposób zakłady przemysłowe zapewniają sobie potrzebną bazę zaopatrzenia w miejscowych gospodarstwach rolnych. Dla niektórych gałęzi przemysłu kontraktacja dostaw jest zasadniczą formą zaopatrzenia. Do takich zakładów przemysłowych należą między innymi: cukrownie, spirytusownie, krochmalnie, fabryki cykorii. Z kontraktacją związana jest najczęściej pomoc, której producent udziela dostawcy (plantatorowi) surowca w postaci zapewnienia dostaw selekcionowanych nasion, nawozów sztucznych, środków chemicznych do zwalczania szkod-

ników, instruktażu dla racjonalnej i wydajnej uprawy selekcyjonowanych nasion itp. Kontrakcja dostaw w przemyśle rolnym jest analogią do omówionej poprzednio współpracy produkcyjnej i podobnie jak tamta jest najbardziej ekonomiczną formą zaopatrzenia.

Produkcja przemysłu drobnego uzupełnia podstawową bazę zaopatrzenia, którą stanowi przemysł kluczowy. Zwłaszcza specjalizowane zakłady drobnego przemysłu, oparte niekiedy na rękodzielniczym systemie produkcji, skutecznie wpływają na poprawę warunków zaopatrzenia przemysłu kluczowego. Przeważnie chodzi o wykonanie na indywidualne zamówienia większych zakładów różnych drobniejszych części, tzw. detali. Większa operatywność drobnego przemysłu, którego produkcja w planie państwowym występuje przeważnie w ujęciu wartościowym, pozwala na lokowanie w nim doraźnych zamówień.

W zależności od przebiegu materiału i dokumentacji dostaw pomiędzy przedsiębiorstwem wytwarzającym a przedsiębiorstwem zużywającym (lub inną jednostką zużywającą) oraz w zależności od sposobu rozliczania dostaw rozróżnić można następujące rodzaje obrotu:

1. bezpośredni,
2. tranzytowy:
 - a) organizowany,
 - b) rozliczany,
3. składowy.

Obrót bezpośredni odbywa się w ramach planów zbytu właściwych branżowo centralnych jednostek zbytu, w ramach planu kooperacji dostaw oraz na podstawie umów zawieranych poza tymi planami co do tej części produkcji, która nie jest realizowana za pośrednictwem jednostek zbytu, lecz bezpośrednio przez przedsiębiorstwa wytwarzające.

Obrót bezpośredni ma miejsce wówczas, gdy materiał i całkowita dokumentacja dostawy łącznie z zamówieniem kierowane są od przedsiębiorstwa wytwarzającego (producenta) bezpośrednio do przedsiębiorstwa zużywającego (odbiorcy) oraz gdy między nimi bezpośrednio następuje rozliczenie za dostawę. Rola organizacyjna właściwych branżowo jednostek zbytu co do obrotu bezpośredniego w ramach ich planów zbytu i rola jednostek organizujących współpracę produkcyjną (ministerstw, centralnych zarządów przemysłu) polega na opracowaniu planu powiązań pomiędzy dostawcami i odbiorcami, którzy w ramach rocznych przydziałów materiałowych, wynikających z państwowego planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, realizują w obrocie bezpośrednim przyznane im ilości.

Obrót bezpośredni jest najbardziej ekonomiczną formą realizacji dostaw, ponieważ nie powoduje żadnych innych dodatkowych kosztów poza tymi, które niezbędne są w celu przemieszczenia materiałów od dostawcy do odbiorcy. Dostawy w ramach umów planowych, dostawy kooperacyjne oraz całe zaopatrzenie ze źródeł zdecentralizowanych odbywają się w formie obrotu bezpośredniego.

Obrót w tranzycie organizowanym występuje, gdy materiał kierowany jest od dostawcy do odbiorcy, również rachunek dostawcy wystawia na odbiorcę, natomiast właściwa branżowo jednostka zbytu występuje w roli organizatora dostawy. Z funkcją tą wiąże się przeważnie obowiązek składania zamówień przez odbiorcę do właściwej jednostki zbytu, a nie bezpośrednio do dostawcy. W tym systemie obrotu wybór producenta (lokalizacja zamówienia) oraz ustalenie terminów, ilości i ewentualnie innych warunków dostaw należy do jednostki zbytu. System tranzytu organizowanego dyktują najczęściej warunki produkcji danego materiału, co ma miejsce zwłaszcza przy produkcji „na zamówienie”. Natomiast produkcja typowa (tzw. asortymenty handlowe) realizowana jest zwykle w obrocie bezpośrednim. Przykładem tranzytu organizowanego na szerszą skalę jest przeważająca część dostaw węgla na cele przemysłowe oraz dostawy wyrobów hutniczych.

Obrót w tranzycie rozliczanym polega na tym, że dostawca (przedsiębiorstwo wytwarzające) kieruje materiał bezpośrednio do odbiorcy na zlecenie właściwej jednostki zbytu, natomiast rachunek dla odbiorcy wystawia jednostka zbytu. Dostawy w tym obrocie są rozliczane dwukrotnie: pierwszy raz — pomiędzy dostawcą i jednostką zbytu, drugi raz — pomiędzy jednostką zbytu i odbiorcą. W związku z tym zamówienia na dostawy oraz dokumentacja dostaw kierowane są z reguły do jednostki zbytu. Pośrednicząca rola jednostek zbytu ma miejsce wówczas, gdy charakter obrotu danym materiałem wymaga rzeczywiście takiego pośredniego ogniwa, co występuje w większym stopniu przy obrocie hutniczymi wyrobami i materiałami budowlanymi na szczeblu hurtu. Między innymi złom hutniczy również dostarczany jest do hut w tranzycie rozliczanym, gdyż zakład, w którym złom powstaje, wysyła go do huty na zlecenie właściwej terenowo składnicy złomu.

W obrocie składowym operatywne jednostki zbytu (biura sprzedaży, składnice, hurtownie) zakupują materiały z produkcji, ze skupu lub importu, przejmują je faktycznie na skład oraz rozprowadzają do odbiorców we własnym imieniu i na własny rachunek. Jest to najbardziej operatywna forma zbytu, dlatego nie ma na ogół zastosowania do materiałów masowej produkcji, wyjąwszy ilości przeznaczone dla drobnych odbiorców. W zasadzie dostawy materiałów przez składnice (hurtownie) mają miejsce w obrocie składowym, przykładowo dostawy stali z wojewódzkich biur sprzedaży Centralnego Zarządu Zbytu Stali (Centrostal). Powszechnie stosuje się również ten rodzaj obrotu przy dostawach przemysłowych surowców wtórnych, na przykład dostawy szmat, makulatury, tłuczki itp. przez zbiornice Centralnego Zarządu Przemysłu Surowców Wtórnych. W tym przypadku obrót składowy jest konieczny również dlatego, że wymieniony Centralny Zarząd w zakładach swoich pakuje, sortuje, czyści lub w inny sposób przygotowuje surowce do stanu, w którym nadają się dla celów produkcyjnych.

Przykład ustalenia ekonomicznej partii dostawy jako podstawy do oznaczenia wielkości zapasu bieżącego

Zapas bieżący jest to zapas, który winien zapewnić ciągłość produkcji w czasie jednego cyklu dostaw. Zapasem bieżącym materiału możemy nazwać wielkość dostawy nadchodzącej w chwili, gdy zapas tego materiału znajduje się na poziomie minimalnym, a która zaspokoi zużycie w okresie jednego cyklu dostaw, tj. do następnej dostawy. Wielkość zużycia wyznacza plan produkcyjny przedsiębiorstwa. Cykl dostaw wynika więc z dwóch wielkości: wielkości dostawy i wielkości zużycia.

Decydujące i bezpośrednie znaczenie dla wielkości zapasu bieżącego posiada wielkość dostawy. Z chwilą zmiany wielkości dostawy zmienia się zapas bieżący. Wielkość dostawy jednak z kolei uzależniona jest od wielkości zużycia, czyli zużycie pośrednio wpływa na zapas bieżący. Wielkość dostawy przedsiębiorstwa jest względnie stała (porównaj artykuł pt. „Wpływ wielkości zużycia na kształtowanie się zapasów w przemyśle sezonowych” — „Gosp. Mat.” Nr 16/53). Rozpatrzmy na jakiej wielkości ustalić zapas bieżący.

Względny szybkości obiegu środków obrotowych przemawiają za sprowadzaniem możliwie najmniejszej partii dostawy. Małe zaangażowanie środków obrotowych związane jest z małą partią dostawy. Z tym łączą się również niskie koszty obsługi zapasów, strat materiałowych itp.

Wielkości dostawy nie możemy jednak zbyt łatwo obniżać, gdyż na przeszkodzie stoją zwiększające się koszty transportu i manipulacji handlowych przy małej wielkości dostawy. Różnica w kosztach przypadających na jednostkę, przy sprowadzeniu tego samego materiału raz drobnicą, a innym razem dostawą wagonową, jest bardzo duża. Mniej wyraźnie występuje ta różnica przy sprowadzaniu zamiast jednego wagonu — dwóch wagonów. Przedsiębiorstwa bardzo często sprowadzają większe dostawy wskutek łatwości dostarczania niektórych materiałów oraz przesadnej przezorności. Dostawy te posiadają takie same koszty transportu, przypadające na jednostkę materiału i są zakupywane po tej samej cenie, lecz należy pamiętać, że takie zwiększone dostawy ujemnie oddziałują na równomierność pracy brygad transportowych, ponadto zwiększają straty, związane z wysychaniem, psuciem się, tlenieniem, niszczeniem przez szkodniki, zwiększają koszty obsługi zapasów, a wreszcie zamrażają w zbędnie zawyżonych zapasach poważne ilości środków produkcji.

Dotychczas określanie wielkości dostawy odbywa się w sposób szacunkowy, niejednokrotnie bez uwzględniania kosztów, związanych z dostawą materiałów. Sprowadzając dostawy wagonowe zamiast drobnicowych, lub dwa wagony zamiast jednego, wyłącza się z obiegu na pewien okres

czasu znaczną ilość materiałów, nie pozwalając na terminowe wykonywanie planu produkcji innym przedsiębiorstwom i powodując trudności w dostawach tego materiału.

Ustalenie najtańszej wielkości dostawy (z uwagi na koszty transportu i koszty związane z obsługą zapasów), a równocześnie dostosowanej do potrzeb ogólnogospodarczych i zapewniającej możliwie szybką rotację środków obrotowych — to zadanie, jakiemu winna odpowiadać ekonomiczna partia dostawy, nazywana również optymalną partią dostawy.

W artykule tym zajmujemy się zagadnieniem, na jakiej wysokości ustalić wielkość dostawy, aby była najtańsza i nie wiązała nadmiernie środków obrotowych. Pragniemy w oparciu o wszystkie czynniki decydujące o wielkości dostawy określić — na przykładzie dostaw cukru — ekonomiczną wielkość dostawy.

Rozpatrujemy dostawy cukru, sprowadzane przez zakład o różnym nasileniu zużycia w ciągu roku. W jednym okresie dostawa 18 ton zaspokoi zapotrzebowanie produkcji na okres jednego miesiąca, a w czasie najmniejszego zużycia ta sama ilość wystarczy na 4 miesiące, czyli miesięczne zużycie wynosi zaledwie 4 i pół tony. Przy zużyciu 18 ton cukru w miesiącu możemy sprowadzić jeden wagon na miesiąc lub dwie dostawy po 9 ton lub wreszcie 18 dostaw po jednej tonie.

Z góry bez obliczeń powiedzieć możemy, że w pierwszym wypadku ze sprowadzeniem dostawy wagonowej związane są najniższe koszty, ale już przy zużyciu miesięcznym 4 i pół tony powstaje wątpliwość, czy sprowadzać cukier wagonowo czy też drobnicą.

Celem rozwiązania tego problemu popatrzmy na kształtowanie się kosztów, które związane są z wielkością dostawy. Wchodzą tutaj dwa rodzaje kosztów. Jedne — to koszty transportu, malejące na jednostkę materiału w miarę zwiększania się wielkości dostaw z drobnicy do wielkości jednego wagonu. Drugie natomiast wzrastają na jednostkę materiału w miarę zwiększania się wielkości dostawy. Do tych ostatnich zaliczyć należy koszty obsługi magazynów i strat materiałowych. Małą partię dostawy zużywa się stosunkowo szybko, a duża musi być długo magazynowana, co pociąga za sobą zwiększone koszty obsługi zapasów i strat materiałowych na jednostkę materiału.

Wpływ kosztów transportu na wielkość dostawy

Do kosztów malejących na jednostkę materiału w miarę zwiększania się wielkości dostawy, należy zaliczyć koszty transportu. Rozpatrzmy te koszty na przykładzie kilku dostaw drobnicowych i wagonowych, aby uzyskać cyfrowo najmniejszy koszt transportu, przypadający na jedną tonę materiału.

Przedsiębiorstwo sprowadza cukier z cukrowni oddalanej o 197 km. Dowieżenie ze stacji do zakładu odbywa się na przestrzeni 4 km (przedsiębiorstwo nie posiada własnej bocznicy kolejowej). Koszt transportu kolejowego i przewóz platformą jednokonną do 5 ton i dwukonną ponad 5 ton, liczony godzinowo łącznie z wyładunkiem przedstawia nam niżej podane zestawienie:

Koszty transportu				
Wielkość dostawy w tonach	Transport kolejowy	Przewóz ze stacji do magazynu	Razem koszty 1 dostawy	Koszty na 1 tonę
0,2	9,06	52	61	305,3
1	99,50	53,5	153	153
1,5	149,25	78	227,75	151,85
2	199	80	279	139,5
3	298,5	82,5	381	127
4	398	84,5	482,5	120,82
5	512,5	87	599,5	119,9
8	820	132	952	119
10	904	162	1 066	106,6
12	1 084,8	192	1 276,8	106,4
15	1 241,5	237	1 478,5	98,56
16	1 313,6	252	1 565,6	97,85
18	1 477,8	282	1 759,8	97,72
32	2 627,2	504	3 131,2	97,85
48	3 940,8	756	4 696,8	97,80

Z zestawienia tego widzimy, że najtańszy jest przewóz koleją oraz koszty wyładowania przy dostawie całowagonowej.

Koszty przewozu koleją oraz wyładowania na 1 tonę są najtańsze przy dostawie wagonowej i wynoszą przy sprowadzeniu wagonu 18-tonowego 97,72, a te same koszty 1 tony przy sprowadzeniu przesyłki po 200 kg wynoszą 305 zł. Koszt ten zwiększa się dla przesyłek mniejszych niż wagon, w zależności od ilości dostaw.

Jeżelibyśmy chcieli sprowadzać w różnych wielkościach dostawy, to koszty transportu i wartość dostawy będą się przedstawiały następująco:

Wielkość dostawy w tonach	0,2	1	1,5	2	3	4	5	8	10	12	15	16	18	32
Wartość dostawy w złotych	3 021	14 953	22 428	29 879,5	44 781	59 682	74 599	119 352	149 066	178 877	223 479	238 366	268 160	476 731
Ilość dostaw na 18 ton	90	18	12	9	6	4,5	3,6	2,2	1,8	1,5	1,2	1,12	1	
Koszty transportu 18 ton (ilość dostaw × koszt transportu 1 dostawy)	6 390	2 754	2 736	2 511	2 286	2 169	2 097	2 094	41 940	1 775	1 754	1 760	1 760	1 76 0

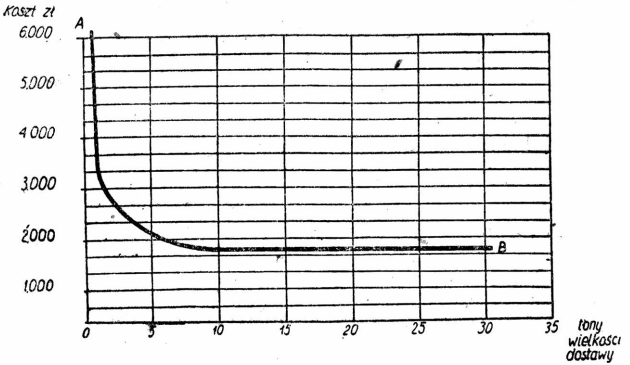
Zestawienie to obrazuje wzrost kosztów sprowadzenia przesyłki wraz ze zmniejszeniem się wielkości dostaw.

Sprowadzenie dostawy 18 ton przesyłką całowagonową jest tańsze o około 1.000 zł od sprowadzenia 18 dostaw po 1 tonie.

Tak wygląda zagadnienie od strony odbiorcy, a przecież również i dostawcę kosztuje więcej załadowanie drobnicy, niż załadowanie całego wagonu.

Wykres kosztów transportu przy różnej wielkości dostawy, przedstawionej uprzednio, przedstawia się następująco (wykres nr 1):

Wykres 1

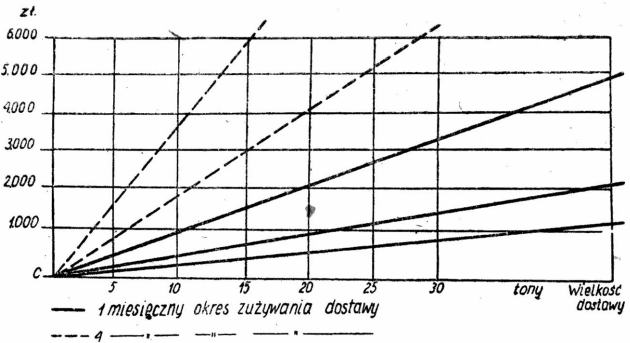


Krzywa A—B przedstawia koszt transportu; koszt ten spada wybitnie, porównując sprowadzenie po 200 kg i po 1 tonie. Różnica między kosztem transportu 5 ton a 16 jest bardzo mała. Przy 5 tonach koszty transportu wynoszą 2.097 zł, a przy 16 tonach — 1.754 zł.

Wpływ kosztów obsługi zapasów na wielkość dostawy

Drugiego rodzaju kosztami, wpływającymi na kształtowanie się wielkości dostawy, są koszty obsługi zapasów (utrzymanie magazynów, urządzeń, zabezpieczenie przed kradzieżą i pożarem, psuciem się, ubezpieczenia materiałów, oprocent-

Wykres 2



owania kredytu itp.) oraz straty materiałowe (wszelkiego rodzaju manka, zaniki, ubytki, tłuczki, niszczenie przez szkodniki itp.). Te koszty rozpatrywane na jednostkę materiału są wprost proporcjonalne do wartości materiału. Rozpatrzmy te koszty, biorąc za przykład poprzednie wielkości dostawy.

Chcąc obserwować również kształtowanie się tych kosztów w zależności od długości czasu magazynowania w przykładzie poniższym, podajemy 1 i 4 miesięczny okres zużycia cukru dla zużycia miesięcznego 18 ton i 4,5 tony (wykres Nr 2).

Z wykresu widzimy, że koszty strat materiałowych, oprocentowania kredytu i obsługi zapasu są tym większe, im większy jest okres czasu, w którym ma być zużyta dostawa.

W naszym wypadku przy 4-miesięcznym okresie zużywania dostawy — koszty strat materiałowych, oprocentowania kredytu i obsługi zapasu na jednostkę materiału są największe.

Ustalenie optymalnej partii dostawy

Aby wyznaczyć optymalną partię dostawy, należy porównać dwie wielkości kosztów poprzednio wymienionych. Porównanie to daje nam poniższe zestawienie, na którym dodaliśmy koszty transportu i koszty obsługi zapasów.

Oszczędność obliczamy przez odjęcie od kosztów

Dostawa 18 ton zużywana w ciągu 1 miesiący

Wielkości dostawy:	0,2	1	2	4	5	8	18	32
I. Koszty transportu	6 390	2 754	2 511	2 169	2 097	2 094	1 760	1 760
II. Koszt obsługi zapasów	5	25	50	100	124	199	447	796
R a z e m	6 395	2 779	2 561	2 269	2 221	2 293	2 207	2 596
Oszczędność	4 188	572	354	62	14	86	ekonom. partia dostawy	289

tów poszczególnych partii kosztów ekonomicznej partii dostawy.

Przy zużywaniu 18 ton w ciągu miesiąca koszty transportu, obsługi, zapasu, oprocentowania kredytu i strat materiałowych są najniższe, gdy sprowadzamy 1 wagon. Natomiast w miarę

zmniejszania się zużycia, tańszą dostawą będzie dostawa mniejsza. W drugim okresie o zużyciu 4,5 tony miesięcznie najtańsza będzie dostawa sprowadzona nie wagonowo lecz drobnicą, gdyż najtańsze koszty mamy, jeżeli sprowadzamy po 4 tony, co ilustruje poniższe zestawienie:

Dostawa 18 ton zużywana w ciągu 4 miesiąca

Wielkość dostawy:	0,2	1	2	4	5	8	18	32
I. Koszt transportu	6 390	2 754	2 511	2 169	2 097	2 094	1 760	1 760
II. Koszt obsługi	20	100	199	389	497	796	1 788	3 184
R a z e m	6 410	2 854	2 710	2 567	2 594	2 890	3 548	4 944
Oszczędność	3 843	287	143	ekonom. partia dostawy	27	323	981	2 377

Przy rozpatrywaniu dostaw powyżej 5 ton a poniżej 18 ton, należy uwzględnić dodatkowy czynnik wchodzący w grę, a mianowicie ekonomiczne wykorzystanie środka transportu. Koszt eksploatacji środka transportu jest prawie taki sam przy częściowym, jak i przy całkowitym wykorzystaniu ładowności. Koszty eksploatacji przy częściowym wykorzystaniu ładowności rozbija się na mniejszą ilość materiału, aniżeli przy wykorzystaniu pełnej ładowności, toteż najmniejsze koszty na jednostkę materiału przypadają na wielkość dostawy pokrywającą się z pełną ładownością środka transportu.

Obliczanie normy zapasu bieżącego w oparciu o ekonomiczną partię dostawy daje następujące korzyści:

a) uwzględnia system oszczędzania przy normowaniu zapasów;

b) norma zapasu bieżącego odpowiada wielkości dostawy i jest tym samym realna;

c) ustalenie wskaźnika zapasu bieżącego w oparciu o optymalną wielkość dostawy jest prostsze i mniej pracochłonne od obliczenia tego zapasu na podstawie przeciętnego cyklu dostaw.

Przy krótkim cyklu dostaw nie potrzeba obliczać w ogóle najtańszych kosztów transportu i obsługi zapasów. Najtańszą dostawą będzie dostawa wagonowa. Konieczność obliczania najmniejszych kosztów istnieje tylko przy długim cyklu dostaw, gdyż istnieje wątpliwość, jaką wielkość dostawy należy uznać za najbardziej ekonomiczną.

W związku z tym, że ekonomiczna partia dostawy jest względnie stała, zwiększone zużycie zaspokaja się przez skracanie cyklu dostaw.

Mgr WŁODZIMIERZ ŁOWCZOWSKI

Nowe chemoodporne tworzywo „fenolit” — jego własności i zastosowanie

Szybko postępuje rozbudowa krajowego przemysłu tworzyw sztucznych, najmłodszej gałęzi przemysłu chemicznego. Wyrazem rozwoju tego młodego przemysłu jest rozszerzający się z każdym dniem asortyment produkowanych tworzyw sztucznych. Oprócz dużej ilości różnych artykułów powszechnego użytku jak np. folii igelitowej, tkanin powlekanych, kaset i puszek do wywoływania filmów, kubków, różnego rodzaju pudełek, których produkcję rozwinięto w ostatnich miesiącach, Zakłady Przemysłu Tworzyw Sztucznych uruchomiły w III kwartale bieżącego roku produkcję nowego, wysokowartościowego, przemysłowego tworzywa sztucznego „fenolitu” — odpowiednika radzieckiego faolitu i niemieckiego havegu.

Fenolit jest cennym tworzywem kwasoodpornym, którego produkcja oparta jest na żywicy fenolowo-formaldehydowej (bakelitowej) z napełniaczami takimi jak azbest, grafit, kwarcyt lub piasek. Zastępując stosowane dotychczas: kwasoodporną stal szlachetną, ołów, nikiel, chrom i inne deficytowe metale, znajdzie on niewątpliwie bardzo szerokie zastosowanie w przemyśle chemicznym, hutniczym, metali nieżelaznych, włókienniczym, do budowy urządzeń i aparatury narażonej na korodujące działanie czynników chemicznych.

Fenolit jest tworzywem termoutwardzalnym, posiadającym doskonałe własności mechaniczne, umożliwiające stosowanie go nie tylko jako tworzywa pomocniczego (wykładziny), lecz także jako tworzywa konstrukcyjnego do budowy aparatów, zbiorników, wanien nawet dość okazałych rozmiarów. Wykazuje on również dobrą odporność termiczną, wytrzymuje bowiem ogrzewanie do temperatury $+140^{\circ}\text{C}$ i jest także całkowicie niewrażliwy na nagłe zmiany temperatury.

Fenolit jest w wysokim stopniu odporny na kwas solny o dowolnym stężeniu, gazowy chlor, tlenki siarki. Kwas siarkowy 50%, kwas fosforowy, kwasy organiczne, jak octowy o dowolnym stężeniu, nie niszczą go nawet w tem. 100°C . Fenolit jest również odporny na alkohole (np. etylowy), na benzen, benzynę, oleje mineralne, roślinne i wiele, wiele innych związków. Nieodporny jest natomiast fenolit na kwasy utleniające, jak np. azotowy, chromowy, stężony gorący kwas siarkowy, stężone roztwory zasad nieorganicznych, aceton i pirydynę.

Obecnie przemysł tworzyw sztucznych produkuje fenolit na podstawie kwasoodpornego azbestu, w postaci płyt nieutwardzonych lub utwardzonych o grubości 5 — 10 mm i wymiarach 1300×650 mm. Płyty nieutwardzone miękkie stosuje się do wykładania i obkładania chemoodpornej aparatury, natomiast płyty utwardzone do budowy wanien, zbiorników itp. Utwardzenie

płyt miękkich następuje przez ogrzanie ich do temp. 130°C . Poszczególne płyty łączy się w jedną całość na zimno za pomocą odpowiedniego kwasoodpornego kitu fenolitowego. Płyty nieutwardzone można także łączyć za pomocą strumienia gorącego powietrza, podobnie jak przy spawaniu płyt winiłowatych.

Po wykonaniu odpowiedniego elementu z fenolitu, powierzchnię jego wygładza się i następnie pokrywa lakierem fenolitowym, w celu zwiększenia odporności chemicznej materiału. Fenolit daje się obrabiać mechanicznie przez szlifowanie, polerowanie, cięcie, frezowanie, gwintowanie itp.

W roku przyszłym przemysł tworzyw sztucznych, w miarę opanowywania procesu technologicznego, uruchomi produkcję innych artykułów z fenolitu jak np. rur, armatury i innych elementów.

W Związku Radzieckim już obecnie wykonuje się z fenolitu rury, armaturę, zbiorniki bez szwów, a nawet całą skomplikowaną aparaturę.

Według danych z technicznej literatury radzieckiej, wanny z fenolitu wytrzymują działanie kwasu solnego stężonego w temp. ok. 30°C przez okres 3 lat, a rury z fenolitu pracują w ciągu wielu lat przy przetłaczaniu kwasu siarkowego i solnego różnych stężeń.

Źródła radzieckie i niemieckie podają, że faolit i haveg — materiały analogiczne do fenolitu, znalazły w tych krajach ogromne zastosowanie zastępując wiele ton drogich tworzyw metalicznych, obniżając w wysokim stopniu koszty własne produkcji i nowych inwestycji.

Radziecki faolit i niemiecki haveg używane są w przemyśle chemicznym do budowy aparatów do otrzymywania jodu, bromu, do budowy wież i kolumn reakcyjnych i destylacyjnych, wanien krystalizacyjnych, wszelkiego rodzaju zbiorników, naczyń transportowych, wiader na kwasy itp.

W przemyśle włókienniczym tworzywo to służy do budowy maszyn do farbowania nici, przędzy, płótna i różnych tkanin. Przemysł jedwabniczy stosuje faolit do produkcji przędzy, przewodników nici i innych urządzeń. W przemyśle elektrochemicznym wanny zbudowane z havegu używane są do otrzymywania miedzi, niklu, żelaza, do budowy elektrofiltrow itp.

Ponadto faolit znalazł zastosowanie w przemyśle celulozowym, papierniczym, wytrawialniach metali, galwanotechnice, w przemyśle graficznym, filmowym, tłuszczowym i wielu, wielu innych.

Z tego krótkiego opisu widzimy, jak bardzo cennym tworzywem jest fenolit i jak wielkie oszczędności gospodarce narodowej przyniesie szerokie zastosowanie tego tworzywa w naszym rozbudowującym się przemyśle.

Właściwe gospodarowanie krótką słomą lnianą

Trudności surowcowe uwidaczniają się w poszczególnych branżach przemysłu włókienniczego, zwłaszcza w przemyśle włókien lkowych, a w szczególności w przemyśle roszarniczym. Trudności te są w znacznym stopniu wynikiem nieurodzaju i spadku arealu lnu włóknistego i konopi, będących podstawowym surowcem dla przemysłu roszarniczego.

Na nieurodzaj lnu złożył się w ostatnich latach szereg istotnych przyczyn, a mianowicie: niepożyteczne warunki klimatyczne, niewłaściwa agrotechnika, lekceważący stosunek rolnika-plantatora do małego zagonka lnu, a również i niewłaściwa gospodarka nasienna.

W tym układzie warunków rokrocznie występuje masowo V gatunek słomy i w związku z tym nasuwa się pytanie, czy dotychczasowe sposoby odbioru, odziarniania i przerobu tych poważnych ilości niskogatunkowej słomy są właściwe i czy doprowadzają do właściwego wykorzystania surowca. Jeśli nie, to jakie nowe, bardziej ekonomiczne formy organizacyjne i techniczne należałoby zastosować w gospodarce plantacyjnej i w samych zakładach roszarniczych, aby uzyskać wysokie ilości i jakości włókna i nasion.

Gatunki słomy określamy na podstawie cech morfologiczno-botanicznych. Wśród tych cech najważniejsza jest cecha długości technicznej łodygi (długość od szyjki korzeniowej do pierwszego rozgałęzienia). W praktyce dzisiejszej przy prymitywnym gatunkowaniu surowca uwzględnia się tylko tę cechę. Słomę o długości technicznej poniżej 50 cm zaliczamy do V gatunku, większe długości są podzielone na cztery gatunki (I—IV).

W skład gatunku V wchodzi słoma, którą można jeszcze trześć na zespołach turbinowych produkujących włókno długie oraz słoma, którą ze względu na niewystarczającą długość lub portarganie, zmuszeni jesteśmy przerabiać na zespołach pakulanych.

Zadaniem naszym jest uzyskać z tego surowca jak największą ilość włókna długiego, tak potrzebnego przemysłowi przedziałniczemu oraz wysokiej jakości włókno krótkie (pakuły) dla produkcji tkanin technicznych.

Dążąc do produkowania jak najlepszego włókna ze słomy V gatunku, nie możemy również zapominać o właściwym odziarnianiu tego surowca, w celu otrzymania możliwie dużej ilości nasion dla celów nasiennych i przemysłowych. To ostatnie zagadnienie zasługuje na uwagę ze względu na trudności zaopatrzenia plantatorów w cenny materiał siewny oraz ze względu na trudności surowcowe przemysłu tłuszczowego.

Podstawą badań w tej dziedzinie, podjętych przez Instytut Przemysłu Włókien Lkowych były doświadczenia z przerobem V gatunku przy różnych sposobach odziarniania, przeprowadzone w Poznańskim Przedsiębiorstwie Skupu Surow-

ców Włókienniczych i Skórzanych w bazie śleszewskiej oraz przy różnych sposobach maszynowego trzeżenia i pakulenia, wykonane przez Instytut w Zakładach Roszarniczych w Witaszycach i Śleszewie oraz w roszarni doświadczalnej I.P. W.Ł.

Doświadczenia wstępne, mające na celu uchwycenie granicy minimalnej długości technicznej łodygi, poniżej której nie daje się przerabiać słomy na zespołach turbinowych, a zatem nie można uzyskać cennego włókna długiego, przeprowadzone w roszarni doświadczalnej Instytutu.

Na podstawie teoretycznych obliczeń ustalono, że minimalna długość techniczna pojedynczej łodygi, która może być przerobiona na turbinie Etrich nowego typu wyniesie około 25 cm. Przeprowadzone badania praktyczne wykazały jednak, że łodygi tej długości technicznej dostarczają włókna długiego tylko wtedy, jeżeli będą nadzwyczaj starannie wyrównane w części korzeniowej.

W praktyce przemysłowej nie jest jednak możliwe tak dokładne wyrównanie do części korzeniowej, jak to osiągnięto w doświadczalnym przerobie, przeprowadzonym przez Instytut.

W warunkach przemysłowych otrzymuje się włókno długie niemal wyłącznie z łodygi, o długości technicznej ponad 35 cm.

Przeprowadzona analiza składu długościowego słomy poniżej V gatunku, otrzymanej z kilku zakładów roszarniczych, wykazała wielką rozpiętość długości technicznej łodygi bardzo słabe wyrównanie. Przy średnich długościach technicznych słomy, wynoszącej około 35—40 cm różnice długości między najkrótszymi a najdłuższymi łodygami dochodziły w poszczególnych snopkach do 25 cm. Ponadto przesunięcia łodygi od podstawy do wierzchołka snopka były również znaczne i dochodziły do 10 cm. Ta duża nierównomierność długości technicznej oraz niestaranne wyrównanie łodygi w części korzeniowej pozwalają przypuszczać, że przerób słomy o średniej długości technicznej poniżej 40 cm nie da takiej ilości włókna długiego, by był on opłacalny.

Dalszym etapem badań były doświadczenia, przeprowadzone w Witaszyckich Zakładach Roszarniczych. Celem tych badań było ustalenie ilości i jakości włókna długiego, otrzymywanego ze słomy o długości technicznej powyżej i poniżej 40 cm, a przede wszystkim ustalenie, czy przerób takiej słomy jest opłacalny.

W doświadczeniach tych przerobiono na zespołach turbinowych typu Etrich i Bindler oraz na zespołach pakulanych typu Etrich i Jaegle dwie duże partie słomy, każdą w czterech powtórzeniach.

Partie te charakteryzowały cechy morfologiczne słomy, podane w tablicy 1.

Tablica 1

Partie słomy	Długość techniczna		Grubość w środku dług. techn.	
	średnia w cm	jednolitość w %	średnia w mm	jednolitość w %
I	43,6	67	1,05	71
II	33,5	71	0,91	80

Wyprowadzony z wyników pomiarów wskaźnik jednolitości długości technicznej (ilość łodyg zawartych w granicach $\pm 7,5$ cm od średniej długości) oraz wskaźnik jednolitości grubości są stosunkowo wysokie dla obydwu partii słomy, a zwłaszcza dla drugiej. Druga partia o krótszej słomie (techniczna długość 33,5 cm) odznacza się 71% jednolitością, wówczas, gdy pierwsza — tylko 67%.

Powyższe dwie partie podzielono na 7 mniejszych i każdą z nich przerobiono na innej maszynie, a mianowicie na:

1. zespole turbinowym Etrich
2. zespole turbinowym Bindler
3. zespole pakulany Etrich
4. zespole pakulany Jaegle

Przerób słomy na tych zespołach przeprowadzono, zachowując te same warunki przerobu, jakie stosowane są w normalnej produkcji przemysłowej. Doświadczenia naukowo-badawcze potwierdzają, że uzyskuje się znacznie wyższą wydajność i jakość włókna długiego, jeśli słoma wychodząca z suszarek nie zostaje poddana trzepaniu bezpośredniemu (co się praktykuje zazwyczaj w zakładzie przemysłowym), lecz dopiero po kilkudniowym odleżeniu. Ponadto technologia produkcji i włókna krótkiego wykazała, że lepsze jakościowo efekty otrzymuje się przy zasilaniu zespołów pakulanych nie taśmą poplątanych łodyg, lecz przez wprowadzenie łodyg mniej więcej równolegle ułożonych, nieprzerwaną warstwą równomiernej grubości pod kątem ca 35° do osi walców maszyny. Równocześnie stwierdza się, że wysoką jakość włókna uzyskuje się przy wilgotności surowca 8—9%.

Z tych względów wprowadzono do doświadczeń dalsze trzy kombinacje przerobowe z dodatkowymi zabiegami, nie praktykowanymi w zakładach roszarniczych w Witaszycach.

Mianowicie przerób słomy po dwudniowym odleżeniu:

- na zespole turbinowym Etrich (kombinacja 5),
- na zespole pakulany Etrich, zasilany łodygami równoległymi o równomiernej grubości pod kątem 35° do osi walców (kombinacja 6) oraz
- na zespole pakulany Jaegle, zasilany surowcem dosuszonym dodatkowo w suszarce (kombinacja 7).

Wyniki przeprowadzonych doświadczeń zestawione zostały w tablicy 2.

Jak z tabeli 2 wynika, nawet w warunkach przemysłowych ze słomy poniżej 35 cm długości technicznej można uzyskać włókno długie. Dużo wyższe wydajności włókna długiego otrzymuje się ze słomy powyżej 40 cm. Jednakże w jednym

i drugim wypadku wartość uzyskanego włókna ogółem z 1 tony słomy (włókno długie + włókno krótkie) nie jest wyższa od wartości włókna krótkiego, uzyskanego z tej samej ilości słomy przerobionej tylko na zespołach pakulanych.

Tablica 2

Wyniki przerobu krótkiej słomy na zespołach turbinowych i pakulanych

Maszyny	Długość techniczna łodyg w cm	% wydajn. włókna do słomy surow.		Wartość włókna uzyskanego z jednej tony słomy	Nr S włókna*)	
		długiego	ogółem dług. + krótk.		długiego	krótkiego
zespół turbinowy Etrich	43,6	3,28	15,81	1.233,6	16	6
	33,5	2,26	15,61	1.072,6	14	6
zespół turbinowy Bindler	43,6	4,09	15,96	1.308,5	16	6
	33,5	2,64	15,56	1.137,8	14	6
zespół turbinowy Etrich ulepszony	43,6	4,82	16,61	1.431,8	16	6
	33,6	3,59	14,49	1.167,8	14	6
zespół pakulany Etrich	43,6		16,09	1.274,0		8
	33,5		16,47	1.227,8		6
zespół pakulany Jaegle	43,6		18,26	1.475,4		8
	33,5		18,92	1.331,3		6—8
zespół pakulany Etrich „ulepszony“	43,6		16,59	1.570,6		8—10
	33,5		16,11	1.337,4		8
zespół pakulany Jaegle „ulepszony“	43,6		17,75	1.747,0		10—12
	33,5		17,13	1.437,0		8—10

*) Numer standaryzacyjny — wskaźnik jakości włókna; im wyższy numer tym lepsze włókno.

Jeśli ponadto od wartości włókna odliczymy koszty związane z przerobem 1 tony słomy, wówczas stwierdzimy, że przerób słomy krótkiej (poniżej 35 cm) tylko na zespołach pakulanych jest bardziej opłacalny od przerobu na zespołach turbinowych i pakulanych.

Przy obecnych trudnościach surowcowych zmuszeni jesteśmy nieraz pracować metodami bardziej kosztownymi, ale za to dającymi potrzebne przemysłowi przędzalniczemu bardziej wartościowe włókno długie. Z naszych doświadczeń wynika, że wartość włókna uzyskanego z przerobu jednakowej ilości słomy o długości technicznej powyżej 40 cm, bądź na zespołach turbinowych, bądź też pakulanych jest jednakowa. Wyższe wydajności włókna długiego uzyskuje się przy klimatyzowaniu słomy roszanej. Dlatego też w przypadku produkcji włókna z krótszej słomy byłoby wskazane słomę taką poddać odleżeniu. Również stosowanie specjalnych zabiegów, a mianowicie zasilanie zespołów warstwą słomy jednolitej grubości pod kątem 35° do osi walców daje znacznie

lepsze efekty, aniżeli zasilanie zespołów pakulanych warstwą łądyg poplątanych. Obydwa ulepszone sposoby przerobu, a w szczególności drugi — właściwe zasilanie zespołów pakulanych — winny być stosowane w produkcji przemysłowej, albowiem doprowadzają do znacznie lepszego wykorzystania surowca w porównaniu ze sposobami powszechnie w przemyśle praktykowanymi.

Przy ulepszonym zasilaniu zespołów pakulanych uzyskuje się włókno o dwa sortymenty (Nr S) wyższe, aniżeli przy zasilaniu normalnie stosowanym. W celu uzyskania możliwie wysokich Nr S. Instytut przeprowadził szereg innych doświadczeń, wśród których należy wymienić dwa: otrępywanie części wierzchołkowej łądyg na zespole turbinowym przy równoczesnym przerobie wytrzępek na zespole pakulanych. Przy takim sposobie przerobu otrzymano dwie jakości włókna: niższa — z otrępanej części wierzchołkowej (Nr S — 6) oraz znacznie wyższa z korzeniowej części łądyg (Nr S — 10). Włókno z części korzeniowej odznacza się ponadto wysoką czystością i, co jest nader ważne, cechuje go duża długość poszczególnych włókien.

Otrępywanie części wierzchołkowych łądyg ma na celu usunięcie wierzchołków, które trudno na zespołach pakulanych oczyszcza się z drewnika.

Trudności oczyszczenia wierzchołków powoduje wysokie zapóździejzenie włókna. W szczególności notuje się wysokie występowanie paździerz trwałych, trudniej usuwalnych w procesie zgrzeblenia w zakładach przędzalniczych. Mimo, że przy tym przerobie otrzymuje się wysoką jakość włókna krótkiego, to jednakże z powodu wyższych niż normalnie kosztów przerobowych jest on nieopłacalny. W razie uzyskania wysokich efektów jakościowo-wartościowych myślano przystosować do tego celu turbinę o jednej sekcji, albowiem druga sekcja przy przerobie słomy krótkiej nie jest potrzebna.

Wysokie efekty ilościowe i jakościowe notowano również przy dwukrotnym przepuszczaniu słomy przez zespół pakulany. Otrzymano Nr S — 8 o przeciętnym zapóździejzeniu i średniej długości poszczególnych włókien. Jednakże ten sposób przerobu jest również mniej opłacalny od przerobu powszechnie stosowanego.

Jak podano przerób słomy krótkiej na turbinie jest mało opłacalny, albowiem warstwa krótkich łądyg o długości technicznej poniżej 40 cm wprowadzona do turbiny daje tylko nieznaczną ilość włókna długiego. Chociaż uzyskuje się w pierwszej sekcji turbiny włókno długie, to jednak przy przerzucie tego włókna do drugiej sekcji spada ono przeważnie pod turbinę i włókno długie dostaje się do wytrzępek. W takim stanie rzeczy Instytut Przemysłu Włókien Łykowych podjął prace zmierzające do zmian konstrukcyjnych przetrutnika, mające na cel zwiększenie wydajności włókna długiego. Prace są w toku.

Również odziarnianie słomy krótkiej sposobem powszechnie obecnie praktykowanym na odziarniaczkach różnego typu nie jest właściwe. Odziarniaczki mają bowiem optymalne granice długości, przy której grzebienie mogą uchwycić wiechę rośliny. Zatem, by krótką słomę dostatecznie

odziarnić, należałoby warstwę łądyg ułożyć na stole zasilającym w ten sposób, by pasy przyciskowoprowadzące odziarniaczki przechodziły przez część korzeniową łądyg. Jednakże przy takim ułożeniu słomy stwarzamy dogodnie warunki do wyciągania łądyg słabo wtedy trzymany; ilość targanu zwiększa się wówczas i dochodzi nieraz do 30% słomy odziarnionej.

Chcąc obniżyć ilość targanu powstającego w czasie odziarniania słomy krótkiej zmniejsza się długość części łądyg, wystających w stronę grzebieni odziarniających. Jednakże takie nastawienie łądyg powoduje niedostateczne odziarnienie i w słomie prostej pozostaje znaczna ilość nie oberwanych główek, dochodząca nieraz do 20% — tablica 3.

Tablica 3

Odziarnienie i przerób prostej krótkiej słomy Inianej.
1000 kg

Rodzaj przerobu	% nasion wydobytych w stosunku do słomy nieodziarnionej	Wartość nasion w zł	% pakul do słomy surowej	Nr S pakul**)	Wartość pakul w zł	Wartość nasion i pakul w przelicz. do wody słomy nieodziarnionej po**)
słoma prosta odziarniona przy użyciu odziarniaczki	12,95	647	16,84	10	550	1.197
Słoma prosta młócona maszyną szerokomłotną	12,85	650	18,36	8	556	1.206
Słoma prosta odziarniona i następnie młócona dodatkowo maszyną szerokomłotną	3,08	164				

*) wartość nasion podano po potrąceniu nakładów na robociznę bezpośrednią odziarniania względnie młócenia.

**) Wartość pakul podano po potrąceniu nakładów na robociznę bezpośrednią oraz koszty wydzielowe w oddziale basenów i przy zespole pakulanych.

W takim układzie warunków nasuwa się pytanie, czy nie byłoby bardziej właściwe odziarniać lny lichej wartości na maszynach szerokomłotnych, względnie na innych maszynach odpowiednich do tego celu.

Odziarnianie na maszynach szerokomłotnych odnosi się do przypadków najrzadziej występujących i jedynie wyjątkowych w praktyce dotychczasowej. Takie odziarnianie oceniane powierzchownie, zanim byłoby porównawczo — eksperymentowane, może nastroczać obawę dalszego obniżania — i tak już niskiej — wartości technolo-

gicznej tego surowca dla celów włókienniczych. Sposób ten zarysował się jednak z góry jako atrakcyjny, albowiem rokował widoki na połączenie dwóch dodatnich momentów — dokładności procesu odziarniania, a więc zwiększenia uzysku nasion oraz łatwości wykorzystania w tym celu maszyn szerokomłotnych — rozpowszechnionych w bazach Skupu Surowców Włókienniczych i Skórzanych.

Przeprowadzone doświadczenia wykazały jednak, że maszyna szerokomłotna również pozostawia wiele nie omłócanych główek w słomie, a zatem w tym względzie nie spełnia wymaganego zadania.

Uzyskane wyniki przedstawione są w tabeli 3.

Chociaż wartość pieniężna włókna uzyskanego z jednej tony słomy odziarnionej na maszynie szerokomłotnej równa się wartości włókna otrzymanego ze słomy odziarnionej na odziarniacze, to jednakże takiego sposobu młócenia, mimo korzyści z nim związanych, nie można zalecać nie tylko na skutek niedokładności odziarniania, ale również ze względów technologii przerobu. Z maszyny szerokomłotnej nie uzyska się słomy prostej, lecz jedynie potarganą, gdy tymczasem przedstawione uprzednio wyniki doświadczeń wyraźnie stwierdziły wyższość zasilania zespołów pakulanych warstwą łodyg równolegle ułożonych, wprowadzanych do maszyny pod kątem 35° do osi walców pakularki.

Z tego to względu Instytut zapoczątkował w 1954 r. badania nad konstrukcją maszyny odziarniającej słomę krótką i potarganą, mającą się odznaczać wysoką wydajnością słomy, o wysokim stopniu odziarniania, o możliwie wysokiej wartości technologicznej.

Słoma krótka poniżej 40 cm wchodzi w skład gatunku V, do którego jak wiadomo zalicza się również słomę o długości technicznej łodyg poniżej 50 cm. Słomę taką przy odbiorze od plantatorów magazynuje się łącznie w stodołach lub w stogach i dopiero w trakcie odziarniania przeprowadza się sortowanie według długości na słomę turbinową (powyżej 40 cm) oraz na nieturbinową (poniżej 40 cm). Taki system sortowania surowca zwiększa pracochłonność odziarniania oraz sprawia, że niesłuszną staje się równa zapłata za surowiec nierównej wartości technologicznej.

Toteż wprowadzone w roku 1954 warunki techniczne odbioru słomy usuwają te mankamenty i dzielą gatunek V na dwa, a mianowicie na V o długości technicznej łodyg 50 — 40 cm oraz na VI o długości — poniżej 40 cm.

Słomę krótką nieturbinową należy stogować osobno, nie tylko by zmniejszyć pracochłonność sortowania, lecz również ze względu na otrzymanie wysokiej jakości nasion siewnych.

Stwierdzono w lniarskiej gospodarce plantacyjnej, że nasiona wysokiej produktywności można uzyskać jedynie z lnu zdrowego i dobrze wyrosniętego. Nasiona uzyskane z lnu I i II gatunku będą niewątpliwie wyższej jakości użytkowej, aniżeli otrzymane ze słomy krótkiej.

Mikroskopowe badania nasion oraz dokładna obserwacja rozwoju kielków podczas prób kiełkowania wykazują, że nasiona otrzymane ze słomy

lnianej poniżej 40 cm są bardzo często porażone chorobami oraz słabo wykształcone i najczęściej nie odpowiadają wymaganemu ciężarowi 1000 nasion 4,5 — 5,5 g, nie powinny być zatem wydawane plantatorom do siewu, ale przekazywane przemysłowi tłuszczowemu na olej.

Tymczasem dawniej w zakładach rozszarniczych, a obecnie w przedsiębiorstwach skupu, nasiona, pochodzące ze wszystkich długości słomy, brane są bez wyboru na zespoły czyszczące i rozprowadzane jako materiał siewny dla plantatorów.

Dla celów gospodarki plantacyjnej używane są zatem nasiona, pochodzące ze wszystkich gatunków słomy, a bodajże w największej ilości nasiona, uzyskane z krótkiej słomy, między innymi dlatego, że udział nasion w słomie V gatunku jest wyższy, aniżeli w gatunkach II czy I. W ostatnich latach rozprowadza się na plantacje nasiona pochodzące w większości tylko z gatunków najniższych, albowiem słomy wyższych gatunków uzyskuje się coraz mniej.

Niewątpliwie gospodarce plantacyjną polepszy się chociaż częściowo, gdy w trakcie odbioru ustosy się osobno len o krótkiej słomie, a uzyskane w czasie odziarniania nasiona przeznaczy wyłącznie na olej.

Odrębne zagadnienie stanowi gospodarowanie potarganą słomą lnianą. Ze słomy takiej, choćby największej długości, nie można w przemysłowym przerobie uzyskać włókna długiego; słoma potargana może być przerabiana jedynie na zespołach pakulanych, produkujących włókno krótkie. Również przez właściwe odziarnianie i przerób można będzie uzyskać z tej słomy dużo wyższe efekty, aniżeli te, jakie się obecnie z niej uzyskuje.

Instytut przeprowadził szereg doświadczeń, które stwierdzają, że znacznie wyższy stopień odziarnienia i wydajności słomy uzyskuje się na maszynach szerokomłotnych, niższy zaś na międlarkach, znajdujących się w bazach przedsiębiorstw skupu. Pomimo tego maszyny szerokomłotne nie powinny być stosowane przy odziarnianiu, ponieważ poważnie uszkadzają słomę, obniżając jej jakość, a w szczególności jakość włókna.

Tablica 4
Odziarnianie i przerób potarganej słomy lnianej 100 kg

Rodzaj przerobu	% nasion wydobytych z targanu nie odziarnionego	Wartość nasion	% pakul do słomy surowej	Nr S pakul	Wartość pakul *)	Wartość nasion i pakul *)
Targan odziarniony sposobem międlenia	11,31	554	18,0	6—8	504	1058
Targan młócony	16,50	832	19,20	4	445	1277

*) Wartość pakul wyliczono po potrąceniu nakładów na robociznę bezpośrednią oraz koszty wydziałowe w oddziale basenów i przy zespole pakulany.

Podobnie już przy przerobie słomy prostej, asortyment pakul okazał się lepszy w próbach z targanu miedlonego od asortymentu, uzyskanego z próbnego przerobu targanu młóconego. W przypadku pierwszym włókna krótkie ocenione organoleptycznie zaliczono mniej więcej w połowie do Nr S — 6 i Nr S — 8, w drugim zaś — zakwalifikowano przeważnie do Nr S — 4. Prace dwóch wyżej wymienionych maszyn obrazuje wyraźnie tabela 4.

Opracowywana przez Instytut maszyna gniotąca targan ma polepszyć obecny stan, a mianowicie zwiększyć wydajność słomy i nasion, nie obniżając wartości technologicznej słomy, a zatem i włókna.

Przy trzepaniu słomy długiej na zespole turbinowym uzyskujemy włókno długie i wytrzępki z części wierzchołkowych i korzeniowych łodyg. Wytrzępki spadają na transporter przebiegający pod zespołem turbinowym, po czym przerabiane są na zespole pakulnym. Doświadczenia prze-

prowadzone w Instytucie wykazały jednak wyższą jakość pakul uzyskanych i wytrzępków korzeniowych (Nr S — 8) od pakul pochodzących z wytrzępków wierzchołkowych lub zmieszanych (Nr S — 6).

Z uwagi na to wskazane byłoby przerabiać oddzielnie wytrzępki korzeniowe i wierzchołkowe.

Niemniej ważną jest wilgotność przerabianych wytrzępek, jak również jednolitość wilgotności. Z doświadczeń Instytutu wynika, że przerób wytrzępków o wilgotności 8% daje najkorzystniejsze efekty ilościowo — jakościowe. Przy tej wilgotności uzyskuje się bowiem najbardziej czysty produkt o stosunkowo najmniejszym skracaniu włókien, przy wysokiej wydajności zespołu na maszynogodzinę.

Odpowiedni przerób i właściwe odziarnianie doprowadzą do zwiększenia wydajności nasion, a ponadto do polepszenia jakości włókna, zatem częściowo zniwelują trudności surowcowe, jakie notuje się rokrocznie w przemyśle roszarniczym.

Z PRAC PTE

WITOLD CHMIELEWSKI

Bibliografia zagadnień magazynowych

Literatura z zakresu gospodarki magazynowej — choć znacznie szczuplejsza, niż innych zagadnień zaopatrzenia — posiada mimo to ponad 200 opublikowanych pozycji. Większość z nich stanowią artykuły w czasopismach oraz akty normatywne ogólne i specjalne. W wielu przypadkach zdarza się, że zagadnienia magazynowe poruszone są fragmentarycznie w pracach traktujących zasadniczo o zupełnie innych sprawach, których tytuły nie pozwalają spodziewać się treści dotyczącej magazynów. Spisów bibliograficznych tej literatury nie ma i stanowi to trudność dla tych, którzy zajmując się kwestiami gospodarki magazynowej — poszukują źródeł bądź dla pracy naukowej i studiów, bądź dla codziennej pracy zawodowej.

Zespół Gospodarki Magazynowej w Sekcji Gospodarki Materiałowej Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego przystąpił w ubiegłym roku do opracowania bibliografii literatury z zakresu gospodarki magazynowej. W pierwszym rzędzie opracowany został dziesiętny podział zagadnienia (symbol 658.78) na grupy, który został opublikowany w artykule pt. „Notatnik bibliograficzny

zaopatrzeniowca“ (Gospodarka Materiałowa Nr 20, str. 616, 1954).

Stosownie do tego podziału zgromadzone zostały opublikowane w okresie 1949—1954 ważniejsze prace książkowe i artykułowe oraz przepisy prawne. Dotychczas objęto spisem — poza książkami — Dziennik ustaw PRL, Monitor Polski, Biuletyn PKPG oraz czasopisma: *Ekonomika i Organizacja Pracy*, *Gospodarka Materiałowa*, *Zycie Gospodarcze*, *Gospodarka Planowa*, *Technika i Gospodarka Morska*, *Transport*, *Rachunkowość*.*)

Prace nie zostały zakończone i muszą potrwać jeszcze kilka miesięcy, aby bibliografia była kompletna.

Chcąc jednak uprzystępnąć szerokiemu gronu zaopatrzeniowców dotychczasowy wynik prac — podaję pierwszą część bibliografii.

Oznaczenie skrótów czasopism:
ZG — *Zycie Gospodarcze*
GM — *Gospodarka Materiałowa*
GP — *Gospodarka Planowa*
EOP — *Ekonomika i Organizacja Pracy*
TGM — *Technika i Gospodarka Morska*
TS — *Transport i Spedycja*
MP — *Monitor Polski*
Rach. — *Rachunkowość*

* Gwiazdka przy tytule oznacza wydawnictwo książkowe

658.780 — Ogólne

1. Falkowski P. — Gospodarka magazynowa w przemyśle hutniczym. ZG—1951, Nr 19, str. 1057.
2. Chmielewski W. — Zadania na 1952 r. w dziedzinie usprawnienia gospodarki magazynowej. GM—1952, str. 18.
3. Czerniewicz O. — Elementarne podstawy gospodarki materiałowej. GM—1952, str. 326.
4. Bez autora — Narada służby magazynowej. GM—1952, str. 371.
5. Bez autora — Zagajenie narady roboczej służby magazynowej w Pafawagu. GM—1952, str. 377.
6. Bez autora — Zadania służby magazynowej. GM—1952, str. 379.
7. Bez autora — Znaczenie nomenklatury i normalizacji w pracy magazynów. GM—1952, str. 385.
8. Bez autora — Podsumowanie dyskusji narady roboczej służby magazynowej. GM—1952, str. 387.
9. Zelnikier — Gospodarka magazynowa i składowa w portach. TS—1951, Nr 9, str. 316.

10. Szonert K. — Zabezpieczenie mienia w transporcie krajowym. GM—1953, str. 137.
11. Bronikowski J. — Z doświadczeń gospodarki magazynowej hutnictwa. GM—1953, str. 452.
12. Muszkiet T. — Praca służby magazynowej a normy zużycia materiałów. GM—1953, str. 518.
13. *Giza S. i Majewski M. — Gospodarka magazynowa i jej kontrola. wyd. II, W-wa 1949, str. 332, Polska Ag. Wydawnicza.
14. *Falkowski P. — Organizacja i administracja magazynów w przemyśle. Gliwice, str. 91.
15. *Spoż K. i Szych S. — Magazyn spożywczy. Polgos—1951, str. 193.
16. *Chmielewski W. — Magazyn zaopatrzenia materiałowego. Polgos, 1952, str. 183.
17. *Griniewicz G. P. — Urządzenia składów i mechanizacja robót ładunkowych na kolejach. Wyd. Komunik. 1949, str. 456.
18. *Spiwakowski L. J. — Składowsko chozajstwo metalurgicznych zawodow. Metalurgizdat, 1953, str. 199.
19. *Min. Bud. Przem. CZZ — Instrukcja o gospodarce magazynowej. Warszawa, 1954, str. 201.
20. *Min. Bud. Miast i Osiedli — Instrukcja w sprawie gospodarki i księgowości materiałowej, C.D.W., W-wa, 1954, str. 303.
21. *Sajkowski E. i Szeremeta W. — Gospodarka magazynowa i transport materiałów w resorcie łączności. Wyd. Komunik. 1954, str. 336.
22. *Nefiedow, Głuszko, Florin — Matierialnyje sklady ugotnoj promyslnosti. Ugletiechizdat, 1952.
23. *Krygier K. i Witkowski H. — Gospodarka materiałowa w przemyśle. Polgos, 1952, str. 462.
24. *Muszkiet T. — Gospodarka materiałowa w przemyśle węglowym. Polgos, 1953, str. 204.
3. Stępień W. — Prewencja przeciwpożarowa w przemyśle. ZG—1951, Nr 6, str. 368.
4. Szwankowski St. — Transport międzypiętrowy w portowych magazynach wielopiętrowych. TGM—1951, Nr 3, str. 290.
5. C. J. — Mechanizacja prac magazynowych (staplarka Raba, opis). TS—1951, Nr 12, str. 516.
6. Pluta A. — Międzywydziałowe magazyny produkcyjne w zakładzie budowy maszyn. EOP—1953, Nr 1, str. 11.
7. „St. Ł.” — Zastosowanie wózkopodnośników w ładowni. TGM—1953, Nr 6, str. 220.
8. Lipnicki i Płoska — Mechaniczne urządzenia magazynowe. GM—1953, str. 494.
9. Pietras S. — Urządzenia magazynowe i mechanizacja procesów pracy w składnicach zbytu. GM—1954, str. 311.
10. *Cholewa Z. — Urządzenia przeładunkowe. Wyd. Komunik., W-wa 1949, str. 248.
11. *Benin G. S. — Miechanizacja pogruzoczno-razgruzocznych rabot w sacharnoj promyslnosti. Piszczepromizdat, Moskwa 1949, str. 71.
12. *Kraszennikow G.W. Małaja miechanizacja pogruzoczno-razgruzocznych rabot. 1951, str. 84.
13. *Anninski B. A. — Mechanizacja transportu w hutach żelaza. PWT, 1952, str. 176.
14. *Kłapkowski T. — Rozplanowanie i urządzenia magazynów w zakładach przemysłowych owocowych. PWT—1953, str. 21.
15. *Diegtieriew G. W. — Miechanizacja pogruzki-razgruzki tarnoupakowocznych gruzow na awtotransportie. Wyd. Min. Gosp. Kom. ZSRR, 1949, str. 160.
16. *Andrejew i Preobrażenskij — Kompleksnaja miechanizacja na składach i mieżcechowym transportie w maszynostrojenji, Maszgiz, 1952, str. 314.
17. *Krajsberg J. — Mechanizacja prac w składach drewna. PIWR i L 1954, str. 157.
18. *Brach, Chojnacki i Wójcikowski — Urządzenia do transportu bliskiego (wykaz i charakt. techn.) PWT, 1954, str. 334.
19. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 10.VIII. 51 w sprawie ustalenia rodzaju narzędzi mierniczych podlegających obowiązkowi legalizacji. MP 76 p. 1054.
20. Rozporządzenie Ministra Gospodarki Komunalnej z dn. 28. VIII. 1951 r. o zapobieganiu powstawania i rozszerzania się pożarów w budynkach. Dz. U. 49, poz. 360.
21. Rozporządzenie Ministra Gospodarki Komunalnej z dn. 11.VI. 1952 r. w sprawie czyszczenia kominów oraz przewodów dymowych i spalinowych. Dz. U. 36, p. 252.
22. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 173 z dn. 29.V. 1952 r. w sprawie obowiązku konserwacji wag, spisu wag nieczynnych oraz ich naprawy, Biuletyn PKPG, Nr 23, p. 115.
23. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 225 z dn. 19.VII. 1952 r. zmieniające zarządzenie Nr 173 z dn. 29.V. 1952. Biuletyn PKPG Nr 30, p. 144.
24. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 206 z dn. 7.VI. 1952 r. w sprawie sposobu przeprowadzania racjonalizacji oświetlenia w zakładach przemysłowych. Biuletyn PKPG Nr 28, p. 133.
25. Rozporządzenie Ministra Gospodarki Komunalnej z dn. 12.XI. 1952 r. o kontroli bezpieczeństwa przeciwpożarowego w instytucjach posiadających własną służbę ochrony przeciwpożarowej. Dz. U. Nr 46, p. 314.

658.781 — Organizacja magazynów

1. Moskalewski T. — Zdecentralizowane magazyny produkcyjne. Przegląd Techniczny, 1951, Nr 11/12, str. 502.
2. Łukawer E. — Prawa i obowiązki kierowników magazynów i magazynierów. GM—1949, str. 56.
3. Mackiewicz W. — Regulamin dla magazynierów. GM—1949, str. 299.
4. Swistun K. — Zagadnienie roli hurtu spożywczego i magazynów w detalu spożywczym. GP—1954, Nr 6, str. 26.
5. Krysiński S. — Zagadnienie organizacji ochrony mienia w przedsiębiorstwach przemysłowych. EOP—1954, str. 460.
6. Krzemiński W. — Interwencyjne magazyny skór garbowanych. GM—1954, str. 178.

658.782 — Warunki techniczne

1. Płoska H. — Magazyny na nawozy sztuczne. GM—1954, str. 25.
2. *Szwankowski S. — Budowa i wyposażenie magazynów portowych. Wyd. Kom. 1954, str. 130.
3. Okólnik PKPG z dnia 18.I. 1954 r. GKOPI-5 w sprawie przestrzegania ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy przy projektowaniu zakładów przemysłowych. Biuletyn Nr 3, poz. 21.

658.783 — Urządzenia

1. *Porębski E. — Mechaniczne urządzenia magazynowe. Wyd. Morskie, Gdańsk, 1951, str. 51.
2. Kostrzewa K. — Znornalizowany regał magazynowy. Mechanik, 1947, Nr 4—5, str. 159.

26. Rozporządzenie Ministra Gospodarki Komunalnej z dn. 23.V.1953 r. w sprawie zabezpieczenia przeciwpożarowego w malarniach-lakierniach oraz w składach farb i lakierów. Dz. U. Nr 32, p. 130.
 27. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 66 z dn. 12.IV.1954 r. w sprawie zaopatrzenia w odzież przeciwdeszczową. Biuletyn PKPG Nr 11, p. 49.
- 658.784 — Czynności**
1. Goliński J. — Odbiór dostaw materiałowych. GM—1949, str. 122.
 2. Krygier K. — Normalizacja odbioru jakościowego. GM—1952, str. 263.
 3. Wąkar A. — Odbiór towarów produkcji masowej. Ekonomista, 1951, Nr 3, str. 46.
 4. Krzyżanowski J. — Odpowiedzialność w świetle nowego kolejowego prawa przewozowego. Transport, 1953, Nr 4, str. 129.
 5. Horowitz L. — Odbiór jakościowy — ważne ogniwo walki o jakość w handlu. ZG—1953, Nr 23, str. 848.
 6. Krzyżewski T. — Nowa Huta walczy o wyższą jakość dostaw materiałowych. GM—1953, str. 689.
 7. Stępień W. — Wzmocnić walkę z przypadkowymi podpaleniami w zakładach przemysłowych. ZG—1954, Nr 23, str. 909.
 8. *Łapuszkin A. D. — Prijemka materiałów na składach żelaznych dróg. Tranżeldorizdat, 1950, str. 330.
 9. PKPG — Instrukcja o przewozie, odbiorze, przechowywaniu i wydawaniu paliw płynnych i smarów. Wyd. Kom. 1952, str. 63.
 10. Zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego z dn. 5.II.1951 r. o zwalczaniu szkodników zbożowo-mącznych. Dz. U. Nr 8, p. 67.
 11. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 193 z dn. 31.VII.1951 r. o zasadach postępowania przy zgłaszaniu i ewidencjonowaniu reklamacji jakościowych. Biuletyn PKPG Nr 22, p. 227.
 12. Okólnik PKPG z dn. 27.X.1951 r. — wyjaśnienie trybu zgłaszania reklamacji jakościowych przy dostawach. Biuletyn PKPG Nr 29, p. 308.
 13. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 342 z dn. 16.VIII.1951 r. o organizacji laboratoriów przemysłowych. Biuletyn PKPG Nr 24, p. 252.
 14. Rozporządzenie Ministra Gospodarki Komunalnej z dn. 28.VIII.1951 o zapobieganiu powstawania i rozszerzania się pożarów w budynkach. Dz. U. Nr 49, p. 360.
 15. Zarządzenie Ministra Transportu Drogowego i Lotniczego z dn. 8.XI.1951 r. o przepisach rozmieszczenia ładunku w pojazdach samochodowych. MP—97, p. 1384.
 16. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 15.I.1952 r. o obowiązku zbierania i segregowania olejów mineralnych. MP—11, p. 107.
 17. Zarządzenie Ministra Gospodarki Komunalnej z dn. 29.II.1952 r. w sprawie sposobu powoływania i trybu postępowania komisji przeciwpożarowych. MP-22, p. 285.
 18. Okólnik PKPG Nr 9 z dn. 29.III.1952 r. w sprawie obowiązku przestrzegania przepisów dotyczących braków i wad towarów. Biuletyn PKPG Nr 13, p. 81.
 19. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 112 z dn. 3.IV.1952 r. w sprawie obchodzenia się z workami z papieru siarczanowego (natron). Biuletyn PKPG Nr 13, p. 80.
 20. Rozporządzenie Ministra Gospodarki Komunalnej z dn. 11.VI.1952 r. w sprawie czyszczenia kominów oraz przewodów dymowych i spalinowych. Dz. U. Nr 36, p. 252.
 21. Uchwała Prezydium Rządu Nr 538 z dn. 2.VIII.1954 r. w sprawie organizacji ochrony przeciwpożarowej i zakresu działania jej komórek w nacz. org. admin. państw. i jedn. gospod. narod. MP-78, p. 920.
 22. Instrukcja Min. Gospodarki Komunalnej z dn. 23.X.1954 r. w sprawie nadzoru nad wykonywaniem czynności czyszczenia kominów i przewodów dymnych. MP-107, p. 1426.
 23. Zarządzenie Ministra Hutnictwa z dn. 15.X.1952 r. w sprawie sprzedaży blachy z bębnow po sodzie kaustycznej — zał. instrukcja o otwieraniu bębnow. MP-92, p. 1430.
 24. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 9.III.1954 r. w sprawie gospodarki blachą z bębnow. MP-46, p. 644.
 25. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 131 z dn. 25.IV.1952 r. w sprawie obowiązku umieszczania znaków kontrolnych na artykułach obrotu towarowego lub wydawaniu świadectw kontrolnych dla artykułów sprawdzonych przez kontrolę techniczną. Biuletyn PKPG Nr 16, p. 94.
 26. Uchwała Prezydium Rządu Nr 344 z dn. 23.V.1952 r. o wprowadzeniu jednolitych norm i stawek akordowych dla robotników zatrudnionych przy pracach załadunkowych i wyładunkowych. MP-37, p. 542.
 27. Okólnik PKPG Nr 25 z dn. 8.VIII.1952 r. wyjaśniający Uchwałę Nr 344. Biuletyn PKPG Nr 32, p. 156.
 28. Rozporządzenie Ministra Gospodarki Komunalnej z dn. 12.XI.1952 r. o kontroli bezpieczeństwa przeciwpożarowego w instytucjach posiadających własną służbę ochrony przeciwpożarowej. Dz. U. Nr 46, p. 314.
 29. Dekret z dn. 4.III.1953 r. o wzmoczeniu walki z produkcją złej jakości. Dz. U. Nr 16, p. 63.
 30. Dekret z dn. 4.III.1953 r. o ochronie interesów nabywców w obrocie handlowym. Dz. U. Nr 16, p. 64.
 31. Zarządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej oraz Ministra Zdrowia z dn. 1.IV.1953 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy pracowników zatrudnionych przy ręcznym dźwiganiu przenoszeniu ciężarów. Dz. U. 22, p. 89.
 32. Uchwała Prezydium Rządu Nr 398 z dn. 30.V.1953 r. w sprawie wprowadzenia obowiązku warunków technicznych dla wyrobów ważnych. MP-55, p. 693.
 33. Rozporządzenie Ministra Gospodarki Komunalnej z dn. 23.V.1953 r. w sprawie zabezpieczenia przeciwpożarowego w malarniach-lakierniach oraz w składach farb i lakierów. Dz. U. Nr 32, p. 130.
 34. Rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej i Ministra Zdrowia z dn. 19.III.1954 r. w sprawie BHP przy przenośnikach. Dz. U. Nr 13, p. 51.
 35. Rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej i Ministra Zdrowia z dn. 20.III.1954 r. — BHP przy obsługiwaniu żurawi. Dz. U. Nr 15, p. 58.
 36. Rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej i Ministra Zdrowia z dn. 15.V.1954 r. — BHP przy obsłudze i użyciu butli z gazami. Dz. U. Nr 29, p. 115.
 37. Rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej i Ministra Zdrowia z dn. 16.VII.1954 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy obsłudze kolei w zakładach pracy. Dz. U. Nr 38, p. 167.
- 658.785 — Ewidencja ruchu i stanu zapasów**
1. Mosiński K. — Odpisywanie niedoborów materiałowo-towarowych. Poradnik Rachm. i Planisty Nr 2, 1952, str. 3.

2. Kostrzewa K. — Ewidencja materiałowa w składnicy drewna. EOP—1952, str. 161.
3. Cierpisz J. — O możliwościach ujednolicenia dokumentacji wysyłkowej materiałów. GM—1952, str. 391.
4. Hassny T. — Depozyty magazynowe. GM—1952, str. 428.
5. Bogdanowicz W. — Jeszcze o specyfikacjach wysyłkowych. GM—1953, str. str. 445.
6. Kucharski K. — Zastosowanie układu branżowego i rodzajowego w kartotekach i księgowości materiałowej. GM—1953, str. 656.
7. Rutkowski J. i Szczepański J. — Usprawnienia ewidencji i kontroli ruchu materiałów w przedsiębiorstwach przemysłu maszynowego. EOP—1954, str. 187.
8. Petraitis S. — Materiały niepełnowartościowe. Rach. 1953, Nr 7, str. 337.
9. Szarf T. — Ewidencja mank, ubytków i strat. Rach. 1954, Nr 7, str. 319.
10. Szczerba K. — Rejestr zakupu materiałów. Rach. 1954, Nr 9, str. 422.
11. Pleszkun B. — Uproszczona ewidencja materiałów. Rach. 1954, Nr 10, str. 462.
12. Kreisberg J. — Ewidencja tarcicy w stosach. GM—1954, str. 159.
13. *Wiśniowski K. — Zagadnienie mank w przemyśle mięsnym. Wrocław, 1950, str. 69 (wyd. W. Szk. Handl.).
14. Zarządzenie Ministra Finansów z dn. 8.IV.1953 r. w sprawie zasad ewidencji materiałów, towarów i wyrobów. MP-52, p. 587.
15. Zarządzenie Ministra Finansów z dn. 13.IX.1954 r. zmieniające zarządzenie z dn. 8.IV.1953 r. MP-94, p. 1033.
14. Szydłowski R. — Unikać błędów inwentaryzacji w w przemyśle meblarskim. ZG—1954, Nr 24, str. 944.
15. Uchwała Prezydium Rządu Nr 735 z dn. 22.X.1951 r. w sprawie odpisywania niedoborów materiałowo-towarowych. MP-92, p. 1269.
16. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 31.XII. 1951 r. w sprawie określenia właściwości ministrów w zakresie opracowania wykazów dopuszczalnych norm ubytków naturalnych. MP-3, p. 42.
17. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 315 z dn. 1.X.1952 r. w sprawie trybu i sposobu opracowania norm ubytków naturalnych. Biuletyn PKPG Nr 41, p. 195.
18. Zarządzenie Ministra Finansów z dn. 20.II.1953 r. w sprawie inwentaryzacji i zatwierdzenia sprawozdań finansowych. MP-29, p. 359.
19. Zarządzenie Ministra Przemysłu Chemicznego z dn. 21.IV.1954 r. w sprawie wprowadzenia obowiązujących norm ubytków naturalnych dla niektórych artykułów chemicznych. MP-44, p. 632.
20. Instrukcja Ministerstwa Finansów z dn. 30.XI.1954 r. w sprawie przeprowadzania inwentaryzacji ciągłej zapasów materiałowych, półfabrykatów i wyrobów gotowych. Monitor Nr 120, poz. 1707.

658.786 — Kontrola magazynów

1. Siwkiewicz T. — Inwentaryzacja środkiem walki z mankami. Poradnik Rachm. i Planisty Nr 4, 1952, str. 13.
2. Dyakowski L. — O ubytku naturalnym wagi, wzgl. objętości materiałów podczas składowania. GM—1950, str. 313.
3. Chmielewski W. — Przygotowanie magazynów do inwentaryzacji. GM—1952, str. 388.
4. Markiewicz E. — Usprawnienie gospodarki magazynowej — warunkiem prawidłowej inwentaryzacji. GM—1953, str. 571.
5. Hassny T. — Usprawniamy pracę kontrolną komórek zaopatrzenia w magazynach zakładów przemysłowych. EOP—1954, str. 414.
6. Krysiński S. — Zagadnienie organizacji ochrony mienia w przedsiębiorstwie przemysłowym. EOP—1954, str. 460.
7. S. M. — Rewizja gospodarki materiałowej. Rach. 1954, Nr 5, str. 198.
8. Pietyra H. — Jak przeprowadzam rewizję gospodarki materiałowej w kopalni. Rach. 1954, Nr 11, str. 488.
9. Florczak M. — Badania uproszczonej ewidencji materiałów. Rach. 1954, Nr 11, str. 491.
10. Markiewicz E. — Inwentaryzacja ciągła. GM—1954, str. 35.
11. Berek T. — Inwentaryzacja ciągła. GM—1954, str. 102.
12. Chmielewski W. — Badanie gospodarności magazynów metodą wskaźników liczbowych. GM—1954, str. 548.
13. Gorczycki W. — Spis z natury w przedsiębiorstwie produkcyjnym. Polgos, 1954, str. 132.
1. *Górzyński S. — Zasady konserwacji tarcicy w składach. Państw. Wyd. Rol. i Leśne, W-wa 1951, str. 87.
2. Bykowski F. — Racjonalne magazynowanie węgla. Gosp. Węglem, 1952, Nr 4, str. 89.
3. Bez autora — O składowaniu i przechowywaniu żelaza i stali oraz kolorowych metali i wyrobów metalowych. GM—1949, str. 303.
4. C. H. P. Skórz. — Konserwacja pasów skórzanych. GM—1950, str. 117.
5. Bez autora — Podstawowe warunki przechowywania, opakowania i transportu materiałów oraz artykułów elektrotechnicznych. GM—1950, str. 316.
6. Górecki T. — O odpowiednie przechowywanie łożysk tocznych. GM—1951, str. 119.
7. Szpiro i Borysowicz — O nowe metody naturalnego suszenia tarcicy. GM—1952, str. 348.
8. Dębicki — Ładunki samozapalne. TS—1951, Nr 5, str. 189.
9. Postawka — Przewozy łatwo psujących się towarów. TS—1951, Nr 11 i 12, str. 385 i 411.
10. Pomianowski M. — Zabezpieczenie drewna przed ogniem. GM—1953, str. 80.
11. Wojciechowski E. — Konserwacja drewna. GM—1953, str. 258.
12. Kreisberg J. — Gospodarka beczkami w obrocie materiałowym. GM—1953, str. 590.
13. Malanowicz J. — Organizacja impregnacji drewna w budownictwie. GM—1953, str. 705.
14. Harland S. — Niewłaściwe magazynowanie węgla — źródłem marnotrawstwa. ZG—1954, Nr 23, str. 906.
15. Kostka G. — Magazynowanie i opakowanie decydującym czynnikiem utrzymania jakości szkła. GM—1954, str. 84.
16. *Górzyński S. — Zasady konserwacji tarcicy na składach. PWRIŁ, 1951, str. 87.
17. PKPG — Instrukcja o przewozie, odbiorze, przechowywaniu i wydawaniu paliw płynnych i smarów. Wyd. Kom., 1952, str. 63.
18. *Janikowski P. — Składowanie węgla na placu fabrycznym. PWT, 1954, str. 92.

19. Uchwała Prezydium Rządu z dn. 4.X.1950 r. o bezpieczeństwie magazynowania materiałów niebezpiecznych. MP—109, p. 1373.
20. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 361 z dn. 14.IX.1951 r. o powołaniu Komisji do spraw całokształtu zagadnień zabezpieczenia zdrowia i życia ludzkiego przed szkodliwym działaniem niewłaściwego obchodzenia się z materiałami niebezpiecznymi. Biuletyn PKPG Nr 25, p. 269.
21. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 445 z dn. 5.XII.1951 r. zmieniające zarządzenie Nr 361 z dn. 14.IX.1951 r. Biuletyn PKPG Nr 33, p. 332.
22. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 214 z dn. 10.VII.1952 r. przedłużające prace Komisji (Zarządzenie 361 z dn. 14.IX.1951 r.). Biuletyn PKPG Nr 29, p. 141.
23. Instrukcja o użytkowaniu i przechowywaniu ogumienia pojazdów mechanicznych. Dz. T. i Z. Kol. Nr 18, p. 114 ex 1948 (Instr. 3.M-164).
24. Rozporządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 7.VIII.1951 r. w sprawie uznania norm magazynowania węgla (G-07010, 07021, 07025) za obowiązujące od 1.IX.1951 r. Dz. U. Nr 42, p. 323.
25. Okólnik Nr 6 Przewodniczącego PKPG z dn. 17.VIII.1954 r. w sprawie stosowania norm dotyczących magazynowania węgla oraz utwardzenia podłoża składowisk. Biuletyn PKPG Nr 24, p. 105.
26. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 61 z dn. 6.III.1953 r. w sprawie czasowego zabezpieczenia przed korozją maszyn i precyzyjnych wyrobów stalowych. Biuletyn PKPG Nr 7, p. 37.
27. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 300 z dn. 20.X.1953 r. w sprawie przewozu, magazynowania oraz kontroli zużycia artykułów ogniotrwałych. Biuletyn PKPG Nr 35, p. 173.

NASI KORESPONDENCI PISZĄ...

Do czytelników!

Redakcja „Gospodarki Materialowej“ rozpoczęła w ostatnim kwartale 1954 r. prace przygotowawcze do działalności w roku 1955. Okres przygotowawczy charakteryzował się między innymi dążeniem do ścisłego powiązania pracy zespołu redakcyjnego z Czytelnikami — pracownikami służb zaopatrzenia w przemyśle oraz pracownikami aparatu zbytu.

Chcemy, by pismo nasze stało się odbiciem wszystkich tych spraw, którymi żyją w terenie zaopatrzeniowcy i pracownicy zbytu. Pragniemy, aby każdy z naszych Czytelników znalazł w nim to, co bezpośrednio dotyczy jego pracy. Dlatego zwracamy się do naszych Czytelników z apelem o wzięcie czynnego udziału w pracach zespołu redakcyjnego przez publikowanie na łamach „Gospodarki Materialowej“ wiadomości z życia i działalności ich zakładów pracy na odcinku interesującym nasze czasopismo. Apelujemy do Was o zgłaszanie się na korespondentów terenowych; stała sieć korespondentów i oparta na zorganizowanych podstawach współpraca pomoże do zrealizowania w roku bieżącym planu tematycznego pisma, który ułożony jest również z punktu widzenia potrzeb i wymagań pracowników z terenu.

Współpraca Wasza jest nam niezbędna; bez Waszego udziału „Gospodarka Materialowa“ nie spełni całkowicie swej roli dwukierunkowego łącznika między władzami centralnymi i terenem. Czasopismo nasze winno pomagać władzom centralnym i zakładom produkcyjnym. Pierwszym — przez ukazywanie nurtującej teren problematyki i sugerowanie konkretnych rozwiązań w odniesieniu do palących problemów, drugim — przez fachowy instruktaż, popularyzowanie doświadczeń i osiągnięć innych przemysłów lub zakładów i konstruktywną krytykę. „Gospodarka Materialowa“ nie może jednak skutecznie wykonywać funkcji informatora i pomocnika w pracy bez ścisłego współdziałania pracowników z terenem; aby pouczyć na przykładzie innych, trzeba,

by ci inni dostarczyli przykładów, a więc napisali do nas o swych doświadczeniach.

Dotychczas zbyt mało mieliśmy wiadomości od naszych Czytelników z jednostek zbytu — piszcie do nas o swych doświadczeniach, osiągnięciach i niepowodzeniach. Dotkliwie odczuwamy brak bezpośredniego kontaktu z Wami; o Waszej pracy mamy przeważnie wiadomości, pochodzące od zaopatrzeniowców. Informujcie nas o współpracy z producentami, jak również z Waszymi odbiorcami. Piszcie o tym, co w stosunkach tych nastrocza Wam największe trudności i jak Waszym zdaniem można je usunąć.

W naszym apelu kładziemy nacisk na znaczenie współpracy szerokiego kręgu Czytelników z redakcją, co wiąże się nierozdzielnie z rolą i zadaniami pisma. „Gospodarka Materialowa“ przeznaczona jest dla aktywnych pracowników zaopatrzenia aparatu zbytu wszystkich szczebli organizacyjnych i wśród jej korespondentów powinni znajdować się przedstawiciele każdego szczebla — od najwyższego do najniższego; ich współpraca jest niezbędna, gdyż przynosi pismu bezpośrednie sygnały z życia. Korespondent jest terenowym pracownikiem prasowym; jego współpraca wnosi do pisma aktualne zagadnienia, żywotne dla reprezentowanej przez nie problematyki.

Korespondent terenowy pełni funkcję kontrolera społecznego, który korespondencją swą pomaga do usunięcia konkretnych wad i błędów organizacji i metody pracy aparatu zaopatrzenia materiałowo-technicznego oraz zbytu.

W celu bliższego zapoznania przyszłych korespondentów z podstawową tematyką naszego czasopisma podajemy poniżej zasadnicze założenia planu tematycznego.

„Gospodarka Materialowa“ jest czasopismem poświęconym zagadnieniom całokształtu spraw zaopatrzenia, a mianowicie: organizacji aparatu zaopatrzenia i zbytu, metodologii planowania zaopatrzenia, opracowywania bilansów zaopatrzenia, realizacji planu zaopatrzenia, gospodarki

magazynowej oraz zagadnieniom racjonalnego gospodarowania materiałami zarówno w fazie obrotu i magazynowania jak i w toku procesów produkcyjnych.

Zadania czasopisma.

Zadaniem ogólnym pisma jest współudział w podnoszeniu poziomu ideologicznego i zawodowego pracowników służb zaopatrzenia i aparatu zbytu oraz mobilizowanie ich do wykonywania zadań nakreślonych przez Partię i Rząd. Pismo winno również utrzymywać łączność między władzami centralnymi i terenem oraz terenem i organami centralnymi, ułatwiać szeroką wymianę doświadczeń między poszczególnymi przemysłami i zakładami.

Zadaniem pisma jest popularyzowanie osiągnięć nauki polskiej w dziedzinie gospodarki materiałowej i wiązanie ich z praktyką, jak również popularyzowanie osiągnięć teoretycznych i praktycznych Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej. Celem czasopisma jest przyczynienie się do rozwoju ruchu współzawodnictwa i racjonalizatorstwa, tępienie marnotrawstwa i brakoróbstwa, walka o racjonalne i oszczędne gospodarowanie materiałami.

Układ redakcyjny i podstawowa tematyka

Dział 1) Polityczno-ekonomiczny omawia czołowe zagadnienia problemowe w zakresie gospodarki materiałowej naszego kraju (np.: zagadnienie oszczędzania drewna, gospodarka surowcami rolno-spożywczymi, perspektywy oszczędzania wyrobów walcowanych).

Dział 2) Planowanie i organizacja pogłębia zasady metodologii planowania i organizacji pracy, statystyki i sprawozdawczości bieżącej i operatywnej, bilansów materiałowych, organizacji służby zaopatrzenia i zbytu.

Dział 3) Z zagadnień realizacji omawia organizację metod pracy aparatu zbytu, współpracę dystrybucji z zaopatrzeniem, rozdzielnictwo materiałów, umowy planowe, tryb dystrybucji na cele zaopatrzenia, harmonogramy dostaw.

Dział 4) Racjonalne gospodarowanie materiałami publikuje opracowania z zakresu normowania zużycia, kontroli zużycia, stosowania materiałów zastępczych, wykorzystania odpadów oszczędzania materiałów deficytowych, normowania zapasów.

Dział 5) Z prac PTE — zawiera materiały dotyczące działalności Sekcji Gospodarki Materiałowej Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego — sprawozdania z działalności Sekcji, ważniejsze referaty oraz publikacje z zakresu teoretycznych prac Sekcji.

Dział 6) Nasi korespondenci piszą — podaje wypowiedzi pracowników zakładów produkcyjnych, biur zbytu i składnic na temat problemów, występujących na terenie ich zakładów pracy w zakresie zagadnień gospodarki materiałowej.

Dział 7) Dlaczego? — podaje krytyczną ocenę pracy poszczególnych jednostek gospodarczych, omawia ich błędy oraz osiągnięcia; publikuje skargi i zażalenia poszczególnych przedsiębiorstw wraz z komentarzem redakcji.

Dział 8) Okazuje się, że... — zawiera dalsze wyjaśnienia, dotyczące spraw poruszonych w poprzednich numerach w dziale „Dlaczego?”

Dział 9) Nasza krytyka pomogła krótko informuje o sprawach załatwionych na skutek notatek krytycznych drukowanych w naszym piśmie.

Dział 10) Przepisy prawne — informuje o ukazaniu się nowych przepisów prawnych; publikuje i komentuje podstawowe akty normatywne z dziedziny zaopatrzenia materiałowo - technicznego — wskazuje konkretne sposoby właściwego i terminowego wykonania obowiązujących przepisów.

Dział 11) Z pomysłów racjonalizatorskich — podaje opisy pomysłów racjonalizatorskich z kraju oraz przegląd sygnalizowanych redakcji pomysłów z ZSRR i krajów demokracji ludowej.

Dział 12) Publikacje i wydawnictwa — zawiera przegląd prasy gospodarczej z omówieniem ważniejszych książek i artykułów z zakresu zagadnień gospodarki materiałowej.

Dział 13) Różne — publikuje materiały nie objęte stałymi działami, przede wszystkim materiały dotyczące zagadnień szkolenia zawodowego pracowników służby zaopatrzenia.

— o —

Tematykę i zadania naszego pisma podaliśmy w ogólnych zarysach dla ułatwienia naszym korespondentom zorientowania się w zakresie czekających ich prac. Jednocześnie podkreślamy, że zadaniem korespondenta jest informowanie za pośrednictwem naszego pisma wszystkich czynników zainteresowanych zagadnieniami gospodarki materiałowej, o tym, co dzieje się na terenie jego pracy. Korespondent powinien pisać zarówno o wadach, brakach i błędach popełnianych w jego miejscu pracy, jak i informować o podjętej w jego zakładzie inicjatywie w kierunku jak najlepszego zorganizowania prac w zakresie gospodarki materiałowej i ich wynikach, by w ten sposób doświadczenia jednego zakładu docierały do innych a własne osiągnięcia stały się dobrem powszechnym. Korespondent powinien również pisać o organizacji współzawodnictwa i ruchu racjonalizatorskim w jego zakładzie pracy.

Korespondent formułując notatkę o brakach i niedociągnięciach, o bolączkach i potrzebach swego miejsca pracy, powinien pamiętać, że obowiązkiem jego jest informowanie o faktach prawdziwych, dokładnie i wszechstronnie zbadanych. Fakty podawane w korespondencji należy sprawdzić ustalić przyczynę ich powstania i opisać ich następstwa, po czym przejść do własnych propozycji odnośnie omawianego problemu. Poszczególne fazy pracy korespondenta, mianowicie dokładne ustalenie faktu, zbadanie przyczyn, określenie skutków i sformułowanie wniosków powinny odbywać się przy udziale innych pracowników: przedyskutowanie rezultatów własnych dociekań zapewni większą obiektywność w przedstawieniu problemu. Powyższe dotyczy zarówno korespondencji na temat osiągnięć, jak i niedociągnięć i braków, ale zwłaszcza dotyczy tej ostatniej. Formułowanie notatki krytycznej wymaga szczególnie wnikliwego zbadania sprawy i głębokiego przemyślenia wniosków. Tylko taka krytyka może wpłynąć na uporządkowanie

przez odpowiednie czynniki spraw dotąd zaniebanych. Taką krytykę nazywamy krytyką twórczą.

Jak z powyższego wynika, korespondentowi przysługuje prawo do krytyki, z prawem tym wiąże się jednak obowiązek dokładnego ustalenia faktu i obiektywnej jego oceny. Korespondent za swoją uczciwą i rzetelną pracę na łamach pisma nie może być pociągany do żadnej odpowiedzialności. Niezależności tej wymaga słuszność sprawy: nie wolno tłumić i hamująco wpływać na krytykę korespondenta *).

Przejdźmy z kolei do techniki sporządzania korespondencji. Korespondenta powinna cechować oszczędność słowa, znajdująca wyraz w zwięzłych i krótkich opracowaniach. Należy unikać długich wstępów i ogólnikowego przedstawiania sprawy. Korespondent powinien podać fakty, wysnuć z nich konkretne wnioski i wskazać najlepszy jego zdaniem sposób rozwiązania

*) Uprawnienia korespondenta — patrz Monitor Polski Nr A-1 z dn. 12.I.1951 r.

Echa zeszłorocznej gospodarki węglem

Na podstawie materiałów nadesłanych przez naszych korespondentów podajemy kilką krótkich informacji o stanie gospodarki węglem w niektórych zakładach produkcyjnych.

Elektrownia w Białogardzie

Analiza kilku próbek żużla z węgla spalonego w kotłach wykazała w nim 50% średniej zawartości części palnych, podczas gdy dopuszczalna zawartość części palnych w żużlu wynosi według Polskich Norm 10%. Obliczenia wykazały, że nieuzasadniona strata czystych części palnych sięga w tej elektrowni w czasie od 1.I.1954 do 30.IX.1954 liczby 4500 ton przy założeniu, że ze względu na stare kotły dopuszczalna zawartość części palnych w żużlu powinna wynosić nie dziesięć, lecz 20%.

Zasadniczą przyczyną powyższych strat węgla był bardzo zły stan rusztów w paleniskach kotłowych; przez powyginane, wypalone, nadtopione ruszty ruchome o połamanych częściowo lub brakujących rusztowinach przesypał się niewypalony węgiel na dolny pokład i zatykał szczeliny rusztowin, zmniejszając ciąg i chłodzenie rusztu. Skutki były oczywiste — żużel zawierał wysoki odsetek części palnych, ruszty zaś coraz bardziej niszczały, nikomu zresztą nie przyszło do głowy wymienić zniszczone rusztowiny w czasie kapitalnego remontu, toteż przesypy w dalszym ciągu sięgały 50% zużywanego węgla.

Cukrownia Łagiewniki, pow. Dzierżoniów

Marnowano duże ilości węgla wskutek wadliwej organizacji pracy na odcinku składowania i spalania. W cukrowni tej składowano razem różne sortymenty węgla w hałdach wysokich do 5 m i chociaż na zboczach hałd istniał szereg punktów zapalnych, nie pobierano węgla w pierwszym rzędzie z tych miejsc.

omawianego problemu. Korespondencja powinna być napisana językiem prostym i jasnym, dla wszystkich zrozumiałym.

Prosimy o przesyłanie korespondencji w miarę możliwości w maszynopisie w dwóch egzemplarzach. Notatki pisane ręcznie muszą być sporządzane atramentem w 1 egzemplarzu. Notatka powinna posiadać duży margines i podwójne odstępy między wierszami dla wprowadzenia ew. poprawek w redakcji. Na korespondencji należy umieścić datę, pełne imię i nazwisko korespondenta oraz adres prywatny, nazwę zakładu pracy w pełnym brzmieniu.

Na zakończenie przypominamy, że dużym ułatwieniem w pracy korespondenta jest dokładne czytanie każdego numeru „Gospodarki Materialowej”. Obowiązkiem zaś jest czytanie własnej korespondencji w tej szacie, jaką nadała jej Redakcja.

Prosimy naszych Czytelników o pisemne zgłaszanie kandydatur na korespondentów naszego czasopisma. W odpowiedzi prześlemy bliższe wskazówki, informacje i tematykę.

W produkcji również było źle, bo niedbałe przygotowywanie węgla do spalania powodowało na początku kampanii cukrowej przestoje agregatów; zdarzały się mianowicie fakty wygaszania ognia na paleniskach na skutek nieskrapienia wodą mialu węglowego, jak również niemieszania drobniejszych asortymentów z grubszyimi. Niedbalstwem było również niespalanie powtórne węgla, pochodzącego z przesypów w kotłowni; wywożony razem z żużlem, znajdował się on w hałdach żużlowych w ilości ok. 20%.

I jeszcze jeden objaw karygodnego niedbalstwa: nie pobrano do spalania węgla, jaki pozostał z kampanii 1953 r. w ilości 660 ton, gdyż... leżał poza zasięgiem czerpaka zmianowego.

Cegielnia Nr 7 w Łodzi

Brak kontroli zużycia węgla znalazł tu wyraz w niewłaściwym rozliczaniu zużywanego paliwa. Wprawdzie cegielnia prowadziła kartotekę obrotów węglem dla każdego sortymentu, lecz wykazywane w niej rozchody nie pokrywały się z faktycznym zużyciem.

Rozchód węgla do produkcji wykazywano w cyfrach miesięcznych nie na podstawie ilości wydanych w poszczególnych okresach czasu, lecz na podstawie następującego wyliczenia: mnożono wyprodukowaną w poszcz. miesiącach ilość cegły surowej i wypalanej przez ustalone normy zużycia paliwa, po czym otrzymany łożyn wpisywano do kartoteki obrotów.

Od 1 października ub. r. podstawą do ustalania dziennego rozchodu była ilość pobranych taczek węgla, przy czym dane o ilości taczek uzyskiwano wprost od pobierających bez jakiegokolwiek kontrolowania tych ostatnich; co więcej, dla każdej taczki węgla przyjmowano jednakową wagę 130 kg bez względu na to, czy zawierała groszek, muł, czy mial.

Już pobieżny przegląd składowisk węgla w omawianej cegielni wystarczał do stwierdzenia niezgodności remanentowych stanów kartotekowych poszczególnych sortymentów węgla ze stanem faktycznym. Podana niżej tabela obrazuje niezgodność zapisów w kartotece z ustalonym szacunkowo rzeczywistym zapasem.

Sortyment węgla	Stan wg kartoteki	Faktyczny stan wg szacunku
muł węglowy	190.300	130.000
groszek I	45.500	100.000
miął węglowy 0.10 mm	26.000	3.000
miął węglowy brunatny	46.700	35.000

Cegielnia Wiślinki

Całkowite zaniedbanie gospodarki węglem wyraziło się tutaj przekroczeniem zużycia w ciągu trzech kwartałów ub. r. o ca 75% w stosunku do ustalonych wskaźników.

Duże straty węgla powstawały w transporcie wewnętrznym, jak również na skutek niedbalstwa w składowaniu. Wzdłuż toru, na przestrzeni 200 mb, warstwa węgla dochodziła do 50 cm grubości; w innym miejscu leżał on rozsypany w wysokiej trawie, bądź wpadał do kanału ściekowego, przy wyładunku zaś z barek spadał wprost do wody, ponieważ pomost nad wodą był za wysoki i posiadał szczeliny.

Węgiel składowano na otwartych placach o miękkim podłożu; nie gromadzony w pryzmach, rozścielał się szeroką i niską na 50 cm warstwą, albo tworzył usypisko dochodzące do 4 m wysokości. Wskutek pobierania węgla do produkcji nie według kolejności dostaw uległo pełnemu zlasowaniu ok. 500 ton.

Nielepiej niż na składowiskach działo się i w samej produkcji. Nieumiejętne spalanie węgla i zły stan kotłów, nie przeglądanych i nie czyszczonych od lat, spowodowały, że ilość niespalonego węgla wynosiła ok. 50% w zbadanej górnej warstwie hałdy.

Bywało też inaczej

Z radością stwierdzam, że obok — nazbyt licznych niestety — objawów karygodnego niedbalstwa, znajdujemy na przestrzeni ubiegłego roku przykłady pełnego zrozumienia dla sprawy oszczędnego i racjonalnego zużywania węgla. Oto kilka z nich.

Parowozownia Olsztyn, DOKP Olsztyn, postarała się zmniejszyć spalanie grubego węgla przez zastosowanie mułu. Zobowiązanie spalania 1000 ton mułu w III kwartale wykonano prawie czterokrotnie, spalono bowiem nie 1000, lecz 3.644 tony.

Jak planować nie należy

Sanocka fabryka Wagonów jest jednym z tych zakładów, które umieją „zabezpieczać” swoje potrzeby materiałowe różnymi sposobami, nie cofając się nawet przed nierealnym planowaniem zużycia.

Rezultatem złe pojętej zapobiegliwości był plan zaopatrzenia na rok 1954, w którym materiały branży II zaplanowano w nadmiarze, wyno-

Zakłady Gazownictwa Okręgu Gdańskiego zaoszczędziły w III kwartale ub. r. 250 ton węgla, a na IV kwartał rzekły się 200 ton z zamówień złożonych na węgiel energetyczny.

Cegielnia Nr 9 w Łodzi przeprowadziła udane próby wypału cegły wyłącznie przy pomocy mułu i innych paliw odpadowych, jak miał węgla brunatnego, lesz dymniczny i torf. W konsekwencji załoga zobowiązała się wyeliminować z wypału dotychczas używany miał węgla kamiennego i rzekła się miału przysłanego do cegielni w dniu 25.X.54. Inicjatorami i wykonawcami zobowiązania byli palacze: Kazimierz Prokop, Józef Chachuła, Kazimierz Antczak i Józef Marciniak.

Wymowną ilustrację bezpośrednich efektów cennego zobowiązania stanowi porównanie paliwa używanego przed i po podjęciu zobowiązania. Otóż w okresie poprzednim na wypał 1000 sztuk cegły zużywano według ustalonej normy: 87 kg miału węgla kamiennego, 117 kg mułu i 32 kg innych sortymentów odpadowych, natomiast po podjęciu zobowiązania zużycie było następujące: 150 kg mułu, 75 kg miału węgla brunatnego i 75 kg leszu dymnicznego. Komisja fachowa orzekła, że cegła wypalana przy użyciu wspomnianych sortymentów odpadowych nie budzi żadnych zastrzeżeń pod względem jakości.

Nie analizując wartości kalorycznej stosowanej przed i po zobowiązaniu, należy podkreślić inicjatywę załogi w wyeliminowaniu całkowitym węgla kamiennego.

Przykład cegielni Nr 9 w Łodzi świadczy o tym, jak wielkie istnieją możliwości oszczędzania węgla w cegielniach.

Zakłady Koksownicze „Victoria” w Wałbrzychu, dążąc do obniżenia udziału węgla uszlachetniającego we wsadzie koksowym koks odlewniczego, obniżyły zatwierdzony wskaźnik zużycia z 58%, na 30%; w ciągu roku 1955 przewiduje się sprowadzenie wskaźnika do poziomu 20%.

Oszczędność węgla uszlachetniającego osiągnięto dzięki poczynionym inwestycjom i lepszej organizacji wyładunku; dotychczasowe urządzenia wyładunkowe nie pozwalały bowiem na dość szybkie wyładowywanie węgla „obcego”, co powodowało dodatkowe zużycie węgla z kopalni „Victoria”. Źródłem dalszej oszczędności było zwiększenie we wsadzie ilości koksiku drobniomielonego z dwóch do 3% co wpłynęło dodatkowo na spiekalność węgla, dzięki czemu jakość koksu otrzymywanego z wsadu o obniżonej ilości węgla uszlachetniającego nie uległa zmianie.

szącym 1209 ton. W ilości tej mieszczą się 533 tony powstałe w wyniku zmian wprowadzonych do planu produkcji, zbyt wysokiego planowania zużycia na kapitalne i średnie remonty, za wysokiego planu zużycia narzędzi. Pozostałe 676 ton było rezultatem wprowadzenia do planu zaopatrzenia nierealnych norm zużycia. Dla zabezpieczenia tej ostatniej ilości, tj. 676 ton, zasto-

sowała Sanocka Fabryka dwa proste sposoby; pierwszy z nich polegał na wprowadzeniu wyższego zużycia jednostkowego w grupowych zestawieniach zużycia materiałów do produkcji — N4, stanowiących podstawę do ustalenia wiel-

Grupa kont.	Norma zużycia na jedn. zastosowana w planie zaop.	Norma zużycia na jednostkę wg N4	Obowiązująca norma zużycia	Zawyżenie planowanego zużycia
14	3,54 kg	0,912 kg	0,912 kg	786 kg
15	14,5 ..	8,861 ..	8,861 ..	1690 ..
17	2,64 ..	2,142 ..	2,142 ..	150 ..
18	32,13 ..	13,844 ..	13,844 ..	4480 ..
25	36,36 ..	31,244 ..	23,385 ..	3800 ..
28	740,61 ..	717,172 ..	666,4 ..	22260 ..
29	487,17 ..	371,554 ..	364,944 ..	36670 ..
30	15,06 ..	14,325 ..	9,707 ..	1610 ..
31	174,39 ..	123,329 ..	118,533 ..	16760 ..
40	158,22 ..	129,228 ..	129,228 ..	8700 ..
45	—	—	—	—
45a	0,95 ..	0,791 ..	0,791 ..	40 ..
48	12,02 ..	2,632 ..	2,632 ..	2810 ..
50	1,69 ..	1,402 ..	1,402 ..	80 ..
Razem				99836 kg

kości zużycia w planie zaopatrzenia. Wyższe zużycie jednostkowe osiągnięto przez wprowadzenie do zestawień ilości przeznaczonych na wykonanie detali, dla których pokrycie materiałowe powinno znaleźć się w odpadach.

Drugi sposób to wprowadzenie do planu zaopatrzenia wysokich norm, niezgodnych z wielkościami podanymi w zestawieniach N4.

Podane niżej zestawienie przedstawia przykładowo planowane zużycie materiałów branży II w poszczególnych grupach kontyngentowych w odniesieniu do produkcji jednego tylko wytworu, a mianowicie autobusu N52.

Analiza planu zaopatrzenia Sanockiej Fabryki Wagonów nasuwa smutny wniosek, że planując własne potrzeby materiałowe „na wyrost”, nie brano pod uwagę faktu, iż te właśnie materiały mogły być w tym samym czasie pilnie potrzebne innemu zakładowi dla wykonania planowych zadań produkcyjnych.

Planowa, racjonalna i oszczędna gospodarka materiałowa obowiązuje wszystkich bez wyjątku, a więc i Sanocką Fabrykę i o zrozumieniu przez nią tego obowiązku chcielibyśmy przekonać się na przykładzie planu zaopatrzenia na 1955 r.

Lidia Troszok

Kilka słów o przemyśle bawełnianym

Centralna Składnica Barwników, podległa jednostka Biura Zbytu Produktów Organicznych w Łodzi, posiada w swych magazynach zapasy barwników z importu, które — sądząc po ich obecnym minimalnym zużyciu, wystarczą jeszcze na kilka lat.

Większość wspomnianych barwników zużywa wyłącznie przemysł bawełniany, przeważnie też pochodzą one ze zgłoszeń tego przemysłu. Dla przykładu podajemy kilka pozycji remanentowych:

rapidogeny — 3.700 kg

barwniki lodowe — 7.254 kg
barwniki coprantinowe — 3.000 ..

Wymienione barwniki sprowadzono z zagranicy w latach ubiegłych na podstawie planowanych potrzeb przemysłu bawełnianego, który jako zbędne zgłosił je z kolei do upłynnienia. Z importu bieżącego Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. Marchlewskiego w Łodzi zgłosiły do upłynnienia 2 tony barwników kadziowych.

Cytowane fakty świadczą o niezrozumieniu samego zagadnienia importu, jak również o lekko-myślności w planowaniu potrzeb.

Wykorzystajmy szpule po drutach nawojowych

Ob. Franciszek Szewczyk z Zarządu Przemysłu Szkolnego w Warszawie interesuje się dalszymi losami pochodzących z importu szpul po drutach nawojowych, zgromadzonych w dużych ilościach w zakładach produkcyjnych, które masowo zużywają wspomniane druty.

Kłopoty z remanentami szpul ma Wytwórnia Pomocy Naukowych w Poznaniu oraz Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych w Warszawie. Podobne kłopoty ma również składnica Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego przy ul. Wałowej, w magazynach której znajdują się jeszcze poniemieckie remanenty szpul.

Wytwórnia Pomocy Naukowych w Poznaniu, w celu odciążenia swych magazynów od zbędnych remanentów szpul, zwróciła się w tej spra-

wie do właściwej jednostki, jaką jest Centralna Składnica Kabli i Przewodów w Bytomiu. Centralna Składnica poinformowała w odpowiedzi pismem z dn. 20.XI.54, znak pisma: SF-3-HP-9363-54, że jak dotąd nie istnieje żadne zarządzenie w sprawie szpul i nie wiadomo kto takie zarządzenie powinien wydać.

Korespondent nasz wyraża nadzieję, że właściwe czynniki zainteresują się sprawą remanentów szpul nie tylko w celu rozładowania magazynów wspomnianych zakładów, ale również ich zagospodarowaniem. Ob. Fr. Szewczyk pisze: „Jasne jest, że remanenty szpul nie będą odsyłane do zagranicznego producenta, ale czy z tych szpul nie można już nic zrobić? I czy nie można ich wykorzystać w produkcji krajowej?”

DLACZEGO ?

Pomorskie Zakłady Budowy Maszyn proszą o pomoc w upłynnieniu nadmiernych remanentów

Pomorskie Zakłady Budowy Maszyn w Bydgoszczy nadesłały do nas pismo następującej treści:

„Pomorskie Zakł. Budowy Maszyn w Bydgoszczy, ul. Leśna 19 walczą skutecznie o obniżenie stanów materiałowych do normatywu.

W dniu 31.VIII.54 r. zapasy ponadnormatywne wynosiły 53%, a w dniu 31.X.54 r. — 20%.

W wyniku kolektywnej współpracy pracowników zaopatrzenia, magazynów i transportu, rozładowano do dn. 31.X.54 r. 250 t materiałów, co jest dużym sukcesem, biorąc pod uwagę trudności transportowe, wyniki z unieruchomienia 2 pojazdów mechanicznych.

Rezultat tej akcji to obniżenie ponadnormatywnych zapasów materiałowych właśnie do 20% ponadnormatywnego stanu w dn. 31.X.54 r.

Akcja nie jest jeszcze zakończona ze względu na brak zleceń wysyłkowych na niektóre artykuły. Może tą drogą znajdziemy nabywców, których prosimy o kierowanie zamówień pod adresem central:

1) Biuro Zbytu Wyrob. Metal. Bytom ul. Jagiellońska 23:

21 t łańcuchów techn. dług 2829 mm — z końcówkami ϕ 20 mm z drutu ϕ 16 mm — 1615 szt. (zgłoszenie z 9.IX.54).

2) Centr. Zarz. Przem. Mat. Ogniotrw. Gliwice, ul. Stuzienna 8:

cegła szamotowa 800 mm 618 szt.

cegła szamotowa norm. 3500 szt. (zgłosz. z 1.IX.54).

3) Wydawn. Zakł. Przem. Terenowego, Wadowice, ul. Dzierżyńskiego 22:

zestawy rolkowe 110 + 224

„ „ 110 + 150

„ „ 89 + 300 do transportu

Na konferencji part.-ekonom. podjęli pracownicy zaopatrzenia zobowiązanie doprowadzenia stanu zapasów materiałowych do normatywu i poprawienia gospodarki materiałowej przez zabezpieczenie otwartych składowisk — w szczególności profilowego żelaza i blach.

Dział zaopatrzenia apeluje tą drogą do posiadaczy ponadnormatywnych zapasów siatki ogrodowej, o porozumienie się z działem, ponieważ tego rodzaju materiał jest zakładom pilnie potrzebny“.

Doceniając inicjatywę PZBM w Bydgoszczy dążących do obniżenia stanów materiałowych do normatywu, zamieściliśmy na ich prośbę nadesłany list wraz ze spisem ponadnormatywnych artykułów.

Przypuszczamy, że w najbliższym czasie znajdą się chętni do nabycia wymienionych artykułów. Ponadto pomoc w znalezieniu nabywców powinny okazać PZBM — Biuro Zbytu Wyrob. Met. w Bytomiu oraz Centr. Zarz. Przemysłu Mat. Ogniotrw. w Gliwicach.

Ciekawi z kolei jesteśmy, jaka ilość materiałów wchodzi w skład 20% ponadnormatywnego stanu? Czy — zdaniem Dyrekcji PZBM — są jeszcze inne trudności na drodze do zlikwidowania całego stanu ponadnormatywnego?

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

Rozetki porcelanowe upłynniono

W numerze 15—16 naszego czasopisma zamieściliśmy natatkę krytyczną na temat odmowy przyjęcia i upłynnienia remanentu rozetek porcelanowych przez B/Zbytu Porcelany Technicznej i Elektrotechnicznej w Warszawie.

Obecnie otrzymaliśmy wyjaśnienie, z którego wynika, że omawiany remanent został przyjęty i upłynniony w sierpniu ub. r.

Posiadacz remanentu — Zakłady Wytwórcze Ogniw i Baterii we Wrocławiu sprzedały go Zakładom Wytwórczym Urządzeń Termotechnicznych w Świebodzinie Wlkp.

Przy okazji Biuro Zbytu informuje nas, że „prowadzi akcję upłynnienia remanentów porcelany elektrotechnicznej i technicznej w sposób odmienny, niż to jest przewidziane zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych. W myśl wytycz-

nych Dep. Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG powołana została w 1952 r. Komisja do Spraw Upłynnienia Remanentów przy Biurze Zbytu, która decyduje o sposobie zagospodarowania remanentów.

Sprawę zgłoszonego remanentu przez Wrocławskie Zakł. Wytw. Ogniw i Baterii rozpatrywana była na posiedzeniu Komisji Kwalifikacyjnej Remanentów Porcelany Technicznej i Elektrotechnicznej w dniu 28.11.52 r. Komisja zdecydowała, że remanent nie podlega finansowemu przejęciu przez Biuro, jednakże materiał zakwalifikowany został do grupy artykułów chodliwych, które mogą być zagospodarowane w terminie dłuższym niż rok. O decyzji Komisji WZWOiB we Wrocławiu były powiadomione“.

Ponieważ jednak czekały na upłynnienie bezskutecznie przez dwa lata, zwróciły się o pomoc do naszego czasopisma. Bo rzeczywiście trochę za dużo czasu upłynęło od wydania do wykonania decyzji Komisji.

OKAZAŁO SIĘ, ŻE...

Z nawilżaczami nie ma trudności

W związku z zamieszczoną w nr 19 notatką pt. „Kto produkuje nawilżacze?” Centralny Zarząd Hurtu Artykułów Gospodarstwa Domowego — Biuro Artykułów Ceramicznych w Łodzi wyjaśnia, co następuje:

- Począwszy od III kwartału ub. roku rozprowadzaniem nawilżaczy do kaloryferów zajmuje się Biuro Artykułów Ceramicznych poprzez terenowe hurtownie.
- Nawilżacze produkują i dostarczają „Argedowi” wojewódzkie zarządy przemysłu terenowego materiałów budowlanych w Warszawie, Bydgoszczy, Poznaniu, Kielcach, Lublinie, Białymstoku, Olsztynie, Gdańsku, Szczecinie, Wrocławiu, Opolu, Stalinogrodzie, Krakowie, Rzeszowie.
- Kłopoty, jakie miał Kielecki Okręg Lasów Państwowych w Radomiu z nabyciem nawilżaczy skończyły się dnia 14 października 1954 r. Biuro Artykułów Ceramicznych wystawiło zlecenie sprzedaży nr 12/54, na

mocy którego Hurtownia „Arged” w Radomiu winna otrzymać z Kafilarni Nowiny i Radom, zakładów podległych Wojewódzkiemu Zarządowi Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych w Kielcach około 3.140 sztuk nawilżaczy. Z ilości tej Biuro Artykułów Ceramicznych poleciło zaopatrzyć w pierwszym rzędzie Okręg Lasów Państwowych w Radomiu.

Centralny Zarząd Hurtu Artykułów Gospodarstwa Domowego — Biuro Artykułów Ceramicznych wyjaśnia ponadto:

że zadaniem jego (i Hurtowni „Arged”) jest zaspokajanie wyłącznie potrzeb rynku poprzez aparat detalicznego handlu, natomiast do zaopatrywania instytucji, urzędów, szkół itp. powołany jest Zarząd Zbytu Szkła i Porcelany Ministerstwa Przemysłu Materiałów Budowlanych z siedzibą w Łodzi, ul. Próchnika 5.

Powyższe informacje podajemy do wiadomości wszystkim zainteresowanym i reflektantom na nawilżacze.

Remanenty metali kolorowych „Zispo” zakwalifikowano

W związku z naszą notatką w nr 15—16 pt. „Resort Przemysłu Maszynowego ma poważne trudności w upłynieniu remanentów” otrzymaliśmy ciekawe wyjaśnienie od Centralnego Zarządu Zbytu Metali Nieżelaznych w Sosnowcu.

Czytamy tam m. in. „Materiałami zgłoszonymi do upłynienia przez „Zispo” w Poznaniu w okresie od 1951 do 1953 r. zajęła się Komisja Kwalifikacyjna Remanentów Metali Nieżelaznych na posiedzeniu w dniu 14.5.1953 r.

Zatwierdzony protokół nr 41 z posiedzenia Komisji wpłynął do CZZBMN dopiero w styczniu 1954 r.

Zgodnie z decyzją Komisji Kwalifikacyjnej Remanentów Metali Nieżelaznych, materiały zgłoszone przez „Zispo” do upłynienia zaofiarowaliśmy odbiorcom me-

tali nieżelaznych. Ponieważ oferty nie zostały przyjęte, sprawę oddano do powtórnej decyzji Komisji.

W dniu 8.4.1954 r. Komisja delegowała do Poznania ekspertów w celu oględzin materiałów, w wyniku czego zakwalifikowano je do przetopu.

Protokół nr 45 z posiedzenia Komisji, w którym umieszczone zostały remanenty „Zispo”, zatwierdzony przez PKPG — Departament Metali Nieżelaznych, otrzymaliśmy w dniu 14.9.1954 r.”

Należy więc przypuszczać, że „Zispo” wreszcie pozbędzie się swych kłopotliwych remanentów. Ale mimo woli nasuwa się pytanie, kiedy pozbędą się tego rodzaju remanentów inne, posiadające je jeszcze przedsiębiorstwa, jeśli nadal stosować się będzie taki przewlekły tryb postępowania?

Stal się odnalazła

W związku z naszą notatką zamieszczoną w Nr 20 pt. „Stal się jeszcze nie odnalazła”, otrzymaliśmy pismo z Wałbrzyskiego Biura Sprzedaży Żelaza.

Biuro wyjaśnia, że stal nie zginęła, ponieważ — na zlecenie Wałbrzyskiego Biura Sprzedaży Żelaza z dnia 12.IV.54 r. — otrzymały ją Świebodzińskie Zakłady Lin i Powrozów w Świebodziu.

Nieporozumienie wynikło z tego powodu, że Wałbrzyskie Biuro Sprzedaży Żelaza nie otrzymawszy zawiadomienia z Fabryki Maszyn Papierniczych w Cieplicach o wydaniu stali Zakładom w Świebodziu, a mając pil-

ne zamówienie z Chełmskich Zakładów Lniarskich wydały w dniu 27.IV.54 r. powtórne zlecenie, tym razem dla Chełmska. Skład został wprowadzony poza tym w błąd, ponieważ otrzymał z Ciepliec telefoniczną informację, że stali Świebodziu jeszcze nie wydano. Ponieważ faktycznie stal właśnie wydano, nic dziwnego, że przedstawiciel Chełmska odbył na próżno podróż do Ciepliec. W całej jednak sprawie, jak wynika z nadesłanego pisma, nie bez winy pozostaje Fabryka w Cieplicach, która do tej pory, niestety, nie przysłała żadnych wyjaśnień.

„Chodaków” zaczyna likwidować nadmierne zapasy

W numerze 13/54 naszego czasopisma zamieściliśmy notatkę krytyczną dotyczącą gromadzenia nadmiernych zapasów części zamiennych do maszyn i urządzeń w Zakładach Chodakowskich. Na notatkę tę otrzymaliśmy wyjaśnienie C. Z. Zaopatrzenia Min. Przem. Chemicznego, z którego wynika, że „Chodaków” na skutek chaotycznej gospodarki materiałowej zgromadził olbrzymią ilość części zapasowych maszyn i urządzeń, wartości ponadnormatywnej przeszło 8 milionów złotych.

Specjalna komisja opracowała szczegółowy plan rozładowania ponadnormatywu i skorygowała plan zaopatrzenia na r. 1954/55. Przewidziano, że do 5.I.1956 r. stan zapasu zostanie zmniejszony o 4 miliony złotych, a pozostały zapas części zamiennych o wartości przeszło 4 milionów złotych zostanie zlikwidowany w latach 1957 — 1961.

Termin ten zdaniem naszym jest dość daleki. Nasuwa się mimo woli pytanie, czy nie należałoby tymi remanentami zainteresować zakładów pokrewnego przemysłu?

Przepisy prawne o trybie zaopatrzenia materiałowo-technicznego

(jednolity tekst)

W dniu 20 grudnia 1954 r. zostało wydane zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 256, zmieniające przepisy dotyczące trybu zaopatrzenia materiałowo - technicznego, ustalone zarządzeniem Nr 221 z dnia 10 sierpnia 1953 r.

Poniżej podajemy jednolity tekst przepisów, opracowany dla Czytelników „Gospodarki Materiałowej”. Tekst ten komasuje przepisy zawarte w zarządzeniach ogłoszonych w Biuletynie PKPG Nr 26 poz. 115 i Nr 33 poz. 144 z roku 1953 oraz Nr 1/55 poz. 3 z roku 1955.

Na podstawie art. 1 i art. 3 ust. 1, pkt. 1) dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. Nr 44, poz. 301) oraz § 3 pkt. 1) lit. e) 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, co następuje:

ROZDZIAŁ I

Postanowienia wstępne

§ 1. 1. Zarządzenie dotyczy artykułów przeznaczonych na zaopatrzenie materiałowo - techniczne jednostek państwowych i spółdzielczych:

1) rozdzielanych przez:

- a) Prezydium Rządu,
- b) Państwową Komisję Planowania Gospodarczego,
- c) ministerstwa i centralne urzędy,
- d) centrale zbytu, zwane w dalszej części zarządzenia: „rozdzielający”,

2) nie rozdzielanych.

2. Artykuły określone w ust. 1 zwane są w dalszej treści zarządzenia materiałami.

§ 2. Ilekroć w dalszej treści zarządzenia mowa jest o ministrach i ministerstwach, należy przez to rozumieć również kierowników centralnych urzędów i centralne urzędy.

§ 3. Ilekroć w zarządzeniu mowa jest o centrali zbytu, należy przez to rozumieć właściwą organizację zbytu, do której należy wykonanie części rozchodowej planu rozdziału i rozprowadzanie materiałów.

§ 4. Postanowienia niniejszego zarządzenia obowiązują, o ile szczególnie zarządzenia o trybie zaopatrzenia w materiały nie stanowią inaczej.

ROZDZIAŁ II

Plany rozdziału, przydziały i rozdzielniki

§ 5. 1. Ogólna ilość materiału przeznaczona w planie rozdziału dla odbiorców określonego resortu stanowi przydział.

2. Przydziały ustalane są na rok kalendarzowy z podziałem na kwartały.

3. Przydziałami dysponują jednostki wymienione w planie rozdziału.

§ 6. 1. Wysokość przydziału materiału wynika z planu rozdziału.

2. Wysokość przydziału materiału dla odbiorców nie podporządkowanych jednostkom wymienionym w planie rozdziału, a objętych w tym planie pozycją „różni odbiorcy”, ustala na okresy roczne, kwartalne lub w poszczególnych przypadkach ministerstwo sprawujące nadzór nad centralą zbytu, a jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt. 1), lit. d) — właściwa centrala zbytu.

§ 7. 1. Rozdzielający wymienieni w § 1 ust. 1, pkt. 1), lit. b) — d) mogą w ramach planu rozdziału tworzyć w uzasadnionej wysokości rezerwy materiałów rozdzielanych, w celu pokrywania potrzeb dodatkowych, nie przewidzianych planem rozdziału.

2. Do rezerwy, o której mowa w ust. 1, wchodzi również materiały pochodzące z produkcji ponadplanowej.

§ 8. Centrala zbytu zawiadamia o wysokości przydziału jednostki wymienione w planie rozdziału oraz jednostki objęte w tym planie pozycją „różni odbiorcy”, dla których przyznano przydziały roczne lub kwartalne.

§ 9. 1. W terminie 14 dni od dnia otrzymania zawiadomienia o wysokości przydziału jednostki, które otrzymały zawiadomienie, rozdzielają przydział materiałów

na podległych im odbiorców i przesyłają rozdzielniki do wiadomości centrali zbytu.

2. W razie nieprzesłania rozdzielników Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt. 1), lit. a) lub rozdzielający, jeśli chodzi o materiały określone w § 1, ust. 1, pkt. 1, lit. b) — d), może unieważnić przydział i zaliczyć go do grupy „różni odbiorcy” lub do rezerwy materiałów. Jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt. 1), lit. a) — c) unieważnienie następuje na wniosek centrali zbytu.

3. Jednostki dysponujące przydziałem mogą w ramach otrzymanego przydziału pozostawić rezerwę materiałów do swej dyspozycji, jeśli szczególne zarządzenia o trybie zaopatrzenia w materiały przewidują taką możliwość.

§ 10. 1. W przypadku zmian organizacyjnych jednostek podległych, jednostki dysponujące przydziałami dokonają odpowiednich zmian w rozdzielnikach i zawiadomią o nich centralę zbytu.

2. W przypadku gdy na skutek zmian, o których mowa w ust. 1, nastąpiło przeniesienie części przydziału na rzecz jednostki podległej innemu ministrowi, jednostka dysponująca przydziałem zawiadomi również o zmianach:

1) Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt. 1) lit. a),

2) rozdzielającego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt. 1), lit. b) — d),

3) centralę zbytu.

§ 11. W razie zrzeczenia się przydziału jednostka dysponująca przydziałem zawiadomi o tym:

1) Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1, ust. 1, pkt. 1), lit. a),

2) rozdzielającego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt. 1), lit. b) — d),

3) centralę zbytu.

§ 12. 1. W przypadkach wyjątkowych, uzasadnionych szczególnie ważnymi względami gospodarczymi oraz dla celów naukowo-badawczych można składać w centrali zbytu wnioski o przyznanie dodatkowych przydziałów. Wnioski o dodatkowe przydziały materiałów określonych w § 1 ust. 1, pkt. 1), lit. a) — c), powinny być podpisane przez właściwych ministrów, a wnioski o dodatkowe przydziały materiałów określonych w § 1 ust. 1, pkt. 1), lit. d) — przez dyrektorów centralnych zarządów (jednostek równorzędnych). Wnioski o dodatkowe przydziały materiałów dla celów naukowo - badawczych powinny być podpisane przez dyrektora (kierownika) naukowo - badawczej jednostki organizacyjnej.

2. Wniosek powinien określać dokładnie asortyment materiału i powinien być uzasadniony. Uzasadnienie wniosków o przyznanie dodatkowych przydziałów, z wyjątkiem wniosków o przyznanie dodatkowych przydziałów dla celów naukowo - badawczych, powinno zawierać w szczególności następujące dane:

1) ilość i rodzaj produkcji lub inne zadania, które mają być wykonane przy użyciu materiałów objętych wnioskiem,

2) normę zużycia materiałów na jednostkę produkcji,

3) zapas materiału w dniu składania wniosku oraz przewidziany okres zużycia zapasu,

4) czy materiał nie był przewidziany w planie zaopatrzenia materiałowo - technicznego, czy też został zaplanowany w niedostatecznej ilości oraz przyczynę niezaplanowania materiału lub zaplanowania w niedostatecznej ilości,

5) czy potrzeba dodatkowego przydziału wynika z dodatkowych zadań i przez kogo nałożonych,

6) stwierdzenie niemożności uzyskania materiału bez dodatkowego przydziału.

Uzasadnieniem wniosku o przyznanie dodatkowego przydziału materiałów dla celów naukowo - badawczych może być wprowadzenie nowych tematów do planu prac naukowo - badawczych, zmiana tematu objętego planem lub rozszerzenie prac w ramach tego tematu, albo nie-

zaplanowanie materiału w ramach planu zaopatrzenia materiałowo - technicznego lub zaplanowanie w niedostatecznej ilości z podaniem przyczyny. Dane te powinny być potwierdzone przez ministerstwo nadzorujące naukowo - badawczą jednostkę organizacyjną lub przez właściwą komórkę Polskiej Akademii Nauk.

3. Wnioski o przyznanie dodatkowych przydziałów materiałów określonych w § 1 ust. 1, pkt. 1), lit. d) oraz wnioski o przyznanie dodatkowych przydziałów materiałów dla celów naukowo - badawczych, które nie wymagają zmiany planów rozdziału, centrala zbytu załatwia we własnym zakresie, a pozostałe wnioski przesyła w ciągu 7 dni od dnia ich otrzymania wraz ze swą opinią właściwemu rozdzielającemu z tym, że wnioski dotyczące materiałów określonych w § 1 ust. 1, pkt. 1) lit. a) przesyła Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego lub ministrowi upoważnionemu do przyznawania dodatkowych przydziałów tych materiałów.

4. Postanowienia §§ 8 i 9 stosuje się odpowiednio.

§ 13. 1. W przypadku awarii odbiorca może złożyć centrali zbytu zamówienie na materiały nie objęte przydziałem. Zamówienia te podlegają wykonaniu w pierwszej kolejności.

2. W terminie 7 dni od dnia złożenia zamówienia odbiorca obowiązany jest złożyć wniosek do nadzorującego ministerstwa o uzyskanie przydziału.

§ 14. 1. W przypadku konieczności złożenia zamówień na materiały przez ustalenie planu rozdziału Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt. 1, lit. a) lub rozdzielający, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1, pkt. 1), lit. b) - d) - przyzna przydział zaliczkowy.

2. Postanowienia §§ 8 i 9 stosuje się odpowiednio.

§ 15. Centrale handlu zagranicznego obowiązane są w terminie 14 dni od daty otrzymania przydziału uzgodnić z centralą zbytu asortyment materiałów przeznaczonych na eksport.

§ 16. Przepisy niniejszego rozdziału nie mają zastosowania do materiałów nierozdzielanych.

ROZDZIAŁ III

Składanie i realizacja zamówień

§ 17. 1. Zamówienia powinny być składane do centrali zbytu w trzech egzemplarzach.

2. Należy składać oddzielne zamówienia:

- 1) na każdy kwartał,
- 2) w przypadku różnych adresów wysyłkowych,
- 3) na każdy rodzaj lub grupę materiałów.

§ 18. 1. Zamówienie powinno w szczególności zawierać:

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

2) datę i numer zamówienia,

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

4) ilość materiału,

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

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

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

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

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

10) nazwę jednostki, której należy awizować przesyłkę,

11) ewentualne żądanie co do opakowania materiału,

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

2. Przepis ust. 1 pkt. 6) nie ma zastosowania do zamówień na materiały potrzebne w związku z awarią oraz do zamówień na materiały nierozdzielane.

3. Do zamówień na materiały potrzebne w związku z awarią powinien być dołączony odpis protokołu awarii, podpisanego przez kierownika zakładu i przewodniczącego rady zakładowej, oraz szczegółowe uzasadnienie zamówienia.

4. Centrala zbytu może ustalić wzór zamówienia. Wzór wymaga zatwierdzenia przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego.

§ 19. 1. Zamówienia powinny być składane przed kwartałem, w którym ma nastąpić dostawa:

- 1) na 60 dni — na materiały rozdzielane,
- 2) na 30 dni — na materiały nierozdzielane.

2. W przypadku, gdy zamówienie zostanie złożone w ciągu 20 dni po upływie terminu, centrala zbytu może przesunąć wykonanie zamówienia na następny kwartał z tym, że zamówienia na materiały rozdzielane mogą być wykonane według uznania centrali zbytu, albo w ramach przydziału na kwartał objęty przydziałem, albo w ramach przydziału na kwartał następny.

3. W razie złożenia zamówienia w okresie późniejszym niż określony w ust. 2 centrala zbytu może odmówić wykonania zamówienia albo przyjąć zamówienie do wykonania w kwartale następnym. Jeżeli zamówienie dotyczy materiałów rozdzielanych, wykonanie zamówienia w kwartale następnym następuje w ramach przydziału na ten kwartał, a w razie odmowy wykonania zamówienia na materiały rozdzielane przydział ulega unieważnieniu. Przepis § 9 ust. 2 ma odpowiednie zastosowanie.

4. W przypadku, gdy zamówienie wymaga uzupełnień, za dzień złożenia zamówienia uważa się dzień złożenia uzupełnień.

5. Nie uważa się za złożone po terminie zamówienia złożonego w ciągu 20 dni od dnia otrzymania przez jednostki wymienione w planie rozdziału zawiadomienia o przydziale.

§ 20. 1. Centrala zbytu powinna przesłać zamówienie w 2 egzemplarzach właściwemu zakładowi produkcyjnemu lub składowi (wykonawcy zamówienia) w takim terminie, aby zamówione materiały zostały uwzględnione przez wykonawcę w operatywnym planie produkcji na dany kwartał i aby wykonawca mógł potwierdzić odbiorcy przyjęcie zamówienia do wykonania w terminie przewidzianym w ust. 2. Zamiast zamówienia centrala zbytu może przesłać wykonawcy zlecenie zawierające odpowiednie dane z zamówienia. Zlecenie zastępuje zamówienie odbiorcy. Centrala zbytu może przyjąć zamówienie do wykonania we własnym zakresie jako wykonawca zamówienia.

2. Wykonawca zamówienia niezwłocznie po ustaleniu planu produkcji, nie później jednak jak przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa, potwierdza odbiorcy przyjęcie zamówienia do wykonania. Jeżeli wykonawca nie wyraża zgody na warunki zamówienia, powinien zastrzeżenia swe zamieścić w protokole rozbieżności i dołączyć ten protokół do potwierdzenia zamówienia. Odpis potwierdzenia zamówienia i protokołu rozbieżności wykonawca przesyła do centrali zbytu. Zamówienie nie potwierdzone w terminie uważa się za przyjęte do wykonania bez zastrzeżeń.

3. Odbiorca, który otrzymał protokół rozbieżności uzgadnia z wykonawcą treść zamówienia. W razie niemożności uzgodnienia odbiorca najpóźniej w ciągu 10 dni od daty otrzymania protokołu rozbieżności przedstawi sprawę — za pośrednictwem nadzorującego go ministerstwa — ministerstwu sprawującemu nadzór nad centralą zbytu, z uмотywowanym wnioskiem zawiadamiając o tym jednocześnie wykonawcę zamówienia. W przypadku, gdy materiał jest rozdzielany, a nieuwzględnienie przez ministerstwo sprawujące nadzór nad centralą zbytu wniosku odbiorcy może mieć wpływ na wykonanie planu centralnego zarządu (jednostki równorzędnej), któremu podporządkowany jest odbiorca, ministerstwo nadzorujące odbiorcę może przedstawić sprawę Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego do decyzji.

4. W razie niezłożenia wniosku, o którym mowa w ust. 3, uważa się, że odbiorca wyraził zgodę na zastrzeżenia zawarte w protokole rozbieżności z uwzględnieniem późniejszych uzgodnień.

5. Zamówienie, co do którego zgłoszono zastrzeżenia podlega wykonaniu w części uzgodnionej.

§ 21. Z chwilą ustalenia warunków zamówienia uważa się, że umowa o dostawę materiałów została zawarta.

§ 22. 1. Wykonawca zamówienia obowiązany jest zapłacić odbiorcy karę umowną w wysokości:

1) 8% wartości dostawy w przypadku niewykonania lub nienależytego wykonania zamówienia, jeżeli stanowi to podstawę do odstąpienia od umowy,

2) 5% wartości dostawy w przypadku, gdy materiały są obciążone wadami, które stanowią podstawę do obniżenia ceny,

3) 0,2% wartości dostawy dokonanej z opóźnieniem, z winy wykonawcy za każdy dzień zwłoki, jeśli zwłoka nie przekracza 20 dni,

4) 0,4% wartości dostawy dokonanej z opóźnieniem z winy wykonawcy za każdy dzień zwłoki, licząc od dnia zwłoki, jeżeli zwłoka przekracza 20 dni.

2. Odbiorca zobowiązany jest zapłacić wykonawcy karę umowną w wysokości:

1) 0,4% wartości dostawy dokonanej z opóźnieniem z winy odbiorcy, za każdy dzień zwłoki,

2) 0,2% wartości dostawy za każdy dzień zwłoki w przypadku zwłoki odbiorcy z zabránieniem materiału przygotowanego do wydania.

3. W przypadku, gdy wykonawca zawiadomi o niewykonaniu umowy po terminie wykonania, obowiązany jest zapłacić odbiorcy karę umowną, określoną w ust. 1 pkt. 1) oraz karę umowną przewidzianą w ust. 1 pkt. 3) lub 4), obliczoną do dnia zawiadomienia.

4. Jeżeli wykonawca nie zawiadomi, że umowa nie została wykonana w danym roku kalendarzowym, a umowa nie podlega wykonaniu w roku następnym, kary umowne za zwłokę liczy się do końca roku kalendarzowego. Jeśli umowa podlega wykonaniu w roku następnym, kary umowne za zwłokę liczy się do dnia wykonania umowy.

5. Kar umownych za zwłokę nie liczy się za dni wolne od pracy.

6. Zapłata kary umownej za niewykonanie umowy nie zwalnia wykonawcy od zapłaty kary umownej za zwłokę.

§ 23. 1. Z chwilą zawarcia przez strony umowy planowej umowa ta obejmuje również prawa i obowiązki wynikające z umów zawartych w trybie określonym w §§ 20 i 21.

2. Kary umowne należne w okresie przed zawarciem umowy planowej oblicza się według postanowień § 22.

§ 24. W przypadku zawarcia umowy planowej bezpośredniej lub szczegółowej odbiorca nie ma po dniu zawarcia umowy obowiązku składania zamówień przewidzianych przepisami o trybie zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

§ 25. 1. W przypadku zmiany planu rozdziału Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1), lit. a), a rozdziałający, jeśli chodzi o materiały określone w § 1 ust. 1 pkt. 1) lit. b) i c), powiadamia centralę zbytu oraz jednostki wymienione w planie rozdziału, które dokonają odpowiednich zmian w rozdzielnikach. W przypadku zmiany planu rozdziału materiałów określonych w § 1 ust. 1, pkt. 1), lit. d) centrala zbytu zawiadamia jednostki wymienione w planie rozdziału, które dokonują odpowiednich zmian w rozdzielnikach.

2. Zmiany, o których mowa w ust. 1, jak również dokonane we właściwym trybie zmiany w planach produkcyjnych lub planach zaopatrzenia, stanowią podstawę do zmiany zawartych umów lub odstąpienia od umów.

3. W przypadkach innych niż określone w ust. 1 i 2 rozwiązanie, odstąpienie od umowy dotyczącej materiałów rozdzielanych lub jej zmiana może nastąpić tylko za zgodą jednostek zwierzchnich obu stron lub orzeczeniem państwowej komisji arbitrażowej.

§ 26. 1. Wykonawca powinien wykonać zamówienie w ilości określonej zamówieniem. W przypadkach uzasadnionych, zwłaszcza względami technologicznymi lub przy wagonowych partiach dostawy, dopuszczalne jest odchylenie w poszczególnych dostawach w ilości nie przekraczającej 10% ilości objętej zamówieniem. Różnica powinna być wyrównana przy najbliższej dostawie.

2. O ile odchylenie nastąpi przy dostawie materiału rozdzielanego, różnicę należy wyrównać z takim obliczeniem, aby dostawy materiału zostały wykonane ściśle w granicach przyznanego na dany okres przydziału.

§ 27. 1. W razie przewidywanego niewykonania umowy do końca roku kalendarzowego, wykonawca zamówienia obowiązany jest zawiadomić odbiorcę i centralę zbytu do dnia 10 grudnia.

2. Odbiorca może w ciągu 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia, o którym mowa w ust. 1, a w braku takiej

go zawiadomienia do dnia 31 grudnia zgłosić wykonawcy żądanie wykonania umowy w roku następnym.

3. Wykonawca zamówienia w ciągu 7 dni od dnia otrzymania żądania odbiorcy może odmówić temu żądaniu z podaniem uzasadnienia. Odpis odmowy z uzasadnieniem wykonawca przesyła do centrali zbytu, która może zlecić wykonanie dostawy innemu wykonawcy z pierwszeństwem przed innymi dostawcami.

4. W ciągu 7 dni od dnia otrzymania odmowy, o której mowa w ust. 3, i o ile w tym terminie centrala zbytu nie zawiadomi odbiorcy o zleceniu wykonania dostawy innemu wykonawcy, odbiorca może przedstawić sprawę za pośrednictwem nadzorującego go ministerstwa ministerstwu sprawującemu nadzór nad centralą zbytu z uмотywowanym wnioskiem, zawiadamiając o tym jednocześnie wykonawcę zamówienia. W przypadku, gdy materiał jest rozdzielany a nieuwzględnienie przez ministerstwo sprawującemu nadzór nad centralą zbytu wniosku odbiorcy może mieć wpływ na wykonanie planu centralnego zarządu (jednostki równorzędnej), któremu podporządkowany jest odbiorca, ministerstwo nadzorujące odbiorcę może przedstawić sprawę Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego do decyzji.

5. W razie niedokonania przez odbiorcę czynności określonych w ust. 2 lub 4 umowy nie wykonane do końca roku kalendarzowego nie podlegają wykonaniu.

6. Wykonanie umowy dotyczącej materiału rozdzielanego następuje w ramach przydziału na rok, w którym wykonano umowę.

ROZDZIAŁ IV Sprawozdawczość

§ 28. Centrala zbytu składa sprawozdania z wykonania planu rozdziału według zasad i w trybie określonym przez Główny Urząd Statystyczny w porozumieniu z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego.

ROZDZIAŁ V Postanowienia końcowe

§ 29. Zarządzenie nie dotyczy:

1) nabywania materiałów przez jednostki zbytu dla dalszej odprzedaży,

2) trybu zaopatrzenia w druki akcydensowe.

§ 30. 1. Dotychczas obowiązujące przepisy o trybach zaopatrzenia i dystrybucji odnoszą się wyłącznie do zamówień w ramach zaopatrzenia w materiały na rok 1953.

2. Zachowują moc dotyczące zaopatrzenia przepisy:

1) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 8 czerwca 1951 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w węgiel kamienny, brykiety z węgla kamiennego i brunatnego oraz koks odbiorców z kontyngentu „opał gmachów” („funduszu administracyjnego”) — (Monitor Polski Nr A-53, poz. 690),

2) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 13 listopada 1951 r. w sprawie dystrybucji sprzętu rolniczego (Biuletyn PKPG Nr 32, poz. 331),

3) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 kwietnia 1952 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w mydło na cele pozarynkowe (Biuletyn PKPG Nr 17, poz. 96 i Nr 23, poz. 113),

4) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 19 lipca 1952 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w proszek do prania na cele pozarynkowe (Biuletyn PKPG Nr 30, poz. 145),

5) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 27 sierpnia 1952 r. w sprawie gospodarowania opałowymi odpadkami drzewnymi w jednostkach gospodarki społecznej (Biuletyn PKPG Nr 37, poz. 165),

6) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 września 1952 r. w sprawie zaopatrywania zakładów przemysłu terenowego w surowce wtórne (Monitor Polski Nr A-84, poz. 1332),

7) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 marca 1953 r. w sprawie planu kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych (Biuletyn PKPG Nr 8, poz. 43),

8) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 17 marca 1953 r. w sprawie ustalenia ilości środków do mycia wydawanych pracownikom w związku z wykonywaną pracą (Biuletyn PKPG Nr 8, poz. 44),

9) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 3 lipca 1953 r. w spra-

wie trybu zaopatrzenia i dystrybucji środków chemicznych do tępienia szkodników (Biuletyn PKPG Nr 22, poz. 90), do czasu wejścia w życie zarządzeń o trybie zaopatrzenia w materiały objęte wyżej wymienionymi zarządzeniami.

§ 31. Zarządzenie obowiązuje od dnia 1 sierpnia 1953 r. i odnosi się do zaopatrzenia w materiały na rok 1954 i lata następne.

Zawładamy o ukazaniu się następujących przepisów prawnych:

1) Dekret z dnia 7 grudnia 1954 r. o naczelnich organach administracji państwowej w zakresie spraw wewnętrznych i bezpieczeństwa publicznego (Dziennik Ustaw Nr 54, poz. 269). Z dekretu wynika, że tworzy się urząd Ministra Spraw Wewnętrznych oraz Komitet do Spraw Bezpieczeństwa Publicznego przy Radzie Ministrów. Znosi się urząd Ministra Bezpieczeństwa Publicznego.

2) Rozporządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 12 listopada 1954 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych, ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny na:

- skrzynki, kopalniaki i butelki (Dz. Ustaw Nr 54, poz. 270),
- rury i spawanie (Dz. Ustaw Nr 54, poz. 271),
- stołowe naczynia szklane, szkło laboratoryjne, okucia, sprzęt geodezyjny, skóry gotowe, narzędzia weterynaryjne, obuwie (Dz. Ustaw Nr 55, poz. 272),
- podsypki pod tory kolejowe (Dz. Ustaw Nr 55, poz. 273),
- sprawdziany (Dz. Ustaw Nr 55, poz. 274),
- normy dotyczące włókiennictwa (Dz. Ustaw nr 55, poz. 275),

3) Dekret z dnia 11 grudnia 1954 r. o zmianie dekretu z dnia 17 grudnia 1952 r. o uchwalaniu i wykonywaniu budżetu państwa (Dz. Ust. z 1952 r. Nr 50, poz. 334 i z 1954 r. Nr 25, poz. 94).

W związku z wprowadzeniem zmian, dekret ten upoważnia Ministra Finansów do ogłoszenia w Dzienniku Ustaw w drodze obwieszczenia jednolitego tekstu dekretu z dnia 17 grudnia 1952 r. o uchwalaniu i wykonywaniu budżetu państwa (Dz. U. Nr 50, poz. 334) z uwzględnieniem zmian (Dz. Ustaw Nr 56, poz. 278).

4) Zarządzenie Ministra Skupu z dnia 25 listopada 1954 r. w sprawie ustalania cen produktów nietypowych i opłat za nietypowe usługi, wykonywane w obrębie gospodarki społecznej przez przedsiębiorstwa podległe Ministrowi Skupu (Monitor Polski Nr 117, poz. 1657).

Zarządzenie podaje, jakie produkty (wyroby) uważa się za nietypowe i co stanowi podstawę do ustalania cen.

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 16 grudnia 1954 r.

5) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 listopada 1954 r. w sprawie obliczania zużycia węgla i koksu do ogrzewania budynków mieszkalnych, biurowych i użyteczności publicznej (Monitor Polski Nr 119, poz. 1678).

Ilości węgla i koksu przeznaczone do ogrzewania budynków mieszkalnych, biurowych i użyteczności publicznej podaje instrukcja stanowiąca załącznik do zarządzenia.

Zarządzenie zobowiązuje właściwych ministrów do wydania szczegółowych objaśnień co do wykonywania instrukcji w zakresie niezbędnym dla resortu.

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia; równocześnie traci moc zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 22 lutego 1951 r. w sprawie obliczania zużycia paliwa do ogrzewania (Monitor Polski Nr A-53, poz. 689).

6) Zarządzenie Ministra Gospodarki Komunalnej z dnia 29 października 1954 r. w sprawie organizacji, szczegółowego zakresu działania oraz zasad i trybu postępowania Państwowej Inspekcji Ochrony Wód (Monitor Polski Nr 119, poz. 1680).

Zarządzenie podaje zakres działania Głównego Inspektora Ochrony Wód i wojewódzkich (miejskich) inspektorów ochrony wód.

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

7) Uchwała Prezydium Rządu Nr 843 z dnia 11 grudnia 1954 r. zmieniająca uchwałę z dnia 10 kwietnia 1954 r. w sprawie oszczędzania materiałów w 1954 r. (Monitor Polski Nr 120, poz. 1689). Istotna zmiana polega na wprowadzeniu do uchwały Nr 192 Prezydium Rządu z dnia 10 kwietnia 1954 r. (Monitor Polski Nr A-42, poz.

626) w § 7 następujących zmian: w ust. 1 termin „31 grudnia 1954 r.” zastępuje się terminem „28 lutego 1955 r.”; zaś w ust. 2 termin „31 stycznia 1955 r.” zastępuje się terminem „15 marca 1955 r.”.

Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

8) Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 30 października 1954 r. w sprawie terminów złożenia rocznych sprawozdań finansowych za rok 1954 (Monitor Polski Nr 120, poz. 1695).

Zarządzenie zobowiązuje jednostki wymienione w § 1 zarządzenia Ministra Finansów z dnia 20 lutego 1953 r. w sprawie inwentaryzacji oraz sporządzania i zatwierdzania sprawozdań finansowych (Monitor Polski Nr A-29, poz. 359) do złożenia rocznych sprawozdań finansowych za rok 1954 w terminie do dnia 15 lutego 1955 r.

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

9) Instrukcja Ministra Finansów z dnia 30 listopada 1954 r. w sprawie przeprowadzania inwentaryzacji ciągłej zapasów materiałowych, półfabrykatów i wyrobów gotowych (Monitor Polski Nr 120, poz. 1707). Instrukcja dotyczy zarządzenia Ministra Finansów z dnia 20 lutego 1953 r. w sprawie inwentaryzacji oraz sporządzania i zatwierdzania sprawozdań finansowych (Monitor Polski Nr A-29, poz. 359). Instrukcja podaje, jakie materiały i wyroby gotowe powinny być przedmiotem inwentaryzacji stałej, jakie obowiązki mają przedsiębiorstwa przy przeprowadzaniu inwentaryzacji ciągłej, jakie obowiązki należą do komisji inwentaryzacyjnej, kto wchodzi w jej skład itp.

Instrukcja wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

10) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Hutnictwa Nr 232 z dnia 20.XI.1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie wprowadzenia nowego programu walcowania niektórych wyrobów w hutnictwie żelaza i stali (Biuletyn PKPG Nr 32, poz. 136).

Istotna zmiana polega na wprowadzeniu do zarządzenia Przewodniczącego PKPG i Ministra Hutnictwa Nr 311 z dnia I.X.1952 r. w sprawie wprowadzenia nowego programu walcowania i niektórych wyrobów w hutnictwie żelaza i stali (Biuletyn PKPG Nr 41, poz. 191) następującej zmiany: w § 1 wyrazy „ze stali pospolitej i normalnej jakości (klasa stali O)” zastępuje się wyrazami „ze stali pospolitej i zwykłej jakości (klasa stali I)”.

Zarządzenie obowiązuje od dnia 1 stycznia 1955 r.

11) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 235 z dnia 27.XI.1954 r. w sprawie ogólnych warunków dostawy wyrobów przetwórczo-tłuszczowych oraz tłuszczów roślinnych i zwierzęcych (Biuletyn PKPG Nr 33 poz. 138).

Zarządzenie obejmuje: przepisy wstępne, zlecenia i dyspozycje wysyłkowe, ceny i rozliczenia, jakość towaru, badanie techniczne towaru, opakowanie, dostawę towaru, wydanie towaru ze składu sprzedawcy, wysyłkę towaru oraz braki i wady towaru.

12) Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Departamentu Bilansów Materiałowych Nr 33 z dnia 2.XII.1954 r. w sprawie powiązań umownych w przypadku zmian organizacyjnych (Biuletyn PKPG Nr 34, poz. 144).

Pismo wyjaśnia, że powiązania umowne, co do których Przewodniczący PKPG wydał decyzje na rok 1954 obowiązują w 1955 r. również w przypadku, gdy na skutek zmian organizacyjnych jednostki objęte powiązaniem umownym w ramach określonego resortu zostały włączone do innego resortu. O zmianie podporządkowania organizacyjnego jednostek objętych wykazem powiązań umownych, ministerstwo, które zaprzestało nadzorować jednostkę zobowiązaną do zawarcia umowy planowej, zawiadomi (z kopią dla Departamentu Bilansów Materiałowych) — resort, do którego włączono daną jednostkę i ministerstwa nadzorujące jednostki, z którymi dana jednostka miała powiązania umowne, o ciążyących na niej obowiązkach.

13) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 245 z dnia 8.XII.1954 r. (Biuletyn PKPG Nr 35, poz. 146), zmieniające zarządzenie w sprawie sporządzania bilansów użytkowych wody (Biuletyn PKPG Nr 30, poz. 128).

Zmiany obejmują 21 pozycji — dotyczą one zmian natury merytorycznej i formalnej. Zarządzenie obowiązuje począwszy od sporządzania bilansów za rok 1954.