

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIENIŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

S. L. i K. P.

Pierwsza Wystawa Opakowań — oczami papiernika

„Wystawa opakowań winna stać się bodźcem dla naszych inżynierów, techników, racjonalizatorów, działaczy gospodarczych, dla podniesienia na znacznie wyższy poziom produkcji opakowań i gospodarki opakowaniami. Aby osiągnąć ten cel, aby nasze opakowania stały się trwalsze, estetyczniejsze, tańsze, aby wprowadzić do produkcji i gospodarki opakowań nowoczesną technikę, konieczny jest wysiłek wszystkich ministerstw, instytutów naukowych, wszystkich gałęzi przemysłu i organizacji handlowych“.

inż. T. Gede
Wicepremier

Z Księgi Pamiątkowej Wystawy Opakowań

Pierwsza Wystawa opakowań krajowych i zagranicznych, zorganizowana w październiku 1954 r. przez Ministerstwo Handlu Wewnętrznego w wyniku uchwały Prezydium Rządu nr 300 z dn. 15.V.1954 r. w sprawie organizacji wystaw opakowań — stanowiła doniosłe wydarzenie zarówno dla producentów opakowań jak i dla użytkowników.

Wystawa świadczyła wymownie o zrozumieniu znaczenia problemu opakowań w naszej gospodarce narodowej. Rola opakowań staje się jasna, gdy uświadomimy sobie, że wartość ich rocznej produkcji w skali krajowej wynosi 94% wartości zużywanej energii elektrycznej, 90% wartości produkcji hutniczej, 40% wartości wydobycia węgla. Dla porównania warto dodać, że np. w Niemczech w roku 1941 wartość produkcji opakowań równała się wartości produkcji węgla.

We wstępie do starannie opracowanego katalogu wystawy znajdujemy jej założenia programowe. Wynika z nich, że celem i zadaniem wystawy było:

1. Przez porównanie opakowań krajowych z zagranicznymi pokazać co i z jakim skutkiem u nas w tym zakresie już zrobiono oraz co jeszcze zrobić należy, mając na uwadze z jednej strony bezpośrednie lub pośrednie obniżenie kosztów produkcji, z drugiej zaś — pełniejsze i na wyższym poziomie stojące zaspokojenie potrzeb mas pracujących w myśl zadań wytyczonych uchwałami II Zjazdu PZPR.

2. Biorąc za przykład opakowania obce, skierować uwagę racjonalizatorów i nowatorów na możliwość stosowania zarówno nowych tworzyw dla tych celów, jak i nowych typów samych opakowań. Zwrócić uwagę producentów i odbiorców na zagadnienie zwrotnych opakowań składanych mających na celu lepsze wykorzystanie przewozu

i powierzchni składowania, a w wyniku obniżkę kosztów.

3. Podkreślić, że w miarę możliwości opakovanie jednostkowe powinno nosić cechę wtórnej używalności, lub, niezależnie od zawartości, powinno mieć wartość użytkową dla nabywcy.

Przedmiotem wystawy były (powtarzamy dosłownie za punktem 5 „Założeń“):

a) opakowania gotowe jednostkowe i ochronno - transportowe w handlu wewnętrznym, wykonane z następujących tworzyw: tektura, papier i przetwory papierowe oraz celulozowe, folia wiskozowa, tkaniny, blacha biała, czarna i aluminiowa, drewno, przetwory drzewne, szkło, ceramika, tworzywa sztuczne;

b) kontenery składane i nieskładane, stosowane w handlu wewnętrznym;

c) zamknięcia hermetyczne i półhermetyczne opakowań szklanych, ceramicznych i kamionkowych;

d) wzory kombinacji tworzyw opakunkowych (przetwory papierowe i tworzywa sztuczne) oraz wzory laminowania i metalizacji tworzyw opakunkowych;

e) okucia metalowe opakowań ochronno-transportowych w handlu;

f) narzędzia do otwierania i zamykania opakowań;

g) fotosy i rysunki.

Należy z uznaniem podkreślić, że zrobiono wiele, aby uchwałę Prezydium Rządu wykonać. Zwracały uwagę: dbałość o urządzenie wystawy, uprzejma i fachowa obsługa poszczególnych stoisk, dobrze opracowany katalog, bardzo dokładnie i wyczerpująco opracowane opisy starannie i interesująco dobranych eksponatów.

Wystawę, choć zamkniętą, zwiedziła bardzo duża ilość osób. Widziało ją wielu fachowych przedstawicieli różnych przedsiębiorstw przemysłu

słowych, instytucji i organizacji handlowych. Wystawa musiała bez wątpienia wywrzeć na każdym zwiedzającym wrażenie i nasunąć mu różne refleksje.

Zestawiając opakowania reprezentowane na Wystawie według rodzaju surowców oraz materiałów, z których były wytworzone, stwierdzamy, że papier i tektura pod najróżniejszymi postaciami najczęściej się wśród nich przewijały — w każdym razie wśród eksponatów krajowych. We wspomnianym już katalogu znajduje się obok wykazu blisko 1000 wystawionych eksponatów krajowych również ich komisyjna ocena. Otóż na 214 ocen „złe“ i „bardzo złe“ papierowi i tekturze przypadło w smutnym udziale 159, tj. około 74%. Nie zmieni tego stanu rzeczy fakt, że z drugiej strony w jedynie 43 ocenach „bardzo dobre“, papier i tektura uczestniczą nieomal w połowie, bo w 21 pozycjach. Dlatego też wydaje się, że w ocenie wystawy opakowań nie powinno braknąć głosu papiernika.

Na wstępie należy stwierdzić, że chociaż zwiedzający wrażenia tego mógł nie wynieść z wystawy, papier i tektura zajmują i zajmować będą jeszcze przez długie lata czołowe miejsce wśród wszystkich materiałów opakunkowych. I tak jak radio, telewizja i fotoradiotelegrafia tylko w sporadycznych przypadkach nieco ograniczyły nakłady gazet czy ilustrowanych czasopism, nie wpływając jednak na zmniejszenie globalnego zapotrzebowania na papiery drukowe, a jedynie powodując podwyższenie ich jakości, tak i tworzywa sztuczne nie wyrugują papierów i tektur pakowych, a jedynie — to słusznie — zmuszą papierników do dalszego poprawienia jakości i własności tych materiałów. Weźmy dla przykładu kraje o przodującej technice, które w coraz większym stopniu stosują tworzywa sztuczne do opakowań: USA już obecnie ogłasza, że do roku 1975 produkcja papierów mimo trudności surowcowych musi być nieomal podwojona, w celu pokrycia dwukrotnie większego niż obecnie zapotrzebowania. W ZSRR zdwojenie produkcji papieru i tektury nastąpi niewątpliwie jeszcze wcześniej.

Wydaje się, że wystawa mogła mniej wnikliwego zwiedzającego „zdemobilizować“ w odniesieniu do papieru i tektury jako tworzywa opakunkowego. Wystawę opuszczało się pod zbyt silnym wrażeniem tych, bez wątpienia bardzo efektownych, barwnych, estetycznych i często w użyciu wygodnych opakowań z polimerów winylowych, folii polistyrenowych i hydrochlorokauczukowych, butelek i opakowań z polietylenu. Pomniejszało to rolę papieru, który na wystawie spełniał bez wątpienia rolę przysłowiowego „kopciuszka“. Nie ulega jednak wątpliwości, że papier nie da się tak łatwo usunąć z zajmowanych na odcinku opakowań pozycji. Postaramy się to udowodnić, przypominając pokrótce te wszystkie własności papieru i tektury, które czynią go niezastąpionym, najbardziej wszechstronnym i popularnym materiałem do celów opakunkowych.

Przede wszystkim jednak musimy uświadomić sobie, co rozumiemy pod pojęciem „opakowanie“ i jakie spełnia ono funkcje. Opakowaniem nazywamy produkt przemysłowy, przeznaczony do

umieszczania w nim towarów, służący do odpowiedniego ich przechowania i przewozu.

Zadaniem opakowania jest:

- a) ułatwić konsumentowi zaopatrywanie się w potrzebny towar w dowolnym czasie,
- b) zabezpieczyć towar przed stratami ilościowymi i jakościowymi,
- c) nie zaszkodzić zdrowiu konsumenta,
- d) podnieść ochronę i bezpieczeństwo pracy przy produkcji i transporcie towaru,
- e) zaoszczędzić materiały używane do produkcji opakowań,
- f) zwalczyć marnotrawstwo czasu przy pakowaniu, transporcie i sprzedaży towaru,
- g) stworzyć korzystne warunki dla składowania, przewozu i dystrybucji masy towarowej,
- h) zaspokajać potrzeby kulturalne ludności w dziedzinie opakowań za pomocą ich estetycznego wyglądu.

Należy podkreślić, że papier jest jedynym chyba tworzywem, które dzięki występowaniu w wielu różnych postaciach i rodzajach może spełniać wszystkie powyższe zadania.

Papier jest stosunkowo tani oraz ma charakter artykułu masowego. Można mu nadać coraz to nowe własności na drodze obróbki mechanicznej i chemicznej. Dzięki temu papier i tektura zastępują z powodzeniem szereg materiałów droższych lub bardziej deficytowych jak szkło, blachę, drewno, skórę, tkaniny itp. Papier i tektura dają się bardzo łatwo kształtować drogą prostych operacji mechanicznych. Pomaga przy tym własność wzajemnego łączenia papieru i tektury w najprostszy sposób za pomocą najbardziej rozpowszechnionych klejów. Ta ostatnia uwaga przywodzi na myśl zademonstrowany na wystawie skomplikowany aparat do spawania opakowań z mas termoplastycznych, działający na zasadzie prądów o wysokiej częstotliwości.

W ostatnich latach coraz bardziej rozwija się system uszlachetniania papieru i tektury na drodze obróbki chemicznej. Przez odpowiednie polewanie, nasycanie czy laminowanie zmieniają się całkowicie własności papieru czy tektury. Nadaje się mu wodoodporność, a nawet wodo- i wilgocioszczelność, odporność na tłuszcze, bardzo atrakcyjną powierzchnię, zdolność sklejania pod działaniem nawilżenia, ciepła lub ciśnienia, właściwości ochronne — zdolność zabezpieczania opakowanego towaru przed owadami i drobnoustrojami — nieprzepuszczalność do towarów kleistych, przezroczystość, ogniotrwałość itp.

Wykorzystując własności łatwego łączenia się papieru z innymi materiałami używa się papieru jako podłoża do wyrobu imitacji skóry, tkanin czy metali, np. papieru kolorowanego wytłaczanego, papieru welurowego, metalizowanego itp. popularnych tworzyw opakunkowych.

Jak z tego widać, w czasie obróbki chemicznej papier niejednokrotnie zatracą swoje charakterystyczne własności, a nawet swoją strukturę i upodabnia się do mas plastycznych. Jako przykład zmiany struktury pod działaniem środków chemicznych służyć może pergamin kwasowy używany do pakowania środków spożywczych.

Wybitną zaletą papieru — z której bardzo mało niestety korzysta nasz przemysł opakowań — jest niezwykła łatwość nadawania mu estetycznego wyglądu przez ozdabianie jego powierzchni w drodze jednobarwnego i wielobarwnego nadrukowania, kolorowania, oklejania itp. Estetyczny wygląd opakowania papierowego — jak pokazano wielokrotnie na wystawie — uzyskuje się również przez dobór odpowiedniego surowca papierniczego do produkcji opakowań (papier bezdrzewny), specjalną obróbkę oraz przyjemne dla oka formy.

Omówimy teraz szereg niedomagań opakowań papierniczych, pokazanych na wystawie, od strony tworzywa i jego produkcji. Część z nich otrzymała oceny złe lub bardzo złe. Jakie były tego przyczyny i co należy zrobić by ten stan poprawić?

Zacznijmy od worków; ich produkcja dla poszczególnych przemysłów sięga w Polsce dziesiątek milionów sztuk, na ich wyrób przeznaczają się rokrocznie dziesiątki tysięcy ton papieru z masy celulozowej siarczanowej. Otóż worki zdyskwalifikowano, co prawda nie wszystkie, ale wystarczy, że znalazły się tu oceny złe i tylko dostateczne, przy czym jako złe zakwalifikowano również czterowarstwowy worek wentylowy, klejony do cementu i trójwarstwowy 50 kg worek do soli warzonki.

Złe wyglądały niektóre opakowania z tektury falistej — zastosowana do ich wyrobu tektura falista wzmocniona wykazywała ślady użycia do sklejenia niewłaściwego szkła wodnego (paski na pokryciu wzdłuż grzbietów fal), lub posiadała niskie własności wytrzymałościowe i bardzo zanieczyszczoną powierzchnię, wskutek dostarczenia przemysłowi przetwórczemu przez przemysł papierniczy wytwórczy kartonu na pokrycie zewnętrzne z najgorszej makulatury „śmietnikowej” i masy sękowej.

Widzieliśmy na wystawie pudełka zohydzone naklejeniem papierowej taśmy podgumowanej, pudełka i opakowania topornej roboty powyrzyskane, opakowania papierowe zdeklasowane przez druk lub nieestetyczną barwę, złe krążki i miseczki z tektury korkowej do zamykania wyrobów przemysłu spirytusowego. Złośliwe uwagi ścigały worki papierowe, w których na odmianę widzieliśmy opakowane ubrania lub makaron.

Nie zamierzamy na tym miejscu występować z jakąś obroną papiernictwa, wprost przeciwnie, jego niedociągnięcia postaramy się podkreślić, ale właśnie dlatego, że tak często i powszechnie spotykamy się ostatnio z krytyką tego przemysłu, przeanalizujmy najpierw drugą stronę zagadnienia.

Zacniemy od podkreślenia znanego wszystkim faktowi deficytowości papieru w ogóle oraz deficytu wysokowartościowych papierniczych surowców włóknistych, którymi są masy celulozowe.

Nie jest pozbawiona słuszności opinia dyrektora Zielonogórskich Zakładów Wyrobów Papierowych, wpisana do „Złotej Księgi” wystawy: „Każecie nam oszczędzać, wzywacie nas do używania surowców mniej wartościowych, a potem dziwicie się, gdy z opakowań papierowych słusz-

nie dostajemy ocenę „niedostatecznie”. Musimy zdać sobie sprawę, że polska baza surowcowa nie pozwala nam na szerokie stosowanie papierów bezdrzewnych; nie możemy kosztem dewastacji naszych lasów pakować towarów w papiery bezdrzewne, siarczynowe czy siarczanowe, zamiast w papiery makulaturowe, znacznie gorsze, mniej estetyczne, ale tanie i z surowca wtórnego“.

A weźmy na przykład barwniki, używane do barwienia papieru, kolorowania papierów powlekanych i zadrukowania papierów wzorzystych. Dobry barwnik podnosi wygląd estetyczny tworzywa papierowego, zły — zdecydowanie go obniża, dając wrażenie niedbałej i nieudolnej pracy wytwórcy czy przetwórcy. I na tym odcinku nie jest jeszcze u nas dobrze. Przemysł papierniczy od paru już lat walczy o uniezależnienie się od importu barwników zagranicznych i o przejście wyłącznie na barwniki krajowe. Zagadnienie to stanowiło nie tylko przedmiot prac Instytutu Celulozowo-Papierniczego łącznie z Instytutem Barwników i Półproduktów, ale realizowane jest konsekwentnie w praktyce. Cóż, kiedy trzeba szczerze powiedzieć, że potrzeby przemysłu papierniczego i na tym odcinku nie są w pełni rozumiane i docenione. W praktyce nie wyrabiamy jeszcze w Polsce wszystkich potrzebnych dla papiernictwa barwników, a zwłaszcza barwników nadających się do produkcji papierów kolorowanych.

A jak przedstawia się zagadnienie racjonalnego stosowania innych surowców? Widzieliśmy na przykład na wystawie francuskie papierowe kubki parafinowane. Do impregnacji tych kubków użyto bez wątpienia ponad 100%, parafiny, podczas gdy analogiczne kubki z kartonu u nas wyrabiane są przy zastosowaniu jedynie 20 — 25% deficytowej parafiny. Oczywiście i wygląd i jakość naszego kubka ustępuje francuskiemu, ale czy naczynia te, jeżeli służą do jednorazowego użytku, wymagają aż tak kosztownego nasycenia parafiną? W Instytucie Celulozowo - Papierniczym przeprowadzono niedawno szczegółowe badania kilku francuskich papierów wodoodpornych (Aquaproof, Hydroproof, Oilproof), używanych do pakowania różnych artykułów przemysłowych. Równocześnie analizowano kilka papierów parafinowanych i asfaltowanych produkcji krajowej, znacznie mniej efektywnych, ale nieporównanie tańszych od papierów zagranicznych ze względu na użycie kilkakrotnie mniejszej ilości, kilkanaście razy tańszego środka nasycającego. Okazało się jednak, że pomimo to papiery krajowe niewiele ustępują papierom zagranicznym, jeżeli chodzi o przepuszczalność powietrza, wody, czy pary wodnej, a więc te cechy, które określają przydatność tych papierów jako opakowania.

Odrębnego omówienia wymaga sprawa właściwego stosowania opakowania papierowego przez odbiorcę. Czy zawsze zna on własności i charakter materiału, który używa? Czy nie stawia niekiedy papierowi warunków, których wypełnienie jest niemożliwe, a niedotrzymanie ich naraża naszą gospodarkę na poważne straty, niewspółmiernie większe niż „oszczędność” wy-

nikająca z użycia taniego tworzywa papierowego. Niewątpliwie pakowanie proszku mlekowego w zwykłe pudełko tekturowe, czy cukierków w torby papierowe nie jest przejawem właściwego stosunku użytkownika opakowań papierowych do sprawy zabezpieczenia towaru przed stratami ilościowymi i jakościowymi. Innym przejawem lekkomyślności a nawet niedbalstwa użytkownika papieru jest pakowanie gorącego cementu czy wilgotnej soli warzonki o temperaturze powyżej 100°C w worki papierowe. Wiadomo, że zwykły papier workowy ulegnie w tych warunkach zniszczeniu, a jeśli zapakowany produkt ma tendencję do zbrylania, worek łatwo pęknie. Podobnie nie można winić papieru, gdy źle ułożone worki z towarem pękają pod ciężarem warstw górnych lub papier ulega zniszczeniu na skutek niedbałego zawiązywania worków. Praktykowane obecnie mocne ściskanie i wiązanie szpagatem lub, co gorzej, drutem przeciera papier, a utworzony czub zachęca obsługę do niewłaściwego obchodzenia się z workiem w czasie transportu.

Opakowanie papierosów „Wawel” uzyskało notę bardzo dobrą, natomiast opakowanie miękkie „Sport” (10 szt.) ocenę złą. Znamy wszyscy estetyczne pudełka „Waweli”. Są to papierosy luksusowe a więc drogie. Można tu sobie pozwolić na mniej oszczędne opakowanie — dobre tworzywo, pracochłonną produkcję. Natomiast „Sport” 10 szt. to miękkie opakowanie nowoczesne, przeznaczone dla popularnych papierosów o olbrzymim zbyciu, opakowanie dające w efekcie duże oszczędności na surowcu z jednej strony, na pracy z drugiej. Oszczędności wynikające z wprowadzenia opakowania miękkiego zamiast kartonowego wynosiło w Polskim Monopolu Tytoniowym rocznie 60 milionów złotych i ponad 1500 ton kartonu. Bez wątpienia tofoman, folia aluminiowa, lepszy papier i kolorowy nadruk uczyniłyby opakowanie to efektowniejszym, ale nieporównanie droższym.

Korki papierowe do wódki czystej 40% oceniono jako bardzo złe, ale też w zasadzie tektura do tego celu się nie nadaje i, o ile nam wiadomo, zamknięcie takie rzadko się stosuje, gdyż nie zabezpiecza ono w dostateczny sposób zawartości butelki.

Wspomnieliśmy już o opakowaniu ubrań i makaronu do worków papierowych. W obu przypadkach zachodzi klasyczny przykład niewłaściwego stosowania opakowania papierowego.

Postawmy teraz pytanie, co w naszych warunkach można zrobić, aby opakowania papierowe uległy poprawie. Zaczniemy od wytwórstwa. Na odcinku produkcji bibulek, papierów, kartonów i tektur, abstrahując od poprawy jakościowej surowców, co — jak już wspomniano — w naszych warunkach jest trudne do zrealizowania, należy zwrócić większą uwagę na ściśle przestrzeganie istniejących instrukcji technologicznych wyrobu papierów na opakowania. Dzięki temu uzyska się papiery o lepszych własnościach wytrzymałościowych, mniej zabrudzone, o lepszej drukowności itd. Przemysł wytwórczy powinien dążyć do zwiększenia produkcji papierów wodotrwałych (zachowujących swoje własności wytrzymałościowe

w stanie mokrym), doskonałego tworzywa do produkcji wszelkich worków i toreb papierowych, narażonych na wpływy atmosferyczne i używanych do pakowania artykułów mokrych i hygroskopijnych (nawozy sztuczne, sól, sól, artykuły mrożone, lód, ogórki kiszane itd.).

Dużo więcej niż w wytwórstwie można zrobić w przetwórstwie papierniczym i przy samej produkcji opakowań papierowych. Chociaż i tutaj rozwiązanie zagadnienia jakości wyrobów nie będzie łatwe z uwagi na dość ograniczone możliwości surowcowe (brak folii metalowych, tworzyw sztucznych, wysokogatunkowych pigmentów i barwników, papierów bezdrzewnych na podłoża do uszlachetniania itp.), to jednak staranniejsze wykonanie mechaniczne, racjonalniejsze receptury i dokładniejsza kontrola międzyoperacyjna mogą wiele zdziałać.

Na zakończenie tych rozważań jeszcze kilka uwag o gospodarce opakowaniami papierowymi. Na jednej z tablic przedstawiono stosunek ilości papierów przydzielanych na cele opakunkowe do rzeczywistego zapotrzebowania na te papiery. Wiadomo powszechnie, że w wielu rodzajach papierów pakowych występuje niedobór, dziwne natomiast wydaje się, że w Jawie I (siarczynowej bezdrzewnej) przydział parokrotnie przekracza zapotrzebowanie. Jeśli twierdzenie takie nie polega na omyłce, to sytuacja ta jest wyrazem złego rozdzielnictwa. Tej samej Jawy I brak jest w przetwórstwie, które stosując ją mogłoby polepszyć jakość swych wyrobów np. papierów wzorzystych. Wydaje się również, że można by wyrównać nadmiarem szrencu brak manilii, natomiast nadmiar papieru owijkowego zawsze chętnie odbierze przemysł drobny.

Zaspokojenie potrzeb rynku na odcinku torebek papierowych przedstawiono na wystawie następująco:

Pojemność torebek w kg					
Stopień zaspokojenia	0,125	0,25	0,50	1	2
zapotrzebowania w %	75	66	100	60	180

Każdemu nasuwa się uwaga: zamawiać potrzebne torebki i tylko takie produkować. Nie może w tym przypadku odgrywać decydującej roli sprawa rentowności oraz możliwości przekraczania planów produkcyjnych przez przedsiębiorstwa przetwórczo-papiernicze.

I jeszcze kilka uwag ogólnych:

1. Wystawa pokazała, że zagadnienie opakowań stało się problemem „palącym”, że mimo niewątpliwych, obiektywnych trudności, opakowania muszą u nas ulec poprawie. Zagadnienie to nosi wybitnie charakter kompleksowy. Jego rozwiązanie wymaga ścisłej współpracy kilku instytutów naukowych, wielu przemysłów i organizacji handlowych.

2. Nie ulega wątpliwości, że zarówno przemysł papierniczy wytwórczy jak i przetwórczy muszą wreszcie zająć się zagadnieniem opakowań. Należy raz na zawsze skończyć z produkowaniem artykułów, z tych czy innych względów dla przemysłu wygodnych, a gospodarce narodowej niepotrzebnych. Należy rozwijać produkcję taniego papieru lub kartonu do wyrobu tektury falistej, której wciąż jest duży brak na pojemniki i pudła

zbiorcze. Warto przypomnieć, że krajowa produkcja tektury falistej jednostronnej, wzmocnionej i pancernej daje obecnie 0,8 kg tego tworzywa na jednego mieszkańca, podczas gdy za granicą średnie zużycie roczne tektury falistej wynosi 3,5 kg na jednego mieszkańca, a w krajach przodujących dochodzi do 36 kg.

Przemysł papierniczy powinien dążyć do podwojenia czy potrojenia produkcji półmasy słomowej lub jeszcze lepiej półmasy z trzciny wodnej. Obecnie produkcja półmasy słomowej jest jak na nasze warunki i potrzeby bardzo mała. Również większy wysiłek powinien być położony na uszlachetnianie powierzchni papierów przez powlekanie czy nadruk.

3. Należy przeprowadzić analizę możliwości stosowania kontenerów np. do przewozu cementu. Oszczędzony w ten sposób papier można będzie zużyć tam gdzie jest bardziej potrzebny.

4. Odbiorcy opakowań papierowych powinni dołożyć wszelkich starań, aby lepiej poznać własności papieru, technikę i technologię jego produkcji. Dzięki temu uniknie się błędów i pomyłek, związanych z niewłaściwym stosowaniem opakowań papierowych. Należy dążyć do szerszej wymiany doświadczeń między producentami papierów pakowych i opakowań, a użytkownikami. Znałe są poważne osiągnięcia, uzyskane dzięki takiej współpracy np. w NRD.

5. Trzeba podkreślić, że wystawa pokazała opakowania bardzo estetyczne. Wiele z nich pochodziło z krajów kapitalistycznych, ale organizatorzy wystawy tak je dobrali, że ich szata graficzna była bez zarzutu. Bez wątpienia na tym odcinku najmniej jeszcze dotychczas zrobiono w naszym przemyśle opakowań papierowych. Zapomina się u nas, że wygląd opakowania stanowi z punktu widzenia handlowego o powodzeniu produktu na rynku. Konsument najpierw ocenia produkt wzrokowo, a później dopiero bierze pod uwagę inne kryteria, najlepszą więc reklamą towaru jest nadanie jego opakowaniu możliwie najbardziej estetycznego wyglądu. Służy do tego celu przyjemny dla oka kształt opakowania i odpowiednio dobrane rysunki i napisy. Rysunki muszą być nieskomplikowane w swej formie

i treści, o kolorze dostosowanym do barwy opakowywanego towaru, napisy czytelne, o przejrzystym układzie, ze szczególnym podkreśleniem nazwy artykułu i podaniem sposobu jego użycia.

Mamy u nas wielu zdolnych artystów plastyków, najwyższy już czas aby przemysł zaczął szeroko korzystać z ich usług.

6. Znaczenie, jakie opakowania odgrywają w gospodarce narodowej skłania nas do podkreślenia konieczności oparcia tego zagadnienia na podstawach naukowych. Prace badawcze z tej dziedziny należy prowadzić w ramach poszczególnych branż, przy scentralizowanej koordynacji tych prac w Zakładzie Opakowań Instytutu Naukowo - Badawczego Handlu i Żywnienia Zbiorowego. Jak wynikało z jednej z plansz wystawy, obecnie tylko dwa instytuty, a mianowicie Instytut Celulozowo - Papierniczy oraz Instytut Technologii Drewna posiadają w swoim planie prace z zakresu opakowań.

Prace badawcze powinny iść w kierunku rozwiązania trzech zasadniczych zadań:

- zwiększenia produkcji opakowań z surowców niedeficytowych,
- podniesienia jakości opakowań,
- zmniejszenia kosztów własnych produkcji opakowań.

Oceniając osiągnięcia innych krajów w zakresie produkcji opakowań nie można zapominać, że inne jest zadanie i rola opakowania w ustroju kapitalistycznym, a inna w naszym. Tam opakowanie ma często na celu zwabienie łatwowiernego klienta. Pod pięknym opakowaniem kryje się nierzadko towar o jakości niewspółmiernej do opakowania. Jednak wystawa pokazała nam, że w Polsce wpadamy w drugą skrajność, jaką jest lekceważenie opakowania. I dlatego wszyscy producenci opakowań podpiszą się pod uwagą, skreśloną przez kierownika Ministerstwa Przemysłu Drzewnego i Papierniczego min. J. Knapika na temat tej imprezy: „Z wystawy tej jako producenci wyciągniemy praktyczne wnioski dla podniesienia jakości, estetyki oraz oszczędności surowców przy produkcji opakowań”.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

Mgr WITOLD KWIATKOWSKI

Inwentaryzacja ciągła w świetle aktualnych przepisów

Publikujemy poniższy artykuł instruktażowy omawiający przepisy ogłoszone w instrukcji Ministerstwa Finansów z dnia 30 listopada 1954 r. w sprawie przeprowadzania inwentaryzacji ciągłej zapasów materiałowych, półfabrykatów i wyrobów gotowych. Gdyby Czytelnicy nasi chcieli uzyskać dodatkowe wyjaśnienia — prosimy o kierowanie zapytań pod adresem Redakcji. Postaramy się odpowiedzieć na tamach naszego czasopisma.

Red.

Inwentaryzacja obejmuje, jak wiadomo, zarówno spis z natury składników środków trwałych i obrotowych, pozostających w dyspozycji przedsiębiorstwa, jak i wyjaśnienie różnic inwentaryzacyjnych. Nic też dziwnego, że rola jej w przedsiębiorstwie jest olbrzymia i że do prawidłowego

przeprowadzenia inwentaryzacji przywiązuje się ogromną wagę.

Szczególne znaczenie inwentaryzacji w przedsiębiorstwach uspołecznionych — gdzie stanowi ona ponadto jeden ze środków zabezpieczenia własności socjalistycznej — z jednej strony oraz duża

pracochłonność dotychczasowych tradycyjnych metod dokonywania inwentaryzacji z drugiej strony spowodowały, że w poszukiwaniu nowych, bardziej doskonałych metod inwentaryzacji opracowano metodę inwentaryzacji ciągłej. Inwentaryzacja ciągła już od kilku lat znajduje coraz większe zastosowanie w naszym kraju; coraz więcej przedsiębiorstw, w oparciu o doświadczenia Związku Radzieckiego oraz produjących zakładów polskich, wprowadza ją u siebie.

Podstawy prawne inwentaryzacji ciągłej zostały ustalone po raz pierwszy w zarządzeniu Ministra Finansów z dnia 20 lutego 1953 r.*), które (par. 21 ust. 3) zezwoliło na dokonywanie w przedsiębiorstwach uspołecznionych inwentaryzacji ciągłej, przy zachowaniu określonych warunków.

Przepisy powyższe były jednak bardzo ogólne i mimo wielu branżowych instrukcji, wydawanych w sprawie inwentaryzacji ciągłej przez poszczególne ministerstwa względnie centralne urzędy**), dawał się odczuwać brak bardziej szczegółowych przepisów z tego zakresu, które by rozwinęły zasady ogólne, ustalone we wspomnianym wyżej zarządzeniu. Brak ten zaspokaja niewątpliwie ogłoszona ostatnio Instrukcja Min. Finansów z dnia 30 listopada 1954 r. w sprawie przeprowadzania inwentaryzacji ciągłej zapasów materiałowych, półfabrykatów i wyrobów gotowych***). Instrukcja ta określa jakiego rodzaju zapasy mogą być przedmiotem inwentaryzacji, zakres inwentaryzacji, częstotliwość jej dokonywania oraz kategorię przedsiębiorstw, które mogą dokonywać inwentaryzacji tego rodzaju, a następnie omawia szczegółowo technikę przeprowadzania inwentaryzacji ciągłej.

Instrukcja powyższa dotyczy w zasadzie przedsiębiorstw przemysłowych, aczkolwiek nie jest wykluczone przeprowadzanie inwentaryzacji ciągłej także i w przedsiębiorstwach należących do innych działów gospodarki narodowej, jeżeli tylko ich gospodarka materiałowa nie wykazuje istotnych odchyśleń w porównaniu z przedsiębiorstwami przemysłowymi. Podkreślenie powyższej zasady już na samym wstępie jest konieczne z tego względu, że instrukcja nie zawiera sprecyzowania jakich przedsiębiorstw ona dotyczy; stąd mogą się nasuwać uzasadnione wątpliwości czy możliwe jest przeprowadzanie inwentaryzacji ciągłej w oparciu o jej przepisy np. w budownictwie.

Z drugiej strony literalne stosowanie się do przepisów tej instrukcji np. w budownictwie, może przyczynić się do poważnego wypaczenia zasad nie tylko inwentaryzacji ciągłej, lecz w ogóle inwentaryzacji składników majątkowych nią objętych, o czym będzie jeszcze mowa poniżej.

Inwentaryzacją ciągłą mogą być, zgodnie z par. 2 instrukcji, objęte wyłącznie zapasy materiałów eksploatacyjnych i inwestycyjnych oraz półfabrykatów i wyrobów gotowych, które — niezależnie od tego czyją własność stanowią — znajdują

się w należących do przedsiębiorstwa magazynach lub innych pomieszczeniach zamkniętych oraz na otwartych składowiskach. Oznacza to, że w trybie inwentaryzacji ciągłej mogą być inwentaryzowane także wymienione kategorie zapasów, znajdujących się w magazynach nawet wówczas, jeśli nie należą one do przedsiębiorstwa, a znajdują się w nim w przechowaniu czy w depozycie. Nie mogą być natomiast, zgodnie z powyższymi przepisami, objęte inwentaryzacją ciągłą analogiczne kategorie zapasów, należących do przedsiębiorstwa, lecz znajdujące się poza przedsiębiorstwem, np. w obcych magazynach, u spedytora, materiały znajdujące się w drodze (do przedsiębiorstwa), w przerobie obcym itp. Przepisy instrukcji wyłączają ponadto wyraźnie z zakresu środków, które mogą być przedmiotem inwentaryzacji ciągłej, przedmioty nietrwałe w użytkowaniu, w odróżnieniu od przedmiotów nietrwałych w magazynie, które mogą być inwentaryzowane w trybie inwentaryzacji ciągłej.

Instrukcja nie wspomina o towarach w przedsiębiorstwach handlowych. Wydaje się więc, że należałoby ją interpretować zawężająco, w stosunku do wspomnianego na wstępie zarządzenia Ministra Finansów z dnia 20 lutego 1953 r., które wyraźnie w par. 21 dopuszczało możliwość dokonywania inwentaryzacji ciągłej towarów w przedsiębiorstwach handlowych. Z drugiej jednak strony szczegółowa analiza dalszych postanowień instrukcji pozwala stwierdzić w sposób niewątpliwy, że w trybie ustalonym instrukcją można dokonywać inwentaryzacji ciągłej towarów np. w hurtowniach i składnicach i to nawet przy ścisłym przestrzeganiu przepisów instrukcji.

Zakres czynności, jakie powinny być wykonane w ramach prac związanych z przeprowadzaniem inwentaryzacji ciągłej, jest oczywiście analogiczny, jak i przy inwentaryzacji przeprowadzanej okresowo tzn. obejmuje dokonywanie spisów z natury, wyprowadzania różnic ujawnionych w czasie spisu, tj. nadwyżek i niedoborów, a wreszcie przeprowadzanie postępowania wyjaśniającego powstanie różnic, uzasadnianie ich powstania ze wskazaniem, w razie potrzeby, osób odpowiedzialnych za powstanie ujawnionych niedoborów.

Przepisy określające zakres inwentaryzacji ciągłej (par. 3 instrukcji) postanawiają jednocześnie, że (i tym różni się inwentaryzacja ciągła od okresowej) dokonywanie spisów z natury winno następować systematycznie na przestrzeni całego roku, w różnych terminach planowo rozłożonych w czasie dla poszczególnych składników względnie grup rodzajowych zapasów. Natomiast pełną analogię w stosunku do inwentaryzacji przeprowadzanej okresowo posiadają przepisy następnego paragrafu, które określają sposób przeprowadzania spisów z natury w ramach inwentaryzacji ciągłej.

Paragrafy 5 i 6 ustalają częstotliwość dokonywania spisów z natury w ramach inwentaryzacji ciągłej. Spisami należy objąć wszystkie środki co najmniej dwukrotnie w ciągu roku, przy tym co najmniej raz w każdym półroczu, z tym jednak, że okres czasu dzielący kolejne spisy z natury danego środka nie może być krótszy, niż jeden kwartał. Oznacza to, że np. jeśli dany środek spisano pierwszy raz 30 maja, to drugi raz można go

*) Monitor Polski Nr A-29, poz. 359.

**) Por. artykuł Teresy Berek pt. „Inwentaryzacja ciągła” w Nr 4/54, str. 102 i nast. „Gospodarki Materiałowej”.

***) Monitor Polski Nr A-120 z dnia 24.XII.1954 r., poz. 1707.

spisać najwcześniej w dniu 31 sierpnia tegoż roku.

W celu równomiernego i racjonalnego rozłożenia spisów z natury w czasie, należy je przeprowadzać w oparciu o roczny (półroczny) plan przeprowadzania inwentaryzacji ciągłej (harmonogram inwentaryzacji ciągłej).

Ażeby przedsiębiorstwo mogło przeprowadzać inwentaryzację ciągłą, musi posiadać na to zezwolenie właściwego ministra, a ponadto ma obowiązek: a) posiadania bieżąco aktualizowanego wykazu miejsc składowania zapasów, b) uzgadniania przynajmniej raz w miesiącu ilościowej ewidencji magazynowej z ewidencją ilościowo-wartościową, przy jednoczesnym przestrzeganiu zasady, że otwieranie kart ilościowej ewidencji magazynowej na nowe rodzaje materiałów (wyrobów) bez wiedzy komórki ewidencji ilościowo-wartościowej (księgowości materiałowej) jest niedopuszczalne, c) bieżącego, a przynajmniej raz na dekadę, przekazywania dokumentów przychodu i rozchodu zapasów objętych inwentaryzacją ciągłą komórce ewidencji ilościowo-wartościowej (księgowości materiałowej).

Następnie instrukcja nakłada na kierowników magazynów oraz osoby odpowiedzialne za magazynowanie, przechowywanie i administrowanie środkami, będącymi przedmiotem inwentaryzacji ciągłej, obowiązek bieżącego i stałego utrzymywania porządku na składowiskach otwartych i w magazynach zamkniętych. Obowiązki powyższe w szczegółowym sprecyzowaniu nakazują stałe porządkowanie i sortowanie zapasów materiałów wg ustalonych grup materiałowych oraz układanie ich, zgodnie z wykazem miejsc składowania, w sposób łatwo dostępny, przejrzysty oraz umożliwiający łatwe i szybkie ich przeliczenie (przeważenie, przemierzenie). Przedsiębiorstwo, które otrzymało zezwolenie na prowadzenie inwentaryzacji ciągłej ma wreszcie obowiązek troszczenia się o to, ażeby wagi i miary były wycechowane i stałe gotowe do użycia z uwagi na bieżące ich użytkowanie przez dokonujących spisu z natury.

W dalszej części instrukcja, omawiając szczegółowo technikę przeprowadzania inwentaryzacji ciągłej, określa komórki przedsiębiorstwa, odpowiedzialne za przeprowadzanie inwentaryzacji ciągłej oraz omawia tryb pracy komisji inwentaryzacyjnej i grup spisowych, jak również organizację prac spisowych ze szczególnym podkreśleniem konieczności oparcia ich o szczegółowe harmonogramy.

Inwentaryzację ciągłą w przedsiębiorstwie przeprowadza stała komisja inwentaryzacyjna, którą powołuje dyrektor przedsiębiorstwa na wniosek głównego księgowego według zasad ustalonych w powołanym na wstępie zarządzeniu z 20 lutego 1953 r. W skład komisji, która nie może być mniejsza niż trzyosobowa, wchodzi, obok przewodniczącego, jako członek kierownik lub odpowiedzialny pracownik z innego działu przedsiębiorstwa. Komisję inwentaryzacyjną powołuje się na okres jednego roku. Do obowiązków komisji należy: a) sporządzanie projektu rocznego (półrocznego) planu inwentaryzacji ciągłej, b) sporządzanie w miarę potrzeby operatywnych planów miesięcznych inwentaryzacji ciągłej, c) orga-

nizowanie i kontrola działalności grup spisowych, przeprowadzających spisy z natury w ramach inwentaryzacji ciągłej, d) kontrola przestrzegania przez właściwe komórki organizacyjne przedsiębiorstwa obowiązków, jakie ciąży na nich w związku z przeprowadzaniem inwentaryzacji ciągłej, w szczególności w zakresie uzgadniania ewidencji ilościowej i ilościowo-wartościowej oraz utrzymywania porządku w magazynach, e) zbieranie arkuszy (kart) spisowych od grup spisowych, f) terminowe przeprowadzanie postępowania wyjaśniającego w zakresie stwierdzonych różnic (niedoborów i nadwyżek), g) stawianie wniosków dotyczących usprawnienia gospodarki materiałowej na podstawie spostrzeżeń poczynionych w czasie inwentaryzacji.

Następne przepisy (par. 12) określają tryb podejmowania uchwał przez komisję inwentaryzacyjną. Uchwały takie powinny być ujmowane w pisemnych protokołach, które obowiązani są podpisać wszyscy stali członkowie komisji. Wymóg ten nie dotyczy niestałych członków komisji, w charakterze których pożądanym jest udział, w myśl instrukcji, przedstawicieli organizacji partyjnej i związkowej. Członek komisji inwentaryzacyjnej, który nie zgadza się z treścią uchwały powziętej przez komisję, może do protokołu zgłosić zastrzeżenia. Do zastrzeżeń winny być podane konkretne propozycje innego sposobu załatwienia sprawy, która była przedmiotem uchwały oraz uzasadnienie zarówno negatywnego stanowiska wobec podjętej uchwały, jak też zgłoszonych propozycji.

Wszelkie techniczne prace, związane z dokonywaniem spisów z natury, w ramach przeprowadzania inwentaryzacji ciągłej wykonują grupy spisowe, które w ilości stosownej do potrzeb powołuje kierownik przedsiębiorstwa na wniosek komisji inwentaryzacyjnej. Grupa spisowa nie może być mniejsza niż dwuosobowa, przy czym w razie potrzeby przydziela się do grupy spisowej pracownika do prac manipulacyjnych. Grupy spisowe powołuje się na okres jednego roku. Jeżeli powołane grupy spisowe nie są w stanie dokonać koniecznych spisów z natury, które nie były przewidziane w planie inwentaryzacji ciągłej, wówczas mogą być powołane dodatkowe grupy spisowe. Instrukcja nakłada obowiązek powoływania dodatkowych grup spisowych również w takim przypadku, gdy zachodzi uzasadniona obawa, że pewne grupy środków nie zostaną spisane w terminie przewidzianym planem.

Dalsze przepisy zawarte w instrukcji, poświęcone są planom, w oparciu o które winna być przeprowadzana inwentaryzacja ciągła. Plan inwentaryzacji ciągłej sporządza komisja inwentaryzacyjna na okres roku względnie półroczna. Planem takim winien być objęty wykaz wszystkich środków, które mają być spisywane w trybie inwentaryzacji ciągłej, przy czym w planie tym należy także przewidzieć odpowiednie różnicowanie poszczególnych środków, Plany sporządza się z podziałem na poszczególne miesiące roku (półroczna) z tym, że w odniesieniu do poszczególnych miesięcy winny one zawierać co najmniej następujące dane: symbole grup środków przewidzianych do spisu (według symboliki stosowanej

powszechnie w ewidencji i w dziale zaopatrzenia, a ponadto symbole branżowego planu kont), ilość pozycji w grupie, miejsce składowania tych środków oraz terminy, w których mają być spisane poszczególne grupy.

W zakresie powyższym instrukcja podaje cały szereg cennych wskazówek, jak zapewnić ustalenie właściwej częstotliwości i właściwych terminów dla dokonania spisów z natury poszczególnych środków. I tak: przy ustalaniu częstotliwości spisów należy brać pod uwagę warunki składowania, to jest czy środki są przechowywane w pomieszczeniach otwartych czy zamkniętych oraz wartość spisywanych środków. Przy ustalaniu natomiast terminów spisów należy poza warunkami składowania uwzględniać także sezonowość zapasów i pory roku, a to w tym celu, ażeby środki składowane na wolnym powietrzu były objęte inwentaryzacją ciągłą w okresie wiosennym, letnim i jesiennym (natomiast wyraźnie niewskazane są miesiące zimowe); ponadto należy uwzględniać możliwość ułatwienia dokonania spisu, przeprowadzając go w okresach, gdy zapasy poszczególnych materiałów są najniższe; należy też pamiętać o tym, aby realizacja planu inwentaryzacji ciągłej nie spowodowała zakłóceń w normalnej pracy przedsiębiorstwa. Aby ułatwić realizację tego postulatów, komórka ewidencji ilościowo-wartościowej (księgowość materiałowa) względnie też komórka ewidencji ilościowej obowiązane są podawać bieżąco przewodniczącemu komisji inwentaryzacyjnej wykaz tych materiałów, półfabrykatów i wyrobów, których zapas osiągnął stan minimalny. Na podstawie takich zestawień następuje włączenie środków nimi objętych do planu inwentaryzacji i tym samym dokonuje się ich spisu z natury w momencie minimalnego stanu.

W oparciu o roczne (półroczne) plany inwentaryzacji ciągłej komisja inwentaryzacyjna opracowuje operatywne plany miesięczne, które w zasadzie winny zawierać szczegółowe rozwinięcie planu rocznego (półrocznego). W uzasadnionych przypadkach do operatywnych planów miesięcznych można wprowadzić odchylenia zarówno w zakresie terminów, jak i przedmiotów spisów ustalonych w rocznym (półrocznym) planie inwentaryzacji ciągłej. Odchylenia takich nie można jednak wprowadzać do planów operatywnych, jeśli w ich wyniku mogłoby ulec zagrożeniu pełne wykonanie rocznego (półrocznego) planu inwentaryzacji ciągłej.

Plany inwentaryzacji ciągłej zarówno roczne (półroczne), jak i operatywne podpisują przewodniczący oraz pozostali członkowie komisji inwentaryzacyjnej. Plany powyższe podlegają ponadto uzgodnieniu z głównym księgowym przedsiębiorstwa, który na dowód uzgodnienia zaopatruje je swoim podpisem.

Aby wykluczyć ewentualne nadużycia, osoby materialnie odpowiedzialne za stan zapasów nie powinny być zorientowane co do terminów dokonania spisów z natury w zakresie poszczególnych środków; instrukcja stanowi wyraźnie — co należy podkreślić — że plany inwentaryzacji ciągłej (zarówno projekty, jak i plany zatwierdzone) są tajne i dostępne jedynie kierownikowi przedsiębiorstwa, głównemu księgowemu, członkom ko-

misji inwentaryzacyjnej oraz innym osobom upoważnionym do tego na podstawie przepisów szczególnych.

Na podstawie miesięcznych planów operatywnych oraz wykazów stanów zapasów (minimalnych), jak również w oparciu o wykaz miejsc składowania środków, przewodniczący komisji inwentaryzacyjnej ustala na każdy dzień zadania dla poszczególnych grup spisowych, zawiadamiając członków grupy spisowej codziennie rano w jakim miejscu i jakie środki powinny być spisane w danym dniu. Jednocześnie przewodniczący komisji w oparciu o plan sytuacyjny wskazuje grupie spisowej miejsca składowania środków, podlegających spisaniu.

Kierownik grupy spisowej przed rozpoczęciem inwentaryzacji otrzymuje od przewodniczącego komisji inwentaryzacyjnej arkusze (karty) spisowe, kwitując ich otrzymanie w specjalnej kontrolce arkuszy spisowych, zaś z komórki ewidencji ilościowo-wartościowej pobiera odpowiednio karty ilościowo-wartościowe (w przypadku gdy ewidencja ilościowo-wartościowa prowadzona jest metodą uproszczoną, wówczas kierownik grupy pobiera księgę remanentów). Z otrzymanych arkuszy (kart) spisowych kierownik grupy spisowej wylicza się codziennie wobec przewodniczącego komisji inwentaryzacyjnej. Od tego momentu wypełnione przez grupę arkusze (karty) spisowe należy traktować, jako dowody księgowe.

Grupa spisowa przeprowadza spis z natury w obecności pracownika odpowiedzialnego za spisywane środki, wnosząc stwierdzone ilości niezwłocznie na arkusze (karty) spisowe, które wypełnia w jednym egzemplarzu kierownik grupy spisowej atramentem lub ołówkiem kopiowym; omyłkowe zapisy prostuje się w ten sposób, że przekreśla się je tak, aby można było odczytać poprzednią treść, po czym dokonuje się zapisu prawidłowego. W toku spisu grupa spisowa przeprowadza również kontrolę jakościową środków, kwalifikując je w zależności od charakteru do jednej z następujących kategorii: a) zapasów niepełnowartościowych z określeniem % utraty wartości i ewentualnej przydatności dla przedsiębiorstwa, b) zapasów wyładowanych i nie odebranych jeszcze przez komisję techniczną, c) dostaw nie przyjętych i objętych w związku z tym reklamacjami wobec dostawców, d) zapasów sprzedanych, które z jakichkolwiek przyczyn pozostały jeszcze w magazynach, e) zapasów przyjętych od zleciłodawcy do przerobu (np. surowców obcych).

Grupa spisowa obowiązana jest także podjąć wszelkie odpowiednie środki zabezpieczające przed zniekształceniem stanu faktycznego w takich przypadkach, kiedy np. jednakowe składniki majątkowe są magazynowane w kilku miejscach, z których nie wszystkie są inwentaryzowane równocześnie lub też gdy poszczególne składniki zapasów wykazują tak wysoki stan, że nie jest on możliwy do spisania w ciągu jednego dnia. W trakcie dokonywania spisów z natury metodą inwentaryzacji ciągłej obowiązuje oczywiście także i ta podstawowa zasada stosowana przy każdym spisie z natury, że z chwilą rozpoczęcia spisu ustaje wszelki ruch środkami jeszcze nie zainwentaryzowanymi aż do czasu ich spisania; gdyby zaś

z uwagi na potrzeby produkcyjne lub ruchu było konieczne zebranie, wydanie lub przeniesienie środków nie spisanych, można to uczynić po uprzednim powiadomieniu grupy spisowej.

Po przeprowadzeniu spisu członkowie grupy spisowej oraz osoby odpowiedzialne za powierzone im pieczy składniki majątkowe, które zostały spisane, podpisują arkusze (karty) spisów z natury. Jeżeli osoba odpowiedzialna za składniki majątkowe odmawia złożenia podpisu, zamieszcza się o tym wzmiankę na arkuszu (karcie) spisu z natury. Na złożeniu podpisu kończą się właściwe czynności spisowe i grupa spisowa przystępuje z kolei do porównania rzeczywistych ilości składników majątkowych stwierdzonych w czasie spisu, wniesionych na arkusze spisowe, z ilościami wynikającymi z ewidencji ilościowej oraz ilościowo-wartościowej, po uprzednim jednak stwierdzeniu zgodności określeń nazw środków, jednostek, miary itp. używanych w obu formach ewidencji. Na dowód dokonania powyższego sprawdzenia zamieszcza się na kartach ewidencji ilościowej odpowiednią klauzulę podpisywaną przez członka grupy spisowej i osobę odpowiedzialną (magazyniera).

Dalsze przepisy instrukcji określają tryb postępowania ze stwierdzonymi w wyniku porównania stanu rzeczywistego i ewidencyjnego różnicami ilościowymi. Na różnice te grupa spisowa wystawia w dwóch egzemplarzach dowody magazynowe, na podstawie których uaktualnia się stany książkowe (dowody rozchodowe dla składników wykazujących niedobory i dowody przychodowe dla składników wykazujących nadwyżki). Dowody powyższe stanowią podstawę dokonania zapisów w kartotece magazynowej oraz ewidencji ilościowo-wartościowej. Ponadto, jeśli chodzi o niedobory, to na arkuszu (karcie) spisowym grupa spisowa podaje w rubryce „uwagi” przypuszczalne przyczyny ich powstania. Wypełnione i podpisane arkusze (karty) spisowe kierownik grupy spisowej przekazuje przewodniczącemu komisji inwentaryzacyjnej, który z kolei oddaje je do działu księgowości. Dal-

szy tryb postępowania z różnicami stwierdzonymi w wyniku spisu, w oparciu o wnioski komisji inwentaryzacyjnej, przebiega zgodnie z ogólnymi zasadami, ustalonymi w cytowanym zarządzeniu Min. Finansów w sprawie inwentaryzacji oraz sporządzania sprawozdań finansowych.

Celem zapewnienia sprawnej pracy grup spisowych oraz uzyskania możliwości nadzoru nad prawidłowym przebiegiem inwentaryzacji ciągłej, instrukcja zaleca przeprowadzanie okresowej kontroli prac grup spisowych członków komisji inwentaryzacyjnej oraz składanie przez przewodniczącego tej komisji miesięcznych sprawozdań z działalności komisji; sprawozdania te przedsiębiorstwo winno dołączać do sprawozdań finansowych składanych jednostce nadrzędnej.

*

Oceniając pozytywnie całość przepisów, zawartych w instrukcji o inwentaryzacji ciągłej, należy z uznaniem powitać fakt jej opracowania. Instrukcja ta daje możliwości szerokiego rozpowszechniania w prawidłowej postaci tej postępowej metody inwentaryzacji. Byłoby jednak bardzo celowe, aby Ministerstwo Finansów postarało się usunąć w niedługim czasie istniejące w terenie wątpliwości, czy przepisy instrukcji rozciągać można także na przedsiębiorstwa należące do innych dziedzin gospodarki narodowej, w szczególności czy można stosować je w budownictwie. Prawidłowe rozwiązanie tego problemu wymagać będzie zapewne odpowiedniego znowelizowania instrukcji.

Jeżeli chodzi o przedsiębiorstwa przemysłowe, to instrukcja, przewidując bardzo poważny udział w pracach komisji pracowników działu zaopatrzenia, daje im jednocześnie możliwość twórczego i bezpośredniego wykorzystywania wyników prac inwentaryzacyjnych dla bardziej racjonalnego zorganizowania gospodarki materiałowej w przedsiębiorstwie. Z tego też względu instrukcja zasługuje na dokładne zaznajomienie z jej przepisami pracowników służby zaopatrzenia.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Inż. mgr **PAWEŁ BURCZENKO**

Możliwości zwiększenia wydajności surowca tartaczego przez zastosowanie cieńszych pił trakowych i mniejszego rozwarcia zębów

Wiadomości wstępne

O wydajności surowca tartaczego decydują dwa elementy:

a) **w y d a j n o ś ć i ł o ś c i o w a**, o której stanowi ilość tarcicy wyprodukowanej z danej partii surowca;

b) **w y d a j n o ś ć j a k o ś c i o w a**, o której stanowi jakość wyprodukowanej tarcicy, określana procentowym stosunkiem poszczególnych klas jakości tarcicy.

Osiągnięcie najwyższych wskaźników obu rodzajów wydajności należy do najważniejszych zadań przemysłu tartaczego.

Wobec tego, że zadaniem niniejszego artykułu jest omówienie możliwości zwiększenia tylko wydajności **i ł o ś c i o w e j** surowca tartaczego, która m. in. znajduje się w prostym i bezpośrednim związku z grubością pił trakowych i szerokością rozwarcia zębów, pomijamy kwestię wydajności jakościowej.

Wydajność ilościowa surowca tartaczego określa się:

a) ułamkiem dziesiętnym mianowanym (m^3), który określa ilość (objętość) tarcicy otrzymaną z 1 m^3 surowca, np. 0,687 m^3 ;

b) ułamkiem dziesiętnym niemianowanym, który określa, w jakim stopniu wykorzystano surowiec w wyniku przerobu go na tarcicę, tj. jaką część surowca stanowi wyprodukowana z niego tarcica, np. 0,687;

c) liczbą procentową, która określa w jakim procencie wykorzystano surowiec w wyniku przerobu go na tarcicę, albo jaki procent przerobionego surowca stanowi wyprodukowana z niego tarcica, np. 68,7%.

Wszystkie wymienione wyżej sposoby określania ilościowej wydajności surowca, chociaż mają odmienną charakterystykę, określają jednakową wydajność.

Obliczenia tych wielkości praktycznie dokonuje się przez podzielenie ilości (objętości) wyprodukowanej tarcicy przez ilość (objętość) przetartego surowca (przy obliczaniu liczby procentowej mnoży się jeszcze iloraz przez 100).

Jest rzeczą zrozumiałą, że wielkości te będą zawsze mniejsze odpowiednio od jedności i od 100%, tj. od liczb określających umownie ilość surowca.

Różnica pomiędzy 1 a 0,687 oraz pomiędzy 100% a 68,7 stanowi o stosunku liczbowym lub procentowym strat objętości surowca w odniesieniu do jego objętości całkowitej przy przerobie na tarcicę.

Wszystkie straty ilościowe surowca występujące przy produkcji tarcicy można podzielić na dwie zasadnicze grupy:

- zmniejszenie się objętości drewna wskutek przesuszania,
- wszelkiego rodzaju odpady drzewne, które z kolei można podzielić na:

a) odpady w postaci zrzynów, opołów i krótkich kawałków tarcicy, otrzymywanych przy nadawaniu jej prawidłowych kształtów geometrycznych, albo w związku z wyeliminowaniem z niej niedopuszczalnych wad drewna;

b) trociny, które otrzymuje się w wyniku przetarcia surowca piłami trakowymi lub taśmowymi oraz w wyniku obróbki tarcicy na piłach tarczowych.

W stosunku do masy przecieranego surowca straty te wynoszą przeciętnie:

- a) w związku z przesuszaniem tarcicy do stanu powietrznie suchego 7%
- b) zrzyny, opoły i krótkie kawałki tarcicy 10%
- c) trociny 14%

Straty, wymienione pod pkt a), należą do kategorii strat nazywanych ubytkami naturalnymi. Należy zaznaczyć, że dotyczą one tylko o b j ę t o ś c i drewna, masy zaś jego nie ubywa. W tym przypadku mamy do czynienia z iluzoryczną stratą, tym niemniej istotną, gdyż wydajność ilościową surowca (przy przeróbce mechanicznej) oblicza się na podstawie jego objętości i objętości tarcicy.

Wielkość strat, wymienionych pod pkt b) i c) znajduje się w ścisłym związku (poza innymi techniczno-produkcyjnymi czynnikami) z grubością pił

i z wielkością rozwarcia zębów, przy czym wpływ tych czynników na ilość trocin jest wyraźny i ilościowo uchwytty, dający się łatwo określić w następujący sposób: cieńsza piła i o mniejszym rozwarciu zębów skrawa mniejszą ilość trocin i odwrotnie. Jest to, oczywiście, gdyż grubość piły i szerokość rozwarcia zębów stanowią o szerokości rządu (tj. szczeliny wypływowej piły w kłodzie), która z kolei stanowi o ilości trocin.

Kształtowanie się wzrostu wydajności surowca tartaczego w związku ze zmniejszeniem grubości pił trakowych oraz szerokości rozwarcia zębów. Sposób obliczenia oszczędności

Jeżeli przyjmiemy w założeniu, że nasz przemysł tartaczny stosuje w produkcji piły trakowe o przeciętnej grubości 1,8 mm i rozwiera je przeciętnie o 0,6 mm na każdą stronę, to szerokość rządu wyniesie:

$$1,8 \text{ mm} + (0,6 \text{ mm} \times 2) = 3,0 \text{ mm},$$

które stanowią o ilości trocin skrawanych piłami trakowymi.

Przy zmniejszeniu przeciętnej grubości pił, np. o 0,2 mm — szerokość rządu wyniesie:

$$1,8 \text{ mm} - 0,2 \text{ mm} + (0,6 \text{ mm} \times 2) = 2,8 \text{ mm}.$$

W tym przypadku ilość trocin zmniejszy się o:

$$\frac{3,0 - 2,8}{3,0} \cdot 100\% = 6,7\%$$

Taki sam procent zmniejszenia ilości trocin otrzymamy, gdy zamiast zmniejszenia grubości pił — 1,8 mm, zmniejszymy szerokość rozwierania zębów, o 0,1 mm na każdą stronę piły, tj. w sumie o 0,2 mm.

Jeżeli zmniejszymy jednocześnie przeciętną grubość pił o 0,2 mm, przeciętną szerokość rozwarcia zębów na obie strony piły o 0,2 mm, to szerokość rządu wyniesie:

$$1,8 \text{ mm} - 0,2 \text{ mm} + (0,5 \text{ mm} \times 2) = 2,6 \text{ mm}.$$

Ilość trocin zmniejszy się wówczas dwukrotnie, tj. o 13,4%.

Z powyższego jednak nie wynika, że zmniejszenie szerokości rządu, a tym samym i ilości powstających trocin, spowoduje takie same (pod względem ilości) powiększenie ilości tarcicy. Takie przypuszczenie byłoby błędne, gdyż zmniejszenie ilości trocin skrawanych piłami trakowymi odbywa się nie tylko na korzyść tarcicy, lecz również na korzyść opołów, które są odcinane od kłody piłami trakowymi, a także na korzyść zrzynów, u których dwie powierzchnie przetarcia wykonują również piły trakowe.

A zatem obliczone wyżej zmniejszenie ilości trocin o 6,7 lub o 13,4% na skutek zmniejszenia szerokości rządu o 0,2 lub 0,4 mm można tylko w pewnej części zarachować na zwiększenie ilości tarcicy, resztę zaś na zwiększenie ilości opołów i zrzynów.

We wstępnej części artykułu stwierdziliśmy, że w ogólnym bilansie materiałowym przetarcia na trociny przypada 14% objętości przecieranego surowca. Na ten procent składają się trociny nie tylko powstające w procesie obróbki surowca p i ł a -

mi trakowymi, lecz także trociny powstające w procesie obróbki tarcicy piłami tarczowymi.

Należy więc ustalić, jaka część trocin z ogólnej ich ilości otrzymywanej w przemyśle tartacznym (14%) przypada na zwiększenie ilości (objętości) tarcicy.

Ścisłe obliczenia matematyczne byłyby dość żmudne i zawiłe i mimo to nie dałyby dokładnego wyniku. Dla naszych celów w zupełności wystarczy określenie szacunkowe, dokonane przy uwzględnieniu następujących momentów techniczno-produkcyjnych:

1) stosunek masy zrzynów i opołów do masy tarcicy ma się w przybliżeniu jak 1 do 6;

2) opoły mają tylko jedną płaszczyznę przetarcia;

3) zrzyny mają tylko dwa boki wykonane piłami trakowymi;

4) przecinanie i przycinanie tarcicy powodują minimalny procent trocin.

Nie popełnimy przeto większego błędu, jeżeli przyjmemy, że na skutek zmniejszenia szerokości rzazu, wykonywanego piłami trakowymi, tylko około 80% zmniejszenia ilości trocin przypadnie na powiększenie ilości tarcicy, reszta zaś (około 20%) spowoduje zwiększenie ilości zrzynów i opołów.

Dokonajmy teraz wszystkich obliczeń, ażeby ustalić, jakiego rzędu oszczędność tarcicy można uzyskać w skali krajowej, obniżając przeciętną grubość pił trakowych o 0,2 mm, albo też zmniejszając o tę samą wielkość tylko szerokość rozwarcia zębów (po 0,1 mm na każdą stronę piły).

Poprzednio obliczyliśmy, że zmniejszenie ilości trocin skrawanych piłami trakowymi wyniesie 6,7%. Z tego procentu tylko około 80% przypada na zwiększenie ilości tarcicy, tj.:

$$6,7 \cdot 0,8 = 5,36\%.$$

W stosunku do ogólnej masy przecieranego surowca tartacznego wynosi to:

$$14\% \cdot 0,0536 = 0,7504\%, \text{ w zaokrągł. } 0,75\%.$$

Jeżeli się weźmie pod uwagę, że w skali krajowej przeciera się rocznie około 8.500.000 m³ surowca tartacznego, to ogólna oszczędność wyniesie:

$$8.500.000 \text{ m}^3 \times 0,0075 = 63.750 \text{ m}^3 \text{ tarcicy,}$$

wartość której, licząc przeciętnie po 260 zł za 1 m³, wynosi 16.575.000 zł.

Należy zaznaczyć, że ta oszczędność nie powoduje żadnych poważnych kosztów, gdyż prace związane bezpośrednio z transportem, składowaniem, manipulacją i przetarciem surowca są opłacane od 1 m³ przerobionego surowca, a nie od 1 m³ wyprodukowanej tarcicy. Pociągnie to za sobą jedynie zwiększenie kosztów sztaplowania, konserwacji i spedycji tarcicy.

Oprócz oszczędności drewna uzyska się oszczędność stali, gdyż obniżenie przeciętnej grubości pił z 1,8 mm do 1,6 mm spowoduje zmniejszenie zużycia stali o około 11%.

Biorąc pod uwagę, że obecnie produkujemy rocznie około 40.000 pił trakowych i że waga

przeciętnej piły (1400 × 160 × 1,8) wynosi 3,3 kg, łączny ich ciężar wynosi około:

$$3,3 \text{ kg} \times 40.000 = 132 \text{ tony},$$

z których można będzie zaoszczędzić:

$$132 \text{ tony} \times 0,11 = 14,5 \text{ tony wysokogatunkowej stali.}$$

U w a g a: W rzeczywistości oszczędność będzie większa gdyż obliczono ją nie od ilości stali brutto, lecz od ilości netto (zawartej w gotowym wyrobie).

Zastosowanie cieńszych pił lub pił o mniejszym rozwarciu nie pozostanie też bez wpływu na zużycie energii w tartakach.

Według M. N. Orłowa*) zużycie energii na przetarcie surowca wzrasta prawie proporcjonalnie do szerokości rzazu. A zatem przy zmniejszeniu szerokości rzazu z 3,0 mm do 2,8 mm zużycie energii powinno zmniejszyć się o około 6,7%.

Wymiary i jakość produkowanych pił

Omawiając zagadnienie grubości pił trakowych, nie można pominąć milczeniem ich długości i szerokości, gdyż pomiędzy tymi wymiarami a grubością pił istnieje pewna współzależność.

Wobec tego, że piły krótsze są bardziej sztywne, dają się lepiej napiąć w ramie traka, niż piły dłuższe — wskazane jest stosowanie wszędzie, gdzie jest to możliwe, pił najkrótszych.

Wymagania stawiane piłom pod względem długości są w zasadzie sztywne. Potrzebna długość piły określa się wzorem:

$$L = D + H + 300 \text{ mm},$$

w którym:

L — długość piły w mm;

D — największa średnica (w odziomku) przecieranej kłody w mm;

H — skok ramy traka w mm;

300 — wielkość stała, przyjęta w tartacznictwie jako niezbędny naddatek na zawieszenie piły, ustawienie przekładek i na pewien luz (minimalna odległość pomiędzy największym przekrojem poprzecznym kłody w jej górnym i dolnym położeniu a ramą traka).

Niestety, tartaki nasze są wyposażone w najrozmaitszego typu traki o ramach przeróżnej wysokości. W związku z tym często zachodzi konieczność dopasowywania (skracania lub wydłużania) pił w tartaku. Dużo jest też traków o konstrukcji obliczonej na przetarcie grubego surowca, które w rzeczywistości przecierają surowiec cieńszy. Największym zaś mankamentem gospodarki piłami trakowymi jest niedopasowanie przez Fabrykę w Wapienicy specyfikacji długościowej produkowanych pił do rzeczywistych potrzeb przemysłu tartacznego. Na przykład C.Z.P.L. potrzebuje przeważnie pił długości 1400 — 1500 mm oraz 1300 i 1600 mm i dłuższych. Fabryka natomiast wyprodukowała w 1953 r. najwięcej pił długości 1400 mm. Zmusiło to tartaki w wielu przypadkach do wydłużania pił (przez spawanie). Poza tym sprawę komplikuje przyjęty w Fabryce system produkowania

*) M. N. Orłow — „Lesopilnyje ramy i ich eksploatacia” 1950 r., str. 60.

pił seriami (serie jednej długości). Np. w I kwartale 1954 r. Fabryka wyprodukowała i dostarczyła CZPLeśnego piły wyłącznie długości 1500 mm, co w wielu przypadkach spowodowało konieczność skracania pił; poza zbędnymi stratami materiału i pracy obniża to jakość przerobionych pił. Jednocześnie w tym zakresie tartaki odczuwały brak pił dłuższych niż 1500 mm.

W związku z powyższym powstają zbędne straty w postaci nadmiernego zużycia energii, stali (na dłuższe piły), toczków ściernych i pracy, a przede wszystkim drewna, gdyż dłuższe piły są szersze, a zatem i grubsze.

Stosowanie krótszych pił w naszych warunkach może być ułatwione przez producenta pił jedynie w drodze większego zróżnicowania i dopasowania ich długości do potrzeb przemysłu tartaczego.

Jeżeli chodzi o szerokość pił, to należy stwierdzić, że większa szerokość jest pożądana ze względu na nadanie pile większej sztywności w pracy i większej wytrzymałości na rozciąganie. Poza tym szersze piły produkuje się w celu przedłużenia okresu ich użyteczności, która maleje w miarę ostrzenia pił. Po spracowaniu brzeszczotu piły (wskutek ostrzenia) do 7 cm, nie nadaje się ona do dalszego użytku. Węższe piły w znacznym stopniu zwiększają ich zużycie na przetarcie 1 m³ surowca. Jednakże szersze piły, podobnie jak i dłuższe wymagają odpowiedniego zwiększenia ich grubości, a ponadto zwiększenia rozwarcia zębów. Oprócz tego szersze piły wymagają bardzo dokładnego ustawienia ich w ramie traka, w przeciwnym razie, ocierając się o ścianki szczeliny nadmiernie rozgrzewają się, co bardzo często występuje u pił o szerokości 180 mm.

Toteż pożądane jest, aby piły trakowe produkowane były w granicach szerokości od 120 do 160 mm.

Grubość pił, jak stwierdziliśmy wyżej, zależna jest od ich długości i szerokości, ponadto od jakości stali w jakiej są wykonane. Lepsza stal pozwala na produkowanie pił cieńszych w odpowiednich klasach długościowych i grubościowych.

Dla pełniejszego zobrazowania zagadnienia podajemy wymiary pił trakowych produkowanych i stosowanych w kraju, w ZSRR i w Anglii (tabela nr 1).

i N. w Wapienicy) produkujemy piły np. długości od 1300 do 1500 mm i szerokości od 140 do 160 mm tylko jednej grubości, a mianowicie 1,8 mm, w Anglii piły o tych samych wymiarach (długości i szerokości) są produkowane w grubościach począwszy od 1,4 mm.

Następnie Fabryka w Wapienicy produkuje piły długości od 1600 do 1700 mm i szerokości od 140 do 180 mm tylko grubości 2,0 mm; w Anglii te same rozmiary produkuje się w grubościach począwszy od 1,8 mm. Poza tym piły grubości 2,2 mm mają swój odpowiednik pod względem pozostałych wymiarów w piłach angielskich grubości 2,0 mm.

Powyższe należałoby uzupełnić jeszcze bardzo ważnymi i praktycznymi szczegółami. Otóż dane Fabryki w Wapienicy odnoszą się do nominalnych grubości pił, faktyczne zaś grubości dość często są większe. Pochodzi to stąd, że zauważona w Fabryce wada stali lub obróbki zmusza do skrócenia lub zwięźnienia piły i wskutek tego zakwalifikowania jej do mniejszej klasy wymiarowej, a zatem i do mniejszej klasy grubościowej. Ten sposób produkcji, uzasadniony z punktu widzenia Fabryki, jest niekorzystny dla przemysłu tartaczego, gdyż przyczynia się do mniejszej wydajności surowca, większego zużycia energii, a niekiedy nie pozwala na stosowanie większych posuwów drewna.

Ponadto piły trakowe często posiadają też niejednokorną grubość we wszystkich miejscach, co zmusza trak do stosowania większego rozwarcia zębów, odpowiadającego swojej wielkością najgrubszemu miejscu piły.

Na podstawie sprawozdań przedsiębiorstw tartacznych i CZPLeśn., podległych Ministerstwu Leśnictwa, a także na podstawie wielokrotnych odwołań się Min. Leśnictwa do instancji zainteresowanych i interwencji w Fabryce Pił i Narzędzi w Wapienicy, można stwierdzić, że produkowane w tej Fabryce piły trakowe wykazują w znacznym procencie następujące wady:

- kruchość materiału,
- nadmierną lub zbyt małą twardość,
- rozwarstwianie się stali,
- nierówność płaszczyzn brzeszczotu, wypukłości, wklęsnięcia, rysy,

Tabela 1.

Państwo	G r u b o ś ć								Długość	Szerokość
	w m i l i m e t r a c h									
Polska*)			1,6	1,8	2,0	2,2			940—2000	105—180
ZSRR	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,4		1100—1830	150—180
Anglia	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,4	2,6	850—2000	125—200

Z tabeli wynika, że wówczas gdy w ZSRR i w Anglii produkuje się piły trakowe w grubościach począwszy już od 1,2 mm — nasz przemysł produkuje je w grubościach począwszy dopiero od 1,6 mm.

Ponadto b. ważny i istotny jest następujący szczegół: wówczas gdy my (według danych F. P.

- niedostateczne naprężenie,
- zbyt gruby szlif itp.

Jest rzeczą oczywistą, że przyczyn niektórych wad należy doszukiwać się już w stalowni, np. przyczyn rozwarstwiania się stali. Niektóre są spowodowane przez Fabrykę Pił i Narzędzi w Wapienicy, np. wadliwe naprężenie pił, zbyt gruby szlif, nieodpowiednia twardość stali itp.

*) Według danych Fabryki Pił i Narzędzi w Wapienicy.

Możliwość zastosowania cieńszych pił trakowych w krajowym przemyśle tartacznym

Wydawałoby się, że wobec faktu produkowania w Anglii cieńszych pił trakowych, to znaczy począwszy już od 1,2 mm, w poszczególnych zaś klasach wymiarowych — w grubościach mniejszych niż piły z Wapienicy o 0,2—0,4 mm, zbyteczne jest dowodzenie możliwości zastosowania w przemyśle tartacznym cieńszych pił.

Jest to jednak konieczne z uwagi na potrzebę określenia warunków, w jakich mogłoby nastąpić zastosowanie pił cieńszych i przeciętnie o jaką część milimetra.

Ażeby rozstrzygnąć ten problem, należy przede wszystkim ustalić, jaką przeciętną grubość mają piły trakowe stosowane obecnie w kraju.

Otóż według danych Fabryki w Wapienicy udział pił trakowych według poszczególnych grubości w ogólnej ich ilości, wyprodukowanej przez Fabrykę w latach 1953 i 1954 (za trzy kwartały), przedstawia się, jak podaje tabela nr 2.

Tabela 2

Grubość pił w mm	Udział procentowy pił poszczególnych grubości	
	w r. 1953	w r. 1954
1,6	18%	13%
1,8	65%	64%
2,0	16%	18%
2,2	1%	5%
Razem	100%	100%

Po dokonaniu obliczeń średnioważonej grubości piły na podstawie powyższych danych, wynika, że w r. 1953 wyniosła ona 1,8 mm, w r. 1954 — 1,83 mm.

Według danych CZPL, rejony przemysłu leśnego otrzymały w r. 1953 piły trakowe w następującym stosunku procentowym według poszczególnych grubości:

1,6 mm	— 13%
1,8 mm	— 60%
2,0 mm	— 22%
2,2 mm	— 5%

Średnioważona grubość otrzymanych pił wyniosła 1,84 mm.

Należy zaznaczyć, że średnioważoną grubość pił otrzymanych przez CZPL obliczono na podstawie specyfikacji pił, zestawionej według grubości nominalnych, które są w wielu przypadkach mniejsze od grubości faktycznych. A zatem w rzeczywistości CZPL otrzymywał i otrzymuje piły w mniej korzystnym stosunku grubości.

Powodem tego jest wspomniane w poprzednim ustępie przerabianie w Wapienicy pił dłuższych i grubszych na krótsze oraz niejednakowa grubość tej samej piły.

Toteż pracownicy terenowi przemysłu tartaczno-ego twierdzą, że średnioważona grubość otrzymywanych z Wapienicy pił wynosi 2,0 mm.

Dla ostrożności przyjmujemy, że faktyczna średnioważona grubość pił otrzymywanych przez CZPL wynosi 1,9 mm.

Biorąc ponadto pod uwagę fakt, że przemysł angielski produkuje piły trakowe cieńsze o 0,2—0,4 mm w poszczególnych klasach długościowych i szerokościowych, można wnioskować, że w wypadku zaopatrzenia naszego przemysłu tartaczno-ego w piły trakowe o jakości pił angielskich, zastosowanie pił cieńszych przeciętnie przynajmniej o 0,2 mm byłoby wskazane i możliwe.

Według opinii fachowców, średnioważona grubość pił powinna spaść jeszcze niżej. Według M. N. Orłowa*), w radzieckim przemyśle tartacznym w dość dużym stopniu były stosowane piły grubości 1,47 i 1,65 mm, zwłaszcza przy rozpuszczaniu pryzm.

Orłow zaleca jak najszersze stosowanie pił cienkich.

Według A. Armatysa**), w Szwecji stosuje się szeroko piły tej samej grubości, chociaż sosna szwedzka ma b. zwężłe drewno.

O możliwości zastosowania cieńszych pił trakowych świadczy fakt, jaki miał miejsce w tartakach w Hajnówce, Zawadówce i Dobroszyczach. Gdy tartakom tym w ubiegłym roku zabrakło pił trakowych — w związku z powstałymi trudnościami w zaopatrzeniu — przerobiły one na piły trakowe znajdujące się w tych tartakach zużyte lub uszkodzone piły taśmowe grubości 1,2 i 1,4 mm. Piły te pracowały b. dobrze, gdyż były wyprodukowane z wysokogatunkowej stali (pochodzący z importu).

Jak gdyby na potwierdzenie powyższego, A. Armatys w dalszym ciągu swojej pracy twierdzi, że „osiągnięcia stosowane szeroko w ZSRR, Niemczech i Szwecji nie przekraczają również możliwości naszego tartacznictwa“.

Zastosowanie pił cieńszych uzależnione jest od spełnienia następujących warunków:

- rozszerzenia zębów dokładnie według przepisanych norm,
- dokładnego ostrzenia pił i usuwania „dru-tu“,
- celowego i dokładnego nastawienia podsuwu,
- pewnego i spokojnego prowadzenia ramy,
- starannego naprężania pił,
- stosowania właściwego nakłonu pił.

Poza warunkiem czwartym, dotrzymywanie pozostałych jest możliwe, gdyż są one zależne jedynie od kwalifikacji pracowników, zresztą przestrzeganie tych warunków powinno być stałą troską uświadomionego i wykwalifikowanego personelu tartaczno-ego.

Znacznie gorzej przedstawia się sprawa osiągnięcia pewnego i spokojnego prowadzenia traka. Zależne jest ono od stanu technicznego naszych traków, które pozostawiają dużo do życzenia. A zatem dalsze obniżenie grubości stosowanych pił trakowych można byłoby wprowadzić tylko do tych tartaków, które posiadają traki nowe lub w dobrym stanie.

*) M. N. Orłow — „Lesopilnyje ramy i ich eksploatacia“ 1950 r., str. 60.
**) A. Armatys „Piły tartaczne“, 1951 r., str. 48.

Zwiększenie wydajności surowca w związku ze zmniejszeniem szerokości rozwierania zębów

Rozwierania zębów u pił trakowych dokonuje się w celu zapewnienia pile łatwiejszego poruszania się w szczelinie rzazu przecieranej kłody. Przy niedostatecznej szerokości szczeliny przetarcie jest utrudnione, a czasem nawet niemożliwe. Piły ocierając się o ścianki szczeliny nadmiernie nagrzewają się, a nawet zaklinowują się w kłodzie. Wskutek rozgrzania piła wydłuża się, staje się mniej odporna na zbieganie się (zębów) i na skręcanie się.

Ze względu na uzyskanie większej wydajności surowca wskazane jest jak najmniejsze rozwieranie zębów. Minimum rozwierania nie ustalono. Natomiast istnieje ustalone maksimum rozwierania, według którego zęby można rozwierać na obie strony, w sumie najwyżej do grubości piły trakowej, a zatem na każdą stronę najwyżej do połowy grubości. Praktycznie w naszych warunkach przy stosowaniu dość grubych pił rozwiera się zęby w granicach od 0,5 do 0,8 mm, przeciętnie 0,6 mm.

Wielkość rozwarcia zależy jest od niektórych czynników techniczno-produkcyjnych, z których jedno wynikają z samej piły, to znaczy z jej wymiarów i jakości, inne natomiast są związane z przecieranym surowcem, głównie z gatunkiem drewna i jego stanem fizycznym.

Wielkość rozwarcia piły, jeśli chodzi o jego dolną granicę, nie zależy ani od długości, ani od grubości piły. Szerokość zaś piły wpływa na wielkość rozwarcia, a mianowicie u szerszych pił rozwarcie powinno być większe i odwrotnie. Wynika to z tego, że szersze piły są bardziej narażone na większe ocieranie się o ścianki szczeliny, gdyż trudno w warunkach pracy tartaku ustawić je zawsze idealnie wzdłuż osi ramy, poza tym prowadzenie ramy nie zawsze jest równe. Z tych względów stosuje się większe rozwarcie, ażeby piła nie ocierała się zbyt- nio o ściany szczeliny.

Przy przecieraniu surowca miękkiego, świeżego i z wody stosuje się większe rozwarcie, niż przy przecieraniu surowca twardego, suchego lub zmarzniętego.

Od jakości stali i jakości wykonania piły zależy w b. dużym stopniu wielkość jej rozwarcia. Jeśli stal jest miękka, stosuje się większe rozwarcie, gdyż przy miękkiej stali zęby wykazują większą tendencję do zbiegania się. Piła wykonana z dobrej stali i należycie obrobionej termicznie dłużej zatrzymuje nadane jej rozwarcie.

Większe rozwarcie zębów stosuje się też u pił posiadających na płaszczyźnie brzeszczotu wypukłości, nierówności, rysy itp.

Ogólnie zaś można powiedzieć, że im lepsza jest stal i im lepiej jest obrobiona piła termicznie i mechanicznie, tym mniejszego wymaga ona rozwarcia.

Zadaniem niniejszego artykułu nie jest konkretne ustalenie, w jakich przypadkach należy stosować takie lub inne rozwarcie zębów. Zresztą każde warunki przetarcia, każda piła wymaga indywidualnego traktowania. Z tych względów nie wydaje się możliwe w tego rodzaju artykule ustalać nawet

w grubszym zróżnicowaniu pewnych ramowych wielkości rozwarcia. Konkretnym rozwiązaniem tego problemu powinien zająć się Instytut Technologii Drewna, CZPL i tartaki wzorcowo-doświadczalne.

Tym niemniej w ramach niniejszego artykułu możliwe jest przeprowadzenie pobieżnej analizy stosowanych obecnie rozwierań zębów, wysunięcie wniosku co do możliwości zmniejszenia przeciętnej wielkości rozwarcia oraz omówienie warunków umożliwiających to zmniejszenie.

W tym celu przyjrzyjmy się wielkościom rozwierania zębów u pił trakowych, stosowanych u nas i w niektórych innych krajach, oraz wielkościom zalecanym przez autorytatywnych specjalistów (tabela nr 3).

Tabela 3

L.p.	K r a j	Wielkość rozwarcia w mm		
		mini- malna	maksy- malna	prze- ciętna
1	Polska—C.Z.P.L.	0,5	0,8	0,6
2	ZSRR — Min. Przem. Leśnego	0,45	0,8	0,625
3	Anglia (według Jackson'a)	0,4	0,6	0,5
4	Polska — A. Ar- matys ¹⁾	0,4	0,6	0,5
5	Polska — F. Or- licz ²⁾	0,4	0,6	0,5
6	ZSRR — M. Or- low ³⁾	0,4	0,7	0,35
7	ZSRR — J. Rud- nik ⁴⁾	0,25	0,5	0,375

Z tabeli wynika, że dolna granica przeciętnych wielkości rozwarcia zębów wynosi 0,35 mm, wobec przeciętnej dla Polski 0,6 mm.

Wszyscy wymienieni w tabeli autorzy zalecają dolną granicę rozwarcia niższą od stosowanej u nas.

W każdym razie z tabeli wynika, że powinniśmy iść w kierunku zmniejszenia wielkości rozwarcia zębów. Czy jest to możliwe obecnie z uwagi na niedostateczną jakość produkowanych w kraju pił i w jakim stopniu?

Konkretna odpowiedź na to pytanie bez posiadania dostatecznego materiału dowodowego, zebranego na podstawie próbnych przetarć, jest dość trudna, zwłaszcza jeśli chodzi o dokładne określenie wielkości zmniejszenia rozwarcia. Tym niemniej nie popełnimy błędu, jeśli powiemy, że możliwość zmniejszenia wielkości rozwarcia zębów istnieje. Ponadto, w razie dostarczenia przemysłowi tartaczemu pił trakowych dobrej jakości dorównujących piłom angielskim i szwedzkim, można będzie stosować rozwarcie zębów mniejsze przynajmniej o 0,1 mm na każdą stronę, tj. w sumie o 0,2 mm.

¹⁾ A. Armatys — „Piły tartaczne“, 1951 r., str. 60.

²⁾ F. Orlicz — „Narzędzia do mechanicznej obróbki drewna“, 1947-r., str. 36.

³⁾ M. Orłow — „Lesopilnyje ramy i ich eksploatacja“, 1950 r., str. 69.

⁴⁾ J. Rudnik — „Lesopilnyje ramy“, 1950 r., str. 188.

Obliczenie oszczędności tarcicy, jaką można uzyskać przez zastosowanie pił trakowych cieńszych o 0,2 mm oraz zmniejszenie szerokości rozwierania zębów o 0,2 mm

W poprzednich ustępach ustaliliśmy, że faktyczna średnioważona grubość pił trakowych, otrzymywanych przez CZPL wynosi 1,9 mm, przeciętne zaś rozwarcie — 0,6 mm.

Obliczmy procent o jaki mniejszy się ilość trocin:

$$1,9 \text{ mm} + (0,6 \text{ mm} \times 2) - 0,2 \text{ mm} - 0,2 \text{ mm} = 2,7 \text{ mm}$$

$$\frac{3,1 \text{ mm} - 2,7 \text{ mm}}{3,1 \text{ mm}} = 13\%$$

Z tego procentu (13%) na zwiększenie ilości tarcicy przypada:

$$13\% \cdot 0,8 = 10,4\%$$

W związku z tym wydajność surowca zwiększy się o:

$$14\% \cdot 10,4\% = 1,42\%$$

Biorąc pod uwagę, że w skali ogólnokrajowej roczne przetarcie surowca wynosi około 8.500.000 m³, ogólna jego wydajność w liczbach absolutnych zwiększy się o około:

$$8.500.000 \text{ m}^3 \cdot 1,42\% = 120.700 \text{ m}^3,$$

co stanowi około 5.000 wagonów tarcicy.

Wartość tej tarcicy, licząc przeciętnie po 260 zł za 1 m³, wynosi około 31.382.000 zł.

Jak zaznaczyliśmy poprzednio, przewidywana oszczędność materiałowa nie pociągnie za sobą większych kosztów, gdyż transport, mygłowanie, manipulacja i przetarcie surowca są opłacane od przerobu 1 m³ surowca, a nie od wyprodukowania 1 m³ tarcicy.

Koszt polepszenia jakości pił zapewne będzie z nadwyżką zrekompensowany przewidywaną oszczędnością stali w ilości ponad 14,5 tony.

Oprócz zmniejszenia o około 13% zużycia energii na przetarcie, zastosowanie cieńszych pił trakowych i o mniejszym rozwierciu zębów pozwoli także na skrócenie kampanii przetarcia o 2—3 tygodnie. Zastosowanie cieńszych pił zmniejszy także zużycie toczków ściernych przynajmniej o 10%, tj. o około 900 sztuk rocznie.

Piły jakościowo lepsze przyczynią się bez wątpienia także do polepszenia jakości obróbki, zmniejszy się procent braków, tarcicy zwichrowanej, tarcicy o nierównych i falistych płaszczyznach przetarcie itp.

Na marginesie wykazanych oszczędności i korzyści, wynikających z zastosowania jakościowo lepszych i cieńszych pił, warto też obliczyć, w jakim stosunku znajduje się przewidywana roczna oszczędność materiałowa do wartości pił trakowych, zużywanych w ciągu roku, obliczona w dolarach amerykańskich.

Jeżeli się weźmie pod uwagę, że 1 m³ tarcicy kosztuje 35 dolarów, a 1 piła 3 dolary i że z polepszeniem jakości pił roczne ich zużycie nie przekroczy 35.000 sztuk, to:

a) wartość zaoszczędzonej tarcicy wyniesie:

$$35 \text{ dol.} \times 120.700 = 4.224.500 \text{ dol.}$$

b) wartość zużywanych rocznie pił trakowych wyniesie:

$$3 \text{ dol.} \times 35.000 = 105.000 \text{ dol.}$$

Innymi słowy, za około 5.000 wagonów tarcicy, którą co roku zamieniamy w trociny, możemy nabyć taką ilość wysokiej jakości pił, która wystarczy naszemu przemysłowi tartaczemu na przeszło 40 lat.

Dla otrzymania bardziej dokładnego obrazu do tej oszczędności należałoby dodać jeszcze oszczędność stali, energii, toczków ściernych, a także korzyści wynikające z polepszenia jakości obróbki tarcicy.

Możliwości polepszenia jakości pił przez Fabrykę Pił i Narzędzi w Wapienicy

W tej kwestii autorytatywne oświadczenie, jeżeli chodzi o techniczne opanowanie produkcji pił trakowych, powinna złożyć Fabryka w Wapienicy.

Z rozmów przeprowadzonych z przedstawicielami Fabryki należałoby wnioskować, że posiada ona wszelkie techniczne dane ku temu, ażeby podnieść jakość pił na należyty poziom i że główną przyczyną wadliwej produkcji jest zła jakość stali dostarczanej przez Hutę Baildon.

Wydaje się, że jest to słuszne, gdyż w ostatnich latach przed wojną produkcja krajowa pił trakowych była już na wysokim poziomie. Pod względem jakości piły polskie nie ustępowały piłom niemieckim (Donicicus) i były zbliżone do pił angielskich i szwedzkich. A zatem nie powinno być żadnych przyczyn obiektywnych, które by uniemożliwiały produkcję pił dobrej jakości.

Wydaje się, że w świetle omówionych w poprzednim ustępie korzyści, jakie by uzyskała gospodarka narodowa w wyniku polepszenia jakości pił, należałoby zrobić wszystko, co jest niezbędne dla pozytywnego rozwiązania tego problemu.

Niestety, już obecnie zarysowują się pewne tendencje, które dowodzą niedoceniań sprawy przez producenta stali. Otóż przed kilku tygodniami Fabryka w Wapienicy otrzymała propozycję zaopatrzenia jej w stal pozbawioną wanadu, b. ważnego składnika stopowego, nadającego stali pewne właściwości uodporniające ją na przegrzanie i zwiększające wytrzymałość stali na zerwanie.

Jest rzeczą oczywistą, że naszym zadaniem jest nie obniżanie jakości materiałów, lecz przeciwnie ustawiczne ich polepszanie, gdyż w tym przejawia się postęp techniczny, zapewniający obniżenie kosztów produkcji i wynikające stąd korzyści dla gospodarki narodowej.

Skrzynki ze sklejk i oszczędność drewna

Autor porusza w artykule sprawę rozszerzenia stosowania skrzynek ze sklejk w zamian skrzynek z elementów deszczułkowych, wykazując możliwości osiągnięcia poważnych oszczędności drewna. Redakcja prosi zainteresowanych — producentów i odbiorców skrzynek o wypowiedzianie się w tej kwestii.

Nie ulega wątpliwości, że wśród naszych potrzeb inwestycyjnych dużo jest czekających na rozwiązanie ważniejszych zagadnień od zaniebawianej dotąd sprawy inwestycji w dziedzinie produkcji opakowań. W decyzjach, na mocy których jest ustalana kolejność inwestycji, zasadniczą rolę odgrywa rząd wielkości zagadnienia, które zamierza się za pomocą nowej inwestycji rozwiązać oraz stosunek nakładów do spodziewanych wyników, czyli uzasadnienie gospodarcze nakładów. Efekt gospodarczy inwestycji nie zawsze jednak jest wymierny w liczbach, wówczas sprawa wymaga szczegółowego i przekonującego uzasadnienia.

Jednym z takich zagadnień, wymagających wszechstronnej analizy i uzasadnienia, jest sprawa inwestycji w dziedzinie produkcji opakowań ze sklejk.

Konieczności oszczędzania drewna dowodzić nie potrzeba. O tej ogólnie znanej i wciąż na nowo rozważanej sprawie mówi się i pisze wiele. Temat ten jest wciąż aktualny, ponieważ potrzeby w zakresie opakowań i stale wzrastające zużycie drewna tak długo będą się zwiększały, dopóki rozwój techniki nie przyniesie pełnowartościowego tworywa zamiennego.

Zorganizowana w Warszawie w październiku roku ubiegłego wystawa opakowań zwróciła uwagę ogółu na ciężar właściwy tego zagadnienia w łącznym zużyciu drewna w kraju. Dla tych, którzy pozostawali w bezpośrednim związku z produkcją i dystrybucją opakowań skrzynkowych i bednarskich, opublikowane przez prasę codzienną dane o zużyciu surowców na opakowania podstawowe z zademonstrowanymi na wystawie planszami, nie były rewelacją.

Na cele produkcji opakowań zużywa się u nas rocznie około 900.000 m³ surowca tartaczego. Mówiąc o zużyciu drewna, o jego zastosowaniu, rzadko kto, poza ciasnym kołem zainteresowanych, ma na myśli drewno przeznaczone na opakowania. Zużycie drewna łączy się najczęściej w wyobraźni z budownictwem, z kopalniami, z przemysłem meblarskim. Przeważnie ma się wówczas na myśli jakąś wartość mniej lub więcej trwałą, służącą, jak np. w budownictwie dziesiątki lat. Trudniej natomiast skojarzyć zużycie wielkich mas drewna na produkcję wyrobów, których użyteczność jest bardzo krótkotrwała, przeważnie jednorazowa.

Czy można sobie łatwo wyobrazić, że dla przeważnie jednorazowego przewiezienia towaru огоłacy z drzew rocznie około 9.000 ha lasu. Tyle mniej więcej trzeba wyrąbać, by pozyskać potrzebną rocznie masę surowca tartaczego do produkcji skrzynek.

Do produkcji skrzynek, a zwłaszcza cienkościennych, potrzebny jest dobry surowiec, tj. tarcica bez pęknięć słonecznych, bez wypadających sęków

i bez innych wad, nie stanowiących przeszkody w zastosowaniu jej do innych, zasadniczo bardziej odpowiedzialnych celów, dyskwalifikujących ją natomiast do produkcji skrzynek cienkościennych. Skrzynek cienkościennych tj. o grubości elementów do 13 mm, produkuje się ponad 50% ogólnej masy opakowań skrzynkowych.

Wzrost zapotrzebowania rocznego na skrzynki wydaje się za duży. Powinien on równać się wzrostowi masy towarowej, jaka ma być opakowana, pomniejszonemu o taką ilość skrzynek, jaka wraca do obrotu po ostatnio dość energicznie prowadzonej akcji renowacji. Tymczasem produkcja skrzynek wzrasta prawie z roku na rok równomiernie.

Jeżeli produkcję w r. 1950 wyrazimy wskaźnikiem 100, to w roku 1954 wyrazi się ona wartością 150. Jest to bardzo niepokojący wskaźnik. Wprawdzie wzrost zużycia można częściowo przypisać bezsprzeczemu polepszeniu kultury opakowania, jakie daje się stwierdzić w ostatnich latach, ale pewien wpływ na zmniejszenie zużycia powinno było wywrzeć wprowadzenie do obrotu skrzyń inwentarzowych (wypożyczalnych). Ponadto normalizacja i standaryzacja oraz naukowe badania w dziedzinie racjonalizacji opakowań powinny były wywrzeć pewien wpływ na zmniejszenie zużycia drewna na produkcję opakowań.

Bez wątpienia coś tu nie jest w porządku. Albo normatywy zapasów u odbiorców są za wielkie, albo dystrybutor opakowań nie umie jeszcze spełnić swojej zasadniczej roli — to jest rygorystycznie sprawować kontrolę nad gospodarowaniem opakowaniami przez użytkowników. Możliwe jest również — potwierdzają to sygnały z terenu — że zamawiane w nadmiarze opakowania skrzynkowe są tak niestaranie magazynowane, że stają się niezdadne do użytku jeszcze przed wprowadzeniem ich do obrotu, to jest już w czasie znajdowania się w zapasie.

Należyta konserwacja opakowań skrzynkowych utrudnia z jednej strony brak powierzchni magazynowych u odbiorców, a z drugiej — tendencja zamówień na wyrost, o czym wspomina zresztą również A. Kempliński w Nr 22 „Gospodarki Materiałowej” w r. 1954.

Dystrybutor niesłusznie ogranicza swoje zadanie tylko do rozdziału; jego zadania powinny być rozszerzone przynajmniej w tym stopniu, w jakim obowiązkiem Państwowej Centrali Drzewnej jest sprawdzanie zapotrzebowania i kontrola zużycia drewna. W tak specjalnym zagadnieniu, jak opakowania skrzynkowe, nie można się zdać na dostatecznie przeciążoną pracę Państwową Inspekcję Materiałową.

Poprawę i poważne oszczędności drewna mogą, poza skrupulatną kontrolą zapotrzebowania i zuży-

cia, przynieść i inne środki. Jeden z nich — to spowodowanie zmniejszenia masy drewna zużywanego na jednostkę opakowania. Drugi — to wprowadzenie do obrotu jak największej ilości skrzyń wieloobrotowych (wypożyczanych).

W jednym i drugim wypadku skrzynki z elementów deszczułkowych korzystnie będzie zastąpić, przynajmniej częściowo, skrzynkami sklejkowymi. Lekka, szczelna i trwała skrzynka sklejkowa ma wiele zalet w porównaniu ze skrzynką z elementów deszczułkowych. Elementy skrzynki, składające się z ramek pokrytych sklejką, zajmują znacznie mniej powierzchni magazynowej zarówno przed zbiciem w skrzynkę, jak i w stanie zbitym, od skrzynki z elementów deszczułkowych o takiej samej pojemności. Skrzynki sklejkowe dają się, mimo swojej trwałości, łatwiej rozebrać na elementy. Skrzynki sklejkowe pozwalają również na lepsze wykorzystanie pojemności i ładowności wagonów.

Tego rodzaju skrzynki były dość powszechne w użyciu bezpośrednio przed wojną. Miały one wśród odbiorców opakowań swoich zdecydowanych zwolenników. Stosowały je, żeby wymienić kilka przykładów: Zakłady „Centra” do pakowania baterii elektrycznych, Fabryka Czekolady „Fuchsa”, Zakłady Gąseckiego do proszków od bólu głowy. Wymieniłem tylko kilku większych odbiorców skrzynek sklejkowych, ponieważ każdy z nich miał do dyspozycji bardzo szczupłe powierzchnie magazynowe przy wielkim obrocie. Stosowało je również wielu innych odbiorców mniejszych, przeważnie takich, których brak lub ciasnota pomieszczeń magazynowych skłaniała do używania skrzynek sklejkowych, zajmujących w nie zmontowanym stanie znacznie mniej miejsca, niż skrzynki z elementów deszczułkowych.

Skrzynki sklejkowe są powszechnie stosowane w Związku Radzieckim do opakowania wyrobów tytoniowych, makaronu, wyrobów cukierniczych, obuwia gumowego, herbaty i wielu innych towarów. Zalety skrzynek ze sklejk są tak oczywiste, że nie trzeba ich szczegółowo uzasadniać.

Ze stanowiska leśnika największą zaletą skrzynek sklejkowych jest możliwość oszczędzenia około 2/3 masy drewna w porównaniu z zużyciem drewna na skrzynkę z elementów deszczułkowych o tej samej pojemności.

Dla użytkownika używającego ją do ekspedycji swoich wyrobów ważne jest łatwiejsze magazynowanie niezbitych skrzynek, ich lekkość i szczelność, wygodniejsza manipulacja i łatwiejsze znakowanie.

Dla odbiorcy, otrzymującego towar w skrzynce sklejkowej, jej lekkość, szczelność i łatwość otwierania się — są również wielkimi zaletami.

Dlaczego więc skrzynki sklejkowe nie są powszechnie stosowane, mimo że sklejk używa się od dawna do produkcji opakowań. Przecież w okresie kiedy rozpoczęto produkcję masową sklejek — największe ich zużycie przypadało właśnie na opakowania. Dopiero potem wielkie zalety sklejk zapoczątkowały stosowanie jej do innych celów, a na cele produkcji opakowań przeznaczanych tylko najniższe jej gatunki.

Najprostsza odpowiedź brzmiałaby: brak nam surowca sklejkowego i sklejk nie możemy prze-

znaczać na skrzynki. Jest to tylko jednak częściowo słuszne. Sklejki na skrzynki nie brakowałyby, ale brak jest rezerw produkcyjnych w naszych fabrykach. Każdy zakład nastawiony jest na produkcję sklejk możliwie wysokich klas jakości. PND — 97002 „sklejka” przewiduje sortowanie na cztery klasy jakości zależne od jakości obłogów, tj. stron zewnętrznych: A, B, 2B, 3B. Przed wojną sortowano jeszcze na klasę 4B, i SK. SK była to sklejka najwyższej jakości, przeznaczona do wyrobów opakowań skrzynkowych.

Surowca do produkcji sklejk na skrzynki mamy dosyć. Praktycznie nadaje się do tego celu prawie każdy zdrowy surowiec o odpowiedniej średnicy. Można użyć na ten cel brzozę, olchę, topolę, buczynę i sosnę o cechach znacznie gorszych niż te, jakie wymagane są przy wybieraniu typowego surowca sklejkowego.

W produkcji sklejek standardowych przyjmuje się przeciętnie 50% wydajności z surowca. Przy produkcji sklejk skrzynkowej wydajność surowca jest znacznie większa. Produkcja sklejek wyłącznie na skrzynki nie wymaga usuwania wad drewna, które są eliminowane przy produkcji sklejk standardowej. Wałki połuszczarskie, tj. tę część wyrzynki, który pozostaje między kłami łuszczarki i zależnie od ich średnicy stanowi wałek o średnicy wahającej się w granicach 110—160 mm, można dołuszczyć na małych łuszczarkach, zwanych również dołuszczarkami. Przez dołuszczenie wałka do średnicy 50—70 mm otrzymuje się łuszczynę (obłóg) mniej przydatny do produkcji sklejk standardowej, ale o jakości zupełnie wystarczającej do wyrobu sklejk skrzynkowej.

Przez dołuszczenie i tolerancję wad drewna w produkcji sklejk skrzynkowej można podwyższyć wydajność surowca najmniej o dalsze 10%, tj. do 60%. Tym samym można się zbliżyć do górnej granicy wydajności surowca przerabianego na tarcicę, która wynosi 69%. Podkreślić należy, że cała otrzymana sklejka nadaje się do produkcji opakowań, a z 69% tarcicy, jaką otrzymuje się z 1 m³ surowca tartaczno do produkcji skrzynek deszczułkowych, nadaje się najwyżej 40%. Jak wspomniano, skrzynki cienkościenne mogą być wyrabiane tylko z tarcicy bez pewnych wad, a z surowca tartaczno normalnej jakości, otrzymujemy tarcicę o przeciętnej jakości handlowej, która się nie może nadawać w całości do produkcji skrzynek cienkościennych.

Poza tym wydajność tarcicy, zwłaszcza obrzynanej, a taką stosuje się do produkcji skrzynek deszczułkowych, wyrażająca się wspomnianym wskaźnikiem 69%, budzi — powiedzmy sobie szczerze — poważne zastrzeżenia. Wskaźnik ten jest bardzo efektywny, wyższy niż gdziekolwiek na świecie, jeżeli chodzi o tarcicę obrzynaną, ma tylko jedną wadę: obejmuje przeciętną produkcję tarcicy obrzynanej i nie obrzynanej bez bliższego określenia stosunku tych dwóch sortymentów. Wskaźnik ten obliczany jest również nie według wydajności przecieranych kłód, ale wyraża wydajność w stosunku do miąższości drewna w dłużycach, a to również daje pewną nieścisłość obrazu. Słowem, każde przeliczenie wskaźnika wykazuje jego nierealność. Jest to jeden z popełnianych, niestety dość często, błędów, których celem jest

wykazanie się efektem bez właściwej treści. Rzeczywista wydajność tarcicy otrzymanej z surowca może się kształtować — przy rzetelnym pomiarze — w granicach około 65%, czyli jest dość bliska wydajności sklejki z surowca o odpowiedniej średnicy przy dołuszczeniu wałków.

Nie chcę nużyć wyliczeniami. W produkcji skrzynek cienkościennych otrzymuje się z jednego metra sześciennego tarcicy, która jest surowcem wyjściowym, około 60% masy gotowych kompletów skrzynek. W produkcji skrzynek ze sklejki o wymiarach mniej więcej uzgodnionych między producentem skrzynek a fabryką sklejek — otrzymuje się najmniej 85% masy gotowych kompletów z jednego metra sześciennego, a właściwie powinna ona wynosić 90%.

Jeżeli uwzględnimy dodatkowo grubość elementów skrzynki sklejkowej, wynoszącą przy tych samych współczynnikach wytrzymałości mniej więcej 1/3 grubości elementów skrzynek deszczułkowych, staje się jasne, jakie masy surowca można w ten sposób wygospodarować.

Można z grubsza stwierdzić, że 1 m³ sklejkowych kompletów skrzynkowych zastępuje 3 m³ deszczułkowych kompletów skrzynkowych o tej samej pojemności.

Na wyprodukowanie 1 m³ sklejkowych kompletów skrzynkowych potrzeba około 1,15 m³ sklejki skrzynkowej, do której wyrobu zużywa się około 1,90 m³ surowca.

Na wyprodukowanie potrzebnych do zapakowania towaru o tej samej pojemności 3 m³ deszczułkowych kompletów skrzynkowych cienkościennych potrzeba około 5 m³ tarcicy dobrej jakości, na której wyprodukowanie potrzeba 7,6 m³ surowca.

Należy przy tym wziąć pod uwagę, że — jak wspominałem uprzednio — cała sklejka nadaje się do produkcji skrzynek, a z tarcicy otrzymywanej z surowca o zwykłej handlowej jakości najwyżej 40% można zużytkować do produkcji skrzynek cienkościennych, reszta natomiast nadaje się już tylko do innych celów.

Liczby przyjęte tutaj zostały tylko w przybliżeniu, ale oszczędność jest tak oczywista i wyraża się w tak poważnych masach, że dopuszcza przyjęcie pewnego uogólnienia.

Dalsza oszczędność leży w tym, że sklejkowa skrzynka jest przynajmniej kilkakrotnie trwalsza od skrzynki zwyczajnej, tj. że rotacja jej może być, bez względu na warunki, w jakich się odbywa, przynajmniej trzykrotnie większa.

Nie można oczywiście zakładać, że wszystkie skrzynki deszczułkowe można zamieniać na sklejkowe; wydaje się jednak, że najmniej 1/3 dałaby się zastąpić skrzynkami sklejkowymi. Uwzględniając mniejsze zużycie surowca, nawet bez uwzględnienia zwiększonej rotacji, roczna oszczędność powinna się wyrazić w masie około 200.000 m³ surowca. Oszczędność ta zwiększy się automatycznie przez uwzględnienie większej liczby rotacji skrzynek sklejkowych w porównaniu ze zwyczajnymi.

Dalszym argumentem przemawiającym za rozpoczęciem produkcji sklejki skrzynkowej w szerokim zakresie jest to, że do składanych skrzynek wieloobrotowych, bez względu na typ skrzynek, jaki uda się wprowadzić do obrotu, nadaje się le-

piej sklejka niż deszczułka. Bardzo udana skrzynka brazylijska „Perfecta” jest znacznie łatwiejsza do wykonania ze sklejki niż z deszczułek. Elementy sklejkowe łatwiej jest dokładnie wykonać i dopasować, ponieważ nie pęcznią one i nie zmieniają wymiarów pod wpływem wilgoci w takim stopniu, jak dzieje się to z elementami deszczułkowymi. Części zniszczone są łatwo wymienne, gdyż skrzynka sklejkowa składa się przeważnie tylko z 6 elementów jednolitych.

Wprowadzenie skrzynek sklejkowych do obrotu powinno również wpłynąć na zmniejszenie się ogólnego zapotrzebowania. Remont skrzynek sklejkowych w warunkach magazynowych jest bez porównania łatwiejszy, niż remont skrzynek zwyczajnych. Z urządzeń mechanicznych do remontu w zasadzie wystarczy jedna piła tarczowa. Przekroje listewek na ramki można by znormalizować, co też wpłynie poważnie na ułatwienie remontu i obniżenie jego kosztu. Listewki są poza tym typową produkcją odpadową.

Jeżeli chodzi o efekty gospodarcze, zapoczątkowanie takiej produkcji, przedstawienie się na skrzynki sklejkowe — jest bezwzględnie opłacalne. Śmiało można więc stwierdzić, że zalety skrzynek sklejkowych i wynikające stąd korzyści dla gospodarki narodowej są niewspółmiernie wielkie w stosunku do nakładów, koniecznych do uruchomienia tej produkcji na bardzo szeroką skalę. Są one dość łatwe do wyliczenia na podstawie danych o zużyciu rocznym i po przeanalizowaniu jakie skrzynki i w jakiej ilości można zastąpić sklejkowymi.

Tego rodzaju przedstawienie produkcji opakowań było prawie niemożliwe przed wojną. Rozbudowane i poważnie zainwestowane fabryki kompletów skrzynkowych, opierające swą produkcję na surowcu świerkowym na południu kraju, broniły swoich pozycji. Kiedy w latach 1936—1938 rozpoczęto produkcję skrzynek sklejkowych, stanowiących groźną konkurencję dla deszczułkowych elementów skrzynkowych, rozpętała się nie przebiegająca w środkach walka konkurencyjna. Wyśuwano szereg niedorzecznych czasem argumentów, jak względy sanitarne, nieprzewiewność skrzynek sklejkowych (jakby nie można było w nich wywiercić otworów), wywierano nacisk na fabryki sklejek, aby utrudnić dostawy wygodnych do produkcji wymiarów, obniżano ceny kompletów skrzynkowych deszczułkowych. Słowem, mobilizowano cały arsenał typowych dla ustroju kapitalistycznego środków walki konkurencyjnej. Skrzynki sklejkowe rzeczywiście trudno zdobywały przed wojną swoją pozycję na rynku. Pewną rolę odgrywało również i to, że łatwo było wówczas o opakowania, ale trudno o odbiorcę. Nikt nie dbał o zwiększenie rotacji opakowań. Wręcz przeciwnie, żeby mieć odbiorców, trzeba było produkować skrzynki nadające się tylko do jednorazowego użytku.

Charakterystyczne dla owych czasów było stanowisko Związku Producentów Skrzynek. Kiedy przed wojną jedna z firm zamierzała sprowadzić z Holandii maszynę do automatycznej produkcji okutych, składanych i tym samym wieloobrotowych skrzynek, Związek zaprotestował energicznie przeciw udzieleniu zezwolenia na przewóz ma-

szyny, bo zainstalowanie jej uważał za podcięcie podstaw krajowych fabryk kompletów skrzynkowych.

Rzucona tutaj liczba rocznej oszczędności około 200.000 m³ drewna jest raczej wzięta bardzo ostrożnie. Nie uwzględnia ona, jak podkreśliłem, przedłużenia okresu użyteczności skrzynek sklejkowych zarówno składanych (wielobrotowych), jak i sztywnych. Jeżeli przejdziemy na skrzynki składane sklejkowe, albo na skrzynki wykonane częściowo ze sklejki, a częściowo z elementów deszczułkowych, liczba określająca możliwości zaoszczędzenia i zwolnienia dla innych celów masy drewna, powinna się w ciągu kilku lat znacznie zwiększyć.

Chodzi więc o stwierdzenie, jakich nakładów wymaga wygospodarowanie tej oszczędności.

Czy inwestycja konieczna do rozpoczęcia tej produkcji jest rzeczywiście tak wielka, że może stanowić przeszkodę w realizacji?

Wydaje się, że nie.

Przed wojną sklejkę SK (skrzynkową) dostarczały fabryki w arkuszach niepełnowymiarowych, zużywając na ten cel przeważnie odpady i surowiec gorszy. Produkowano je na prasach mniejszych i gorszych. Za dostawy w określonych wymiarach pobierano dopłatę.

Sprawę surowca należałoby rozwiązać w ten sposób, że na tę produkcję przeznaczyłoby się surowiec **n i e s k l e j k o w y**. Ustalenie uzgodnionych wymiarów i warunków technicznych — nikt temu nie będzie przeczył — jest obecnie znacznie łatwiejsze, niż w czasach walki konkurencyjnej.

Stan techniczny łuszczarek i pras w poszczególnych fabrykach sklejek, krzeseł i zapalek jest różny. W warsztatach mechanicznych znajdują się również zdekompletowane łuszczarki i prasy. Część maszyn w zakładach wymaga wymiany, ponieważ nie nadaje się do normalnej produkcji sklejek. Niektóre z czynnych obecnie lub nieczynnych łuszczarek wymagają remontu, po którym nie można ich będzie wykorzystać do produkcji pełnowartościowej sklejki, ale które dadzą się jeszcze z powodzeniem zastosować do produkcji sklejki, przydatnej na opakowania.

Do produkcji skrzynek cienkościennych zamawiamy za granicą piły rozdzielcze, taśmowe i tarczowe. Czy nie lepiej zrezygnować z nich, zadowoląc się tymi, które już mamy w kraju, tym

bardziej że śmiem wątpić, że wszystkie są w pełni wykorzystane. Może są pewne trudności z ich lokalizacją, ale posiadane w kraju piły taśmowe i tarczowe rozdzielcze powinny wystarczyć, jeżeli przez dostawy skrzynek sklejkowych zredukuje się ich obciążenie pracą. W zamian za te piły można by sprowadzić nowe łuszczarki do fabryk sklejek i wymienić gorsze, które można by przenieść i przeznaczyć do produkcji sklejki na cele opakowań. Tak samo można by postąpić z prasami.

Potrzebne dołuszczarki należałoby również sprowadzić i wycofać z przemysłu zapalczanego gorsze łuszczarki, nie nadające się do produkcji w tym przemyśle, ale przydatne do dołuszczania wałków połuszczarskich.

Jako konkretne wnioski, zmierzające do ruszenia tej sprawy z miejsca i zebrania potrzebnych materiałów, które dadzą podstawę do określenia rozmiarów i rodzajów potrzebnych inwestycji, można wysunąć następujące zalecenia:

1) zlecić centralnemu dystrybutorowi opakowań i wydziałowi opakowań PKPG przeanalizowanie wspólnie z głównymi odbiorcami, jakie ilości i które typy skrzynek mogłyby być produkowane ze sklejki;

2) opracować na tej podstawie zestawienie porównawcze masy (kubatury) elementów skrzynek sklejkowych i skrzynek z elementów deszczułkowych;

3) zlecić Centralnemu Biuru Obrotu Maszynami zebranie danych o znajdujących się w kraju łuszczarkach (w fabrykach sklejek, krzeseł, zapalek, w drobnym przemyśle, w spółdzielczości i w warsztatach naprawczych); taką samą inwentaryzację przeprowadzić w odniesieniu do pras nadających się do produkcji sklejki skrzynkowej;

4) ustalić które łuszczarki i prasy w kraju są bezczynne i które wymagają remontu wzgl. nie są w pełni wykorzystane.

Na podstawie zebranych danych można będzie stwierdzić, jakiego rodzaju i rozmiaru inwestycje są potrzebne dla uruchomienia produkcji sklejki na cele opakowań i zorientować się, jaka lokalizacja tej produkcji rozwiązałaby najszybciej i z najmniejszymi nakładami zagadnienie produkcji sklejki na cele opakowań.

Sądzę, że zwolnienie dla innych celów bardzo poważnych mas drewna przy równoczesnej poprawie opakowań jest zagadnieniem uzasadniającym decyzję zainwestowania środków, umożliwiającą realizację tego zadania.

Mgr TADEUSZ MUSZKIET

Narada pracowników zaopatrzenia w Lipsku

„5% oszczędności materiałów w roku 1955” — oto zadanie, jakie postawione zostało przed przemysłem Niemieckiej Republiki Demokratycznej na ogólnokrajowej naradzie pracowników zaopatrzenia, zorganizowanej w listopadzie 1954 r. w Lipsku przez Państwową Komisję Zaopatrzenia Materiałowego.

Jak stwierdził w swoim referacie przewodniczący Państwowej Komisji Zaopatrzenia Materiałowego Alfred Biuz, na naradzie spotkali się po raz

pierwszy najbardziej doświadczeni pracownicy zaopatrzenia, robotnicy i konstruktorzy, zatrudnieni w gospodarce uspołecznionej oraz przedstawiciele rzemiosła i przemysłu prywatnego — z naukowcami i pracownikami zaopatrzenia wyższych szczebli administracji państwowej, w celu przedyskutowania zagadnień gospodarki materiałowej.

Myślą przewodnią i hasłem generalnym narady było wezwanie zwrócone do wszystkich ludzi pracy niemieckiego przemysłu, rzemiosła i handlu,

aby w roku 1955, ostatnim roku pierwszego planu 5-letniego obniżyć przeciętnie zużycie materiałów w całej gospodarce narodowej o 5%. Oznacza to możliwość wykonania na tej samej bazie materiałowej dodatkowej produkcji, wartości około 3 miliardów marek, co umożliwi dalszą i szybszą rozbudowę przemysłu, rozwój rolnictwa i budownictwa miast i wsi oraz poprawi w znacznym stopniu dotychczasowe zaopatrzenie ludności w artykuły pierwszej potrzeby.

W wielu resortach i gałęziach gospodarki narodowej utrzymuje się jeszcze błędny pogląd, że sprawa oszczędnego zużycia materiałów, to sprawa czysto administracyjna, leżąca jedynie w sferze zainteresowań służby zaopatrzenia w zakładzie produkcyjnym i w jednostkach organizacyjnych wyższych szczebli. Ten szkodliwy pogląd musi być całkowicie obalony. Świadomość wagi walki o najniższe i racjonalne zużycia materiałów w procesie produkcyjnym, w budownictwie, w remontach, walki o racjonalne wykorzystywanie maszyn, urządzeń i narzędzi musi dotrzeć do każdego pracownika produkcji — robotnika, technika, inżyniera, musi stać się konkretnym zadaniem pracowników biur projektowych i konstrukcyjnych, instytutów badawczych i organizacji naukowych. Słowem — oszczędność materiałów to wytyczne działania dla wszystkich ludzi pracy, dla organizacji partyjnych i związkowych.

W gospodarce materiałowej musi nastąpić przełom. Na dwudziestej konferencji Centralnego Komitetu Socjalistycznej Partii Jedności Niemiec we wrześniu 1953 r. stwierdzono, że uchwała z lutego 1953 r. w sprawie przeprowadzenia jak najdalej idących oszczędności nie jest realizowana. W wielu zakładach produkcyjnych uchwała ta nawet nie jest znana. Na odcinku oszczędności panuje duża obojętność. Uchwała CKSPJN stwierdza, że obojętność ta wyraża się w niewykorzystaniu posiadanych zapasów surowców i materiałów pomocniczych, w nadmiernym zużyciu jednostkowym, gromadzeniu nadmiernych zapasów materiałowych oraz we wzroście wybraków.

Podstawową przyczyną takiego stanu rzeczy jest brak naukowo-technicznych norm zużycia materiałów. Uchwała słusznie domaga się więc opracowania i przestrzegania technicznie uzasadnionych norm zużycia materiałów oraz wprowadzenia kont osobowych, jako instrumentu do walki o oszczędność materiałów.

Referaty, dyskusja i jej podsumowanie wysunęły następujące zadania, których realizacja winna doprowadzić do zaoszczędzenia przez gospodarkę niemiecką 5% zużycia materiałów w roku 1955:

1. Słabą stroną niemieckiej gospodarki materiałowej, jak stwierdza Alfred Biuz, jest samouspokojenie wielu pracowników zaopatrzenia na odcinku zużycia materiałów, na skutek zwiększenia i rozszerzenia bazy surowcowej oraz wskutek zwiększenia importu wielu surowców i materiałów. Zapominają oni, że zwiększona baza surowcowa ma stanowić punkt wyjściowy dla rozwoju produkcji i wzrostu konsumpcji. Jako przykłady takiego zubożenia mogą posłużyć takie fakty jak: stawianie zbyt wysokich wymagań technicznych, utrzymywanie zbyt wysokich zapasów materiałów, zużywanie materiałów deficytowych do

produkcji ubocznej przez jedne zakłady, podczas gdy inne z tego powodu mają trudności w wykonaniu normalnych planów produkcyjnych.

Pracownicy zaopatrzenia muszą poczuć na sobie w pełni ciężar odpowiedzialności nie tylko za zaopatrzenie, ale i za gospodarkę materiałami w zakładzie produkcyjnym, za wielkość zużycia materiałów. Od nich powinna wychodzić inicjatywa do wszystkich tych pracowników, którzy mają bezpośredni lub pośredni wpływ na wielkość zużycia materiałów. Pracownicy zaopatrzenia powinni — przy pomocy partii i związków zawodowych — wszcząć masowy ruch w kierunku maksymalnego wykorzystania surowców zużywanych do produkcji, tak aby rok 1955 wykazał największe osiągnięcia ze wszystkich lat planu 5-letniego

2. Sprawa oszczędności materiałów musi się stać również własną sprawą robotników, konstruktorów, inżynierów, naukowców i pracowników administracji. Należy organizować narady produkcyjne, na których będą omawiane sprawy oszczędności materiałów we własnym zakładzie pracy i interesować się jak akcja ta przebiega w innych zakładach. Organizować i brać udział w socjalistycznym współzawodnictwie pracy, w szczególności w zakresie poprawy produkcji, zmniejszając ilość wybraków i dążyć do maksymalnej oszczędności w zużyciu materiałów. Rozszerzenie ruchu wynalazczości i racjonalizacji poprzez dokonywanie ulepszeń i usprawnień na odcinku oszczędzania materiałów, surowców i narzędzi — oto drogi, którymi musi być prowadzona kolektywna walka o obniżkę kosztów materiałowych.

3. Aby ten masowy ruch na odcinku oszczędności materiałowych mógł być skierowany we właściwym kierunku oraz ujęty we właściwe formy organizacyjne, każdy zakład produkcyjny musi wprowadzić naukowo-technicznie opracowane normy zużycia materiałów oraz konta osobowe i inżynierskie.

Normy zużycia materiałów są niezbędne dla prawidłowego opracowania planu zaopatrzenia materiałowego, dla socjalistycznego współzawodnictwa na odcinku oszczędności materiałów i dla właściwego opracowania planu obniżki kosztów własnych.

Sprawa zatem opracowania i wprowadzenia w życie norm zużycia materiałów winna stać w centrum walki o oszczędność materiałów, o doprowadzenie ich do każdego stanowiska pracy — jest podstawowym zadaniem dla służby zaopatrzenia zakładu.

Praca nad normami zużycia powinna być prowadzona w sposób ciągły i kolektywny z udziałem robotników, konstruktorów i całej służby technicznej, tak w kierunku rozszerzenia ich ilości, jak i poprawienia ich jakości.

Np. aktywistka Gesa Fehlig ze stoczni w Stralsundzie, zabierając głos w dyskusji stwierdza, że od czasu powstania tzw. „Planu Stralsundskiego” zaoszczędzono łącznie w tym zakładzie 3,1 milionów marek. Liczba norm zużycia materiałowego została zwiększona z dotychczasowych 2.300 do 7.000. Obecnie grupy, w skład których wchodzi robotnicy, zaopatrzeniowcy i konstruktorzy wypracowują trzecie, rozszerzone ujęcie planu, które ma spowodować dalsze oszczędności materiałów

poprzez obniżenie ilości odpadów; dostarczenie z góry odpowiednio przyciętych blach, unikanie zmian profilu produkcyjnego itp.

„Chodzi bowiem o to — głosi uchwała KCSPJN — aby każdy gram materiału, każda sekunda i każdy fenig dały największy efekt. Dla wszystkich gałęzi życia gospodarczego jest rzeczą ważną, aby materiały i surowce były oszczędnie używane, aby będące w dyspozycji zdolności produkcyjne były wykorzystane i aby środki materiałowe i finansowe dla inwestycji były zużywane w sposób jak najbardziej oszczędny”.

Poważne osiągnięcia oszczędnościowe notuje Mansfeldzki Kombinat Górniczy im. Wilhelma Piecka dzięki zastosowaniu norm zużycia i kont osobistych. Znamienne w tych zakładach dla oceny pozytywnej pracy kombinatu jest to, że od dyskusji na temat norm zużycia i kont osobowych, a zwłaszcza na temat kto i w jakim stopniu ponosi za nie odpowiedzialność — zakłady te przeszły do ich realizacji. Hasło: „u nas się nie dyskutuje, lecz pracuje” dało dotychczas 280.000 marek oszczędności w związku z wprowadzeniem kont osobowych dla poszczególnych brygad i jednostek, przy czym kontami osobowymi objęto 9.167 członków załogi.

Są jednak i przykłady marnotrawstwa materiałowego i zupełnej beztroski, jak np. na terenie zakładów „EKS”, gdzie wykonująca roboty Unia Budowlana „Frankfurt” trzyma tysiące m³ drewna w wodzie i błocie.

4. Wielki wpływ na powiększenie produkcji przy niezmienionej bazie materiałowej w danym okresie ma umiejętnie i prawidłowo prowadzona polityka gospodarki zapasami magazynowymi.

Przebieg narady, a szczególnie wiele głosów w dyskusji, wskazywały na liczne niedomagania i na tym odcinku gospodarki materiałowej. I tak np. wiele zakładów, m. in. fabryki maszyn rolniczych, miały poważne trudności z wykonaniem zadań produkcyjnych, ze względu na brak blach specjalnych. Również plan produkcji naczyń blaszanych emaliowanych w roku 1954 nie został wykonany z powodu braku blach, a tymczasem fabryka aparatów w Nordhausen, dążąc do wyprodukowania dodatkowych ilości artykułów powszechnego użytku, zapotrzebowania blachy specjalne do wytwarzania skrzynek do śmieci i blachy te otrzymała.

O braku należytego powiązania w planach zaopatrzenia materiałowego, wielkości zużycia i wielkości przydziałów ze stanem zapasów świadczą następujące przykłady:

— W zakładzie „Polysius” w Dessau na roczne zużycie małych profili w ilości 618 ton, przydział wynosił 927 ton, podczas gdy zużycie w I półroczu wynosiło zaledwie 266 ton. W stalach specjalnych na zapotrzebowanie 1.211 ton, przydział wynosił 1.353 ton. W blachach specjalnych zapotrzebowanie wynosiło 768 ton, a przydział dano w wysokości 1.121 ton.

Należy zaznaczyć, że wprawdzie program produkcyjny tego zakładu został zmieniony, lecz nie stanowi to żadnego usprawiedliwienia dla właściwego centralnego zarządu, iż nie dokonał rewizji przydziałów.

— W zakładach im. Kirowa w Lipsku zapasy materiałów deficytowych w pierwszym półroczu kształtują się znacznie wyżej, aniżeli tego wymaga zużycie w produkcji. W małych profilach zapas wzrósł z 205 ton na 380 ton. Zużycie półroczne wynosiło tylko 297 ton. Zapasy w dużych profilach wynosiły 419 ton, w stosunku do półrocznego zużycia, wynoszącego 245 ton.

Dnia 30.VI. 1954 r. znajdowało się w zakładzie 32.430 kg wyrobów walcowanych z miedzi, podczas gdy faktyczne zużycie za I półrocze wynosiło tylko 16.830 kg. W wyrobach walcowanych z mosiądzu zapas wynosił 12.000 kg, wobec półrocznego zużycia w wysokości 1.000 kg. Jeśli wysokość produkcji nie zmieni się, to zapas ten wystarczy na 6 lat. W zakładzie znajduje się 1.500 kg aluminium wobec faktycznego zużycia w I półroczu 70 kg. Jednocześnie należy zaznaczyć, że zakład wykonał w pełni plan produkcji za I półrocze.

— Zakład Budowy Kotłów Parowych w Meerane, według danych na 31. VIII. 1954 r. posiadał następujące nadmierne zapasy magazynowe:

w dużych profilach — zapas na 330 dni,
w stalach szlachetnych — zapas na 390 dni,

w stalach zwykłych — na 369 dni,
w rurach bez szwu — na 210 dni.

Istnienie zapasów ponadnormatywnych oraz zapasów zbędnych opóźnia rozwój i hamuje zwiększenie produkcji.

Dlatego, jak mówi w podsumowaniu narady Hugo Meiser, „musimy skończyć z tym, że gromadzenie zbędnych i nadmiernych zapasów materiałowych jest milcząco przyjmowane do wiadomości i tolerowane. Tego rodzaju wykroczenia, jakie cytowano w dyskusji, winny być uważane za przestępstwo polityczne i jako takie traktowane”.

5. Podstawową przyczyną narastania w magazynach zapasów materiałów nadmiernych i zbędnych jest brak dostatecznych przesłanek dla prawidłowego ustalania zapotrzebowania materiałowego. Opóźnienia w opracowaniu dokumentacji technicznej dla robót budowlano-montażowych, zbyt późne precyzowanie potrzeb przez aparat handlu zagranicznego sprawiają, że zakłady, centralne zarządy i ministerstwa często zbyt późno orientują się we właściwych potrzebach materiałowych. Potrzeb swych nie znają nawet wówczas, gdy przychodzi termin składania zamówień. Dotyczy to w pierwszym rzędzie wyrobów hutniczych i metalowych. W wyniku tego zakłady produkcyjne znajdują się w sytuacji przymusowej i dokonują zamówień „na wyczucie”. Prowadzi to do powstawania zapasów ponadnormatywnych, które obciążają niepotrzebnie bilans materiałowy, zamrażają i hamują rotację środków obrotowych, pogarszają gospodarkę finansową.

6. Szerokie pole do działania w dziedzinie obniżenia zużycia materiałów, w szczególności w przemyśle maszynowym i w budownictwie mają projektanci i konstruktorzy. Sprawa projektowania i produkcji maszyn i urządzeń o lepszej konstruk-

cji przy niezmiennionej wytrzymałości, stosowanie w bardzo szerokim zakresie materiałów zastępczych w miejsce wysoko deficytowych, wprowadzanie lekkich konstrukcji do budownictwa, eliminowanie drewna i stali w mniejszym lub większym zakresie — oto bogaty program działania dla projektantów i konstruktorów. Dzięki np. inicjatywie konstruktorów z zakładu budowy dźwigów w Eberswalde zmieniona konstrukcja dźwigów pozwoliła na zaoszczędzenie 20% materiałów.

7. Niezmiernie ważnym zagadnieniem, mającym wielki wpływ na racjonalne prowadzenie gospodarki materiałowej jest opracowanie planu zaopatrzenia materiałowego, dostosowanego do szczegółowego planu produkcyjnego.

Ma to szczególne znaczenie przy szerokim wachlarzu asortymentowym materiałów potrzebnych do produkcji w danym zakładzie. Również utrzymanie profilu produkcyjnego w ciągu całego roku zgodnie z ustalonym planem asortymentowym wywiera dodatni wpływ na plan zaopatrzenia materiałowego, na kształtowanie się zapasów magazynowych oraz na sam proces zużycia. I przeciwnie — zmiana asortymentu produkcji, która wiąże się z asortymentowym planem zaopatrzenia burzy często skomplikowany plan zaopatrzenia, zmusza do stosowania innych wymiarów i asortymentów materiałów, wymaga dodatkowej i nadmiernej obróbki, co rzecz jasna odbija się na pracochłonności produkcji i na normach zużycia materiałów. Poza dodatkowymi nakładami w samym procesie produkcyjnym, zmiana profilu produkcyjnego pociąga za sobą brak materiałów w tych asortymentach, które nie zostały zaplanowane i przydzielone w kontyngencji na pierwotną, np. niższą produkcję. Zmiana planu produkcyjnego powoduje narastanie i tworzenie nadmiernych zapasów w tych asortymentach, które na skutek zmienianego planu nie są już potrzebne, względnie nie są potrzebne w takich ilościach, w jakich zostały zaplanowane, przydzielone i zrealizowane. Dlatego na naradzie w Lipsku wskazywano wyraźnie na konieczność utrzymania profilu produkcyjnego w takim układzie, w jakim został on zatwierdzony w narodowym planie gospodarczym.

8. Niemniejszy wpływ na prawidłowość i oszczędność gospodarki materiałowej, ma jakość produkcji, która wpływa zarówno na produktywność i wysokość kosztów produkcji w zakładzie produkującym, jak i na proces produkcyjny u dalszych przetwórców. Wybrak obciąża niepotrzebnie koszty produkcyjne wytwórcy, absorbuje surowiec, zajmuje maszyny i urządzenia, obniża potencjał produkcyjny i samą produkcję. Dlatego walka o sprowadzenie wybraków do minimum, a następnie o zupełną ich likwidację jest jednocześnie walką o poprawę gospodarki materiałowej i o obniżenie kosztów produkcji, o zwiększenie masy towarowej przy takim samym potencjale produkcyjnym i takiej samej bazie surowcowej.

Wybrak nie spostrzeżony podczas odbioru technicznego i dostarczony odbiorcy do dalszego przeobrażenia jest przyczyną niepotrzebnych strat produkcyjnych, strat w maszynogodzinach, strat energii, co prowadzi w konsekwencji do zmniejszenia masy towarowej.

Wybrak wypuszczony przez producenta zajmuje niepotrzebnie transport oraz stwarza dodatkowe koszty przeładunkowe. Dlatego walka z brakorobstwem jest podstawowym zadaniem całej klasy robotniczej.

Obok sprawy wybraków, które dyskwalifikują produkt, występuje zagadnienie wykonania produktów — materiałów o takich wymiarach, jak tego wymaga proces produkcyjny. Na to zagadnienie zwrócono również uwagę w przypadku dostarczania odlewów do zakładów metalowo-przetwórczych. Stwierdzono mianowicie, że odlewy stalowe dostarczane do tych zakładów posiadają stosunkowo duże nadmiary na obróbkę.

9. Zwrócono również uwagę na konieczność oszczędnego obchodzenia się z opakowaniami oraz całkowitego ujęcia i wykorzystania odpadów. Dotychczas mało uwagi poświęcano temu zagadnieniu, a przecież do opakowań używa się zbyt dobrych materiałów, zwłaszcza jeżeli chodzi o stosowanie opakowań z papieru i tektury. Podstawowym surowcem do ich produkcji jest drewno, którego zasoby zostały w Europie mocno nadszarpnięte.

Zagadnienie wykorzystania wszelkich odpadów materiałowych oraz odzyskiwania materiałów do powtórnego ich zużywania, tam, gdzie nie zostają one zużyte całkowicie w procesie produkcyjnym, stoi przed wszystkimi zakładami produkcyjnymi. To zagadnienie ma szczególne znaczenie np. w górnictwie, gdzie cały szereg materiałów — drewno, stosowane do obudowy wyrobisk górniczych, obudowa stalowa, kable, wyroby walcowane i inne, mogą być odzyskiwane po spełnieniu swojego zadania przez pewien czas w jednym wyrobisku i powtórnie zastosowane w innym — nowym.

Narada w sprawie oszczędności materiałów w Lipsku wykazała, że istnieją wszechstronne możliwości lepszego, oszczędniejszego i bardziej racjonalnego gospodarowania materiałami. Możliwości te jednak muszą przerodzić się w czyn, muszą być zrealizowane.

„Nasi ludzie — powiedział Adolf Henneke — w zakładzie gospodarki społecznej muszą nauczyć się, że zakład ten jest ich własnością i własnością narodu i że wyniki ich pracy należą do nich i do całego narodu. Muszą oni nauczyć się, że wszelkie oszczędności na każdym odcinku oznaczają zabezpieczenie i utrzymanie dobra ogólnego oraz, że źle pracując i marnotrawiąc materiały, występują przeciw swemu narodowi“.

Narada Lipska nie miała za zadanie dyskusowanie i obradowanie nad fachowymi i metodycznymi poszczególnymi zagadnieniami gospodarki materiałowej. Miała ona natomiast skierować szczególną uwagę wszystkich ludzi pracy w zakładach na główne zagadnienia gospodarki materiałowej, tj. na lepsze i racjonalniejsze wykorzystanie materiałów i na konieczność oraz na możliwość wszechstronnego realizowania oszczędności na tym odcinku.

Narada spełni swoje zadanie, jeżeli omawiane na niej doświadczenia i przykłady zostaną przeniesione przez jej uczestników do szerokich rzesz robotników, techników, inżynierów, zaopatrzeniowców i wszystkich ludzi pracy w zakładach

produkcyjnych i jeżeli zagadnienia te zostaną odpowiednio spopularyzowane. Wówczas 5% oszczędności materiałów w roku 1955 zostanie niewątpliwie osiągnięte.

* *

Problematyka gospodarki materiałowej postawiona i przedyskutowana na naradzie w Lipsku przez pracowników zaopatrzenia NRD jest zbliżona całkowicie do problematyki materiałowej w poszczególnych gałęziach naszej gospodarki narodowej.

Braki i niedomagania stwierdzone przez niemieckich zaopatrzeniowców zostały również jasno i stanowczo podkreślone i u nas na II Zjeździe Partii w marcu 1954 r. oraz obecnie na III Plenum Komitetu Centralnego PZPR.

Wiemy, że nie zostały w pełni osiągnięte zadania planu 6-letniego w dziedzinie obniżki kosztów własnych. W przemyśle w r. 1953 osiągnięto obniżkę kosztów o 3,5% zamiast planowanej 4,5%. W roku 1954 zamiast planowanego zmniejszenia kosztów produkcji w gospodarce społecznej o 7 miliardów złotych, osiągnięto tylko około 3 miliardów.

Uchwały II Zjazdu Partii podkreśliły, iż wydane podniesienie stopy życiowej mas pracujących możemy osiągnąć „w bezwzględnej walce z przejawami marnotrawstwa materiałowego, w pełniejszym i lepszym wykorzystaniu surowców krajowych, w osiąganiu znacznego zniżenia normy zużycia, w eliminowaniu brakoróbstwa, w likwidowaniu nierentowności przedsiębiorstw i w ścisłym przestrzeganiu wykonywania planów obniżki kosztów i planów finansowych”.

Uchwała Prezydium Rządu nr 192 z 10 kwietnia 1954 r. w sprawie oszczędnej gospodarki materiałami nakazuje szeroko i powszechnie stosować

zasady socjalistycznego oszczędzania przez maksymalne i najbardziej ekonomiczne wykorzystanie rezerw materiałowych. Opracowane w oparciu o tę uchwałę oszczędnościowe plany zużycia materiałów przez poszczególne przedsiębiorstwa stały się konkretnym programem działania dla biur konstrukcyjnych, dla służby technicznej i zaopatrzeniowej oraz dla załóg produkcyjnych tych zakładów, w których walka o obniżkę kosztów własnych została postawiona na równi z zadaniami produkcyjnymi.

Metody pracy, jakie zastosowaliśmy w naszym przemyśle, budownictwie i innych dziedzinach gospodarki narodowej w zakresie gospodarki materiałowej, wciągnięcie do walki o oszczędną gospodarkę robotników, konstruktorów, inżynierów, techników, naukowców, pogłębianie prac nad normami zużycia materiałów, zdecydowana walka z nadmiernymi zapasami i o poprawę jakości produkcji, wzmoczenie ruchu racjonalizatorskiego itp. — są to środki podobne, a w wielu przypadkach takie same jak i w Niemieckiej Republice Demokratycznej.

Natomiast nie wprowadziliśmy dotąd, szeroko i z doskonałym rezultatem stosowanych w NRD osobistych kont oszczędności materiałowych, co dałoby niewątpliwie i u nas pozytywne rezultaty.

Dla realizacji uchwały II Zjazdu Partii dotyczącej obniżenia w latach 1954—1955 kosztów własnych w przemyśle i budownictwie o 7%, konieczna jest nadal, tak jak to miało miejsce w II półroczu 1954 r. pełna mobilizacja wszystkich ludzi pracy do opracowania na rok 1955 konkretnego, realnego planu oszczędności materiałów w każdym zakładzie, oddziale i na każdym stanowisku pracy, oraz całkowite zabezpieczenie jego wykonania.

Jeśli zadania te uda nam się zrealizować — nie pozostaniemy w tyle za naszymi kolegami z Niemieckiej Republiki Demokratycznej.

NASI KORESPONDENCI PISZA

Gospodarka magazynowa w pewnych przemysłach

Otrzymaliśmy obfitą korespondencję, dotyczącą gospodarki magazynowej w zakładach produkcyjnych w czwartym kwartale ubiegłego roku oraz w pierwszym miesiącu roku 1955. Nasi korespondenci informują o faktach nieprawidłowego ewidencjonowania i wydawania materiałów z magazynu, jak również niewłaściwego magazynowania i wykorzystywania odpadów użytkowych w przemyśle maszynowym i w przemyśle lekkim.

Przemysł maszynowy

W Zjednoczonych Zakładach Rowerowych w Bydgoszczy ewidencja rozchodu materiałów z magazynu pozostawia wiele do życzenia. W dziale produkcyjnym nr 3 magazynier nie wydaje do produkcji całej ilości materiałów, na którą opiewa kwit „Rw”, lecz sukcesywnie, w kartotece natomiast rozlicza rozchód jednorazowo. I tak np. na

kwit „Rw” nr 1334 z dn. 30.IX.54 r., wystawiony na 3960 kg taśmy stalowej, magazynier wydał: w dn. 30.IX. — 2811 kg, w dn. 2.X. — 878 kg oraz w dniu (bez daty) 1224 kg; łącznie na kwit nr 1334 wydano 4913 kg taśmy stalowej w trzech różnych okresach czasu, podczas gdy w kartotece magazynu oraz w księgowości materiałowej odnotowano rozchód jednorazowy. Co więcej, w stosunku do ilości, na jaką opiewał kwit, wydano o 953 kg za dużo.

Liczne wypadki wydawania przez magazyn większych ilości materiałów w stosunku do zapotrzebowania, zgłoszonych przez działy produkcyjne, miały miejsce w Zakładach Mechanicznych „Ursus”. Cytujemy:

— kwit „Rw” na wykonanie zlecenia produkcyjnego nr 23952, materiał: 377 kg blachy 1000 × 2000 × 8 mm; wydano z magazynu 420 kg, tj. o 43 kg za dużo.

- kwit „Rw“ na wykonanie zlecenia nr 19519, materiał: 2710 kg stali 015 W ϕ 80 mm; wydano z magazynu 2900 kg, tj. o 190 kg za dużo;
- kwit „Rw“ nr 25393 z dn. 24.IX.54 r. wystawiono na 448,8 kg stali, z magazynu wydano zaś 593 kg, tj. o 144,2 kg więcej.

Zakłady Starachowickie również nie przestrzegają dyscypliny ilościowego wydawania materiałów. Oto przykłady:

- na zlecenie nr 021/4-25-77, dotyczącego wykonania 25 szt. kół zębatych, zgodnie z normą techniczną wystawiono kwit materiałowy nr 5793 na 80 kg stali ϕ 65 mm; faktycznie magazyn nr 7 wydał 130 kg stali;
- na zlecenie nr 35/4-13-150, dotyczące wykonania 7200 szt. śrub korbowodu, zgodnie z normą materiałową wystawiono kwit „Rw“ nr 7149 na 584 mb = 408 kg stali ϕ 10,5 mm; magazyn nr 2 wydał 450 kg stali.

Nie lepiej dzieje się w Świdnickiej Fabryce Wagonów w Świdnicy, czego dowodzi podane zestawienie:

Nr do-wodu	Nr zlecenia	Data rozchodu	Ilość żądana w kg	Ilość wydana w kg
1072	210—24	20.XI.54	5740,0	7500,0
2394	200—115	„ „ „	75000,0	80000,0
1788	210—25	„ „ „	2840,0	3000,0
2300	214—02	„ „ „	1245,0	1974,0
1769	214—02	„ „ „	49,2	125,0

Z bogatej korespondencji, jaka wpłynęła do Redakcji, wykorzystaliśmy tylko część przykładów, dotyczących przekraczania dyscypliny ilościowego wydawania materiałów. Faktów takich znamy, niestety znacznie więcej. Stanowią one groźny objaw, prowadzą bowiem do rozluźnienia dyscypliny oszczędzania materiałów, a więc do ich marnotrawstwa. Postępowanie magazynierów, odpowiedzialnych za cytowane przez nas wypadki, stwarza pracownikom zatrudnionym bezpośrednio w produkcji warunki do działania niezgodnego z zasadą racjonalnego i oszczędnego zużycia materiałów; wpływa ono ujemnie na poczucie odpowiedzialności robotnika za maksymalne wykorzystanie surowca.

Sprawa ta ma jeszcze inny aspekt; powoduje mianowicie fikcyjność w kalkulacji kosztów własnych, a co za tym idzie — niewykonywanie planów obniżki kosztów własnych.

* * *

A teraz kilka informacji o gospodarowaniu odpadami.

W Sanockiej Fabryce Wagonów w Sanoku, obok składowisk materiałów na placu fabrycznym, znajdują się składowiska nie posegregowanego złomu i odpadów użytkowych żelaza w ilości ok. 100 ton. W tej samej Fabryce wokół budynku przykrawalni leżą duże ilości odpadów żelaza wraz z odpadami użytkowymi, które powinny być przekazane do magazynu i wykazane w ewidencji magazynowej. Podobnie przy magazynie szkła leży od dłuższego czasu kilkaset kilogramów tłuczki szklanej, którą nikt nie interesuje się.

A oto inny przykład. Obliczono na podstawie ilości odpadów użytkowych, znajdujących się w grudniu na składowisku złomu w Fabryce Maszyn Rolniczych „Unia“ w Grudziądzu (4190 kg, tj. 10% ogólnej ilości złomu), że w złomie w klasie A2, wysłanym w ciągu roku z Fabryki, było ok. 100 ton odpadów użytkowych, które zakład powinien sam wykorzystać względnie przekazać przemysłowi drobnemu.

W Fabryce Samochodów Osobowych na Żeraniu również marnotrawi się cenne odpady, a w ich miejsce zużywa się do produkcji pełnowartościowy materiał. I tak np. przekazano na złom przeznaczone do produkcji własnej odpady użytkowe blachy o wymiarach:

100 × 1400 mm
100 × 600 mm
137 × 400 mm
66 × 140 mm

podczas gdy w tym samym czasie z tego samego rodzaju pełnowartościowej blachy wykonywano mniejsze detale, np.

Nr części	wymiary gabarytowe
30-8203084	74 × 132 mm
30-8203098-9	58 × 68 mm
30-8203077	55 × 80 mm

Przemysł lekki

W Wytwórni Uszczeliek do Silników Maszyn i Pomp „Stelmos“ w Warszawie magazyn wydaje materiały podstawowe w ilościach niezgodnych z poleceniem produkcyjnym; np. polecenia produkcyjne na blachę miedzianą 0,3 mm opiewały w ciągu 12 miesięcy 1954 r. na 10608,37 kg, podczas gdy magazyn wydał 11359 kg. Warto wspomnieć również o wydawaniu z magazynu materiałów pomocniczych; odbywa się ono w ten sposób, że brygadzysta otrzymuje pewną ilość surowca, np. 20 kg pręta stalowego o ϕ 3 cm, po czym dział mechaniczny w swojej hali odcina z niego potrzebną ilość, np. 2 kg i wypełnia kwit „Rw“ dla magazynu. Ilość surowca podaną w kwicie odnotowuje się w kartotece magazynowej jako rozchód, lecz brygadzysta nie rozlicza się z całości pobranego surowca, rozchód zatem jest większy, niż ewidencja wykazuje.

W tej samej Wytwórni Uszczeliek nie posegregowane odpady surowca składowane są razem z wybrakami produkcyjnymi w drewnianym pomieszczeniu, nie zabezpieczającym dostatecznie przed działaniem wpływów atmosferycznych, wskutek czego odpady korka i azbestu uległy zniszczeniu przez deszcz. Ponadto ok. 1 tony odpadów blachy miedzianej leży na składowisku odkrytym bez żadnego zabezpieczenia.

Wytwórnia Uszczeliek „Stelmos“ pozostaje pod przymusowym zarządem państwowym; bezpośredni nadzór sprawuje nad nią Centralny Zarząd Przemysłu Artykułów Technicznych w Łodzi; czy nadzór istotnie jest wykonany?

Z tym samym pytaniem zwracamy się do Stołecznych Zakładów Wyróbów Różnych Przemysłu Terenowego, które pełnią nadzór nad Wytwórną Uszczelnień St. Mroczkowskiej. W Wytwórni, produkującej uszczelki do samochodów wszelkich typów (uszczelki z korka, azbestu, blachy miedzianej, klingierytu, fibry, filcu, tektury), znajduje się

duża ilość nie upłynionych remanentów odpadów, zgłoszonych do dyspozycji wspomnianych Stołecznych Zakładów, a mianowicie:

blacha miedziana	—	3911 kg
blacha platerowana	—	1258 „
korek	—	5005 „
azbest	—	377 „
filc	—	995 „

Gospodarowanie odzieżą

Przytaczamy w pełnym brzmieniu pismo, jakie wpłynęło do Redakcji w sprawie gospodarowania kozuchami w instytucjach i urzędach:

„Wiele instytucji i urzędów państwowych posiada kozuchy, używane głównie przez pracowników fizycznych, jak: kierowcy, dozorczy, portierzy, żołnierze na wartach i inni.

Kozuchy te raz w roku oddawane są do czyszczenia przez wspomniane instytucje i urzędy; z reguły przekazuje się je do czyszczenia chemicznego.

Czyszczenie chemiczne kozuchów — oświadczam to jako fachowiec — powoduje kompletne zniszczenie (rozłożenie tkanki skórnej — mizdry) kozucha niejednokrotnie już po jednorazowym czyszczeniu. Skóra, z której sporządzony jest kozuch, po takim zabiegu (czyszczenie „na sucho“) pęka i „rozłazi się“ przy lekkim nawet nacisku dłonią.

Zwracamy się z podziękowaniem do korespondentów, którzy w trosce o racjonalne i oszczędne gospodarowanie materiałem w zakładach produkcyjnych przekazali nam informacje, podane w niniejszym opracowaniu. Prosimy o dalsze wiadomości krytyczne; byłibyśmy jednak radzi podzielić się z naszymi Czytelnikami również przykładami pozytywnymi, które na pewno istnieją w terenie.

Jedynym racjonalnym sposobem czyszczenia kozuchów jest ich pranie wodą i mydłem. Kozuch w ten sposób prany, nawet przy intensywnym używaniu go, powinien służyć przez okres 25 lat, podczas gdy na skutek chemicznego czyszczenia kozuchy rozpadają się już po dwóch czyszczeniach.

Zważywszy, że okres użytkowania kozucha pranego „na sucho“ jest pięciokrotnie krótszy — straty gospodarki narodowej z tego powodu są olbrzymie“.

Eugeniusz Makowiecki

Mistrz farbiarski i chemicznego czyszczenia

Rzecznik Izby Rzemieślniczej w Poznaniu
w rzemiośle farbiarskim

„Giełda“ części do maszyn

W walce o pełne wykonanie planu w zakresie obniżki kosztów własnych załogi wielu zakładów produkcyjnych likwidują stopniowo wszelkiego rodzaju przerosty w zatrudnieniu, usprawniają zaopatrzenie materiałowo-techniczne, opracowują i wprowadzają progresywne normy zużycia materiałów ustalając ścisłą ewidencję rozchodu materiałów i kontroli ich zużycia, prowadzą walkę o oszczędność w zakresie surowców i stosują surowce zastępcze, likwidują nadmierne remanenty w produkcji i obrocie towarowym.

Jedną z ciekawszych form likwidacji nadmiernej i zbędnych remanentów jest ostatnio wprowadzona przez Centralny Zarząd Przemysłu Wełnianego-Północ „giełda“ części zamiennych.

Ale zacznijmy od początku. Przez długi okres czasu brygady remontowe oraz mistrzowie Łódzkich Zakładów Przemysłu Wełnianego „wychodzili z siebie“, żeby utrzymać w ruchu maszyny, do których brakowało drobnych, oryginalnych części. Trudności nie do pokonania występowały szczególnie wtedy, gdy chodziło o części do starych typów maszyn. Nie można było nabyć ich w aparacie zbytu, dorabiane zaś na miejscu nie zawsze zastępowały w pełni części oryginalne.

Tymczasem części brakujące w Łodzi znajdowały się w Białymstoku, a części potrzebne w Białym-

stoku — były na Śląsku. Leżały nieraz od lat właśnie w tym zakładzie, który ich nie potrzebował, a zainteresowany nie wiedział, gdzie potrzebnych mu części szukać.

Z inicjatywy Centralnego Zarządu Przemysłu Wełnianego-Północ sporządzono inwentaryzację wszystkich części zamiennych, a zbędne ich ilości przekazano Łódzkim Zakładom Przemysłu Wełnianego, gdzie urządzono „giełdę“ części zamiennych. Metoda dała wyniki. Zgromadzono na początku około 2500 różnych rodzajów części zamiennych do rozmaitego typu maszyn, używanych w przemyśle wełnianym, które znalazły natychmiast chętnych nabywców.

Ciekawostkę stanowi, że właśnie członkowie brygad remontowych i mistrzowie Łódzkich Zakładów Przemysłu Wełnianego wyszukali na „giełdzie“ poszukiwane przez nich wrzeciona do skręćciarek, ślimaki do ciągarek itp. Około 1000 szt. wrzecion nadesłały na „giełdę“ Sosnowieckie Zakłady Przemysłu Wełnianego, ślimaki do ciągarek natomiast nadesłały Zakłady im. Gwardii Ludowej. Stała „giełda“ części zamiennych daje widoczne efekty i przyczynia się do znacznego usprawnienia pracy wielu zakładów.

Pomysł wydaje się ciekawy i skuteczny.

Musicie wziąć, choć Wam nie potrzeba!!!

Niektóre niechlubne poczynania Zarządu Gospodarki Opakowaniami Drewnianymi w Warszawie są już znane naszym Czytelnikom. Dziś z przykrością ujawniamy następne.

Otóż Łańcucka Fabryka Śrub w Łańcucie — stosownie do rozdzielnika na rok 1954 — złożyła zamówienia na opakowania drewniane grubościennie. Wykonanie tych opakowań powierzono Zakładowi Drzewnym Przemysłu Leśnego w Hajnówce. W roku 1954 okazało się, że z przyczyn niezależnych od Fabryki Śrub, weszła ona w posiadanie zapasu ponadnormatywnego opakowań. Szybko więc powiadomiła Zakłady Przemysłu Leśnego w Hajnówce, że rezygnuje całkowicie z dostawy opakowań drewnianych w IV kwartale 1954 r.

Zakłady w Hajnówce pismem z dnia 24.XI.54 r. podziękowały za wycofanie zamówienia, ponieważ ich możliwości produkcyjne nie mogły zagwarantować pełnej realizacji wszystkich złożonych zamówień i równocześnie zwróciły się do Zarządu Gospodarki Opakowaniami Drzewnymi o anulowanie dyspozycji nr 9201/DDS/IV/54/686, wobec rezygnacji z przydziału Łańcuckiej F-ki Śrub.

Wydawało się, że sprawa została załatwiona w sposób, który odpowiadał odbiorcy i dostawcy.

Otóż nie. 1 grudnia 1954 r. Zarząd Gospodarki Opakowaniami Drzewnymi pismem znak DD/S/3/19/54 powiadomił Łańcucką Fabrykę Śrub, że w związku z ich pismem do Hajnówki i odpowiedzią Hajnówki... „nie przyjmuje do wiadomości zgłoszonej rezygnacji ze skrzyń w IV kwartale br., gdyż ilość ta została umieszczona w planach produkcyjnych IV kwartału br. i zostanie wykonana przez Hajnówkę lub innego producenta, a Wy obowiązani je-

ścieście dostawę przyjąć. Jednocześnie komunikujemy, iż rezygnację z przydziału opakowań drewnianych należy składać na 75 dni przed rozpoczęciem kwartału“. Łańcucka Fabryka Śrub zapytuje:

1) Czy znane jest Zarządowi Gospodarki Opakowaniami Drewnianymi zarządzenie Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w sprawie upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych remanentów?

2) Czy remanenty — zdaniem Zarządu Gospodarki Opakowaniami — należy upłynniać w ten sposób, że najpierw trzeba towar przyjąć do magazynu, a następnie ten sam towar zgłosić dostawcy do upłynnienia na kartach ewidencyjnych?

3) Czy przemysł polski posiada za dużo opakowań i nie ma już zakładu, który by odczuwał brak opakowań?

4) Czy w wypadku pełnego pokrycia zapotrzebowania na skrzynie drewniane Z.G.O.D. nie powinien wystąpić z wnioskiem o zniesienie reglamentacji opakowań?

5) Czy naprawdę ma obowiązek przyjąć opakowania?

A my ze swej strony dodajemy:

1) Kto i gdzie ustalił termin 75-dniowego terminu na rezygnację z przydziału opakowań drewnianych?

2) Czy rzeczywiście Zarząd Gospodarki Opakowaniami zna lepiej możliwości produkcyjne Hajnówki niż ona sama?

Dla naszych Czytelników odpowiedź na wszystkie pytania jest oczywista..

Może również Zarząd Gospodarki Opakowaniami Drewnianymi łatwiej zrozumie niewłaściwość swego postępowania, jeśli sam sformułuje odpowiedzi. A gdyby było to dla niego za trudne, liczymy na pomoc Ministerstwa Przemysłu Drzewnego i Papierniczego.

Wapienniki są nieważne

Wydobycie kamienia wapiennego odbywa się bez jakiegokolwiek mechanizacji. W wypadku, gdy w czasie eksploatacji złoża dochodzi się do lustra wodnego, zarzuca się dalszą eksploatację danego pokładu, przechodząc do następnego. Analogicznie zarzuca się eksploatację złoża w wypadku, gdy wydobycie kamienia jest w danym miejscu pracochłonne. Drobnymi sortymentami kamienia wapiennego, stanowiącymi cenny surowiec dla hutnictwa, nikt się nie interesuje. Leżą one w nieładzie i niszczeją.

Rozliczenie wydobytego kamienia i wapna wypalonego jest prymitywne. Nie waży się kamienia wapiennego zużywanego do produkcji wapna. Waży się dopiero produkt przy wysyłce wapna na stację. Legalizacja wag nie jest przestrzegana.

Tak wygląda w skrócie telegraficznym gospodarka Sulejowskich Wapienników należących do Piotrkowskich Zakładów Przemysłu Materiałów Budowlanych.

Dyrekcja Zakładów w Piotrkowie określiła normy zużycia węgla na 1 tonę wapna. Jednakże norma przewidyuje tylko zużycie groszku i kostki. A Sulejów zużywa faktycznie także inne sortymenty węgla. Dlatego porównując dwa jakiekolwiek miesiące o jednakowej produkcji, widzimy różne zużycie węgla, czasem różnice są nawet dość duże.

Obraz gospodarki więc jest nieprzyjemny, a skutki niepożądane również dla współpracujących przedsiębiorstw.

Cóż więc zamierza tu zrobić Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych w Łodzi?

Przypominamy naszym Czytelnikom

o konieczności wpłacenia prenumeraty

na II kwartał 1955 r.

Centralny Zarząd Przemysłu Kociołowo-Turbinowego cofnął niewłaściwe zarządzenie

W notatce „To jest sprawa niecodzienna“, zamieszczonej w nr 18, omówiliśmy dokładnie zasady upłynniania nadmiernych remanentów, opracowane i wprowadzone w życie przez Centralny Zarząd Przemysłu Kociołowo-Turbinowego.

Podkreśliliśmy, że wydane w tej materii zarządzenie z dnia 29 maja 1954 r. jest bezprawne i dlatego winno być szybko anulowane.

W wyjaśnieniach Centralnego Zarządu Przemysłu Kociołowo-Turbinowego znajdujemy uzasadnienie wydania tego rodzaju aktu prawnego: „Zarządzenie miało na celu usanowanie gospodarki materiałowej, wyrównanie różnic i potrzeb poszczególnych zakładów oraz wygospodarowanie potrzebnych materiałów w ramach Centralnego Zarządu“.

Tą drogą chciano uniknąć krzyżowania się przewozów, zgłaszania materiałów do Delegatury Min. Przemysłu Maszyn. — Centralnego Zarządu Zaopatrzenia na Śląsku, a następnie starania się o nowe kontyngenty i oczekiwanie na nadejście materiałów z innych źródeł.

Taki zresztą sposób postępowania — twierdzi Centralny Zarząd Przemysłu Kociołowo-Turbinowego — w pewnym sensie ustalają przepisy Ministra Przemysłu Maszynowego.

Zgodnie np. z pismem okólnym Min. Przem. Maszyn. — Centralnego Zarządu Zaopatrzenia z dnia 8.2.1954 r. nr 6, wydanym w porozumieniu z PKPG, zakłady podległe Min. Przem. Maszyn. zobowiązane są do zgłaszania zbędnych nadmiernych remanentów niektórych grup kontyngentowych wytworów hutniczych do Delegatury Min. Przem. Maszyn. — Central. Zarz. Zaopatr. w Stalinogrodzie i zakłady podległe Centralnemu Zarządowi Przemysłu Kociołowo-Turbinowego stosują się do wydanego zarządzenia.

„Ustawa, jak to powiedziano w artykule, oczywiście, nie jest wieczna — kończy wyjaśnienia Centralny Zarząd Przemysłu Kociołowo-Turbinowego — i po osiągnięciu wytkniętego przez nas celu została cofnięta“.

Aby sprawę ostatecznie zakończyć, pragniemy jeszcze dodać kilka słów do naszych wywodów zamieszczonych w poprzedniej notatce.

Obowiązujące przepisy (por. zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 roku) przewidują, że zakłady przemysłowe powinny zgłaszać ujawnione nadwyżki materiałowe do dyspozycji najbliższych terenowo i właściwych branżowo jednostek zbytu.

Konsekwencją tej zasady są pewne korzyści dla gospodarki narodowej. Oto z nich najważniejsze:

- pula materiałów oddanych do dyspozycji terenowej jednostki zbytu wzrasta o ilość zgłoszonych jej nadmiarów; pozwala to — szczególnie w zakresie materiałów deficytowych — na pełniejsze pokrycie potrzeb odbiorców oraz na planowe zagospodarowanie całej puli materiałów również poprzez odpowiednie oddziaływanie na ustawienie produkcji bieżącej, mianowicie w tych przypadkach, gdy produkcja ta łącznie ze zgłoszonym nadmiarem jest w pewnych okresach większa niż zapotrzebowanie odbiorców;
- ogranicza się transport nadwyżek materiałowych w zasadzie do obszaru działania terenowej jednostki zbytu, a więc obszaru województwa; w ten sposób eliminuje się krzyżujące się przewozy w skali ogólnokrajowej.

Powyższych korzyści nie osiąga się wtedy, gdy obowiązują zasada upłynnienia nadmiarów materiałowych za pośrednictwem centralnych zarządów. Niemniej w określonych warunkach, czasie czy terenie, mogą zdarzyć się okoliczności, które uzasadniają jednak okresowe zastosowanie zasady upłynnienia nadmiarów materiałowych za pośrednictwem centralnych zarządów. Okoliczności te po prostu nakazują, zrezygnować z korzyści, o których wyżej była mowa, na rzecz innych korzyści, przewidywanych i uznanych w danych okolicznościach za ważniejsze dla gospodarki. Jeśli takie okoliczności istnieją, należy jednak zwrócić się do właściwej władzy o uzyskanie odpowiedniej decyzji, również dla tego powodu, aby zachować zasady praworządności i ustrzec się przed sprzecznymi przepisami, których pracownicy terenu bardzo często nie potrafią rozszyfrować.

Szukamy reflektantów na obręcze

W notatce pt. „W Bydgoszczy gromadzi się złom obręczy kół przewozowych“ w numerze 19/1954 omawialiśmy sprawę wzrastających zapasów obręczy z kół zdemonstrowanych z jednostek taboru kolejowego.

W wyjaśnieniach otrzymanych z Ministerstwa Kolei (Centralnego Zarządu Zaopatrzenia Techniczno-Materiałowego) czytamy:

„...nadmierne remanenty starych obręczy zdjętych z kół taboru kolejowego znajdują się nie tylko w Bydgoszczy, ale również we wszystkich zakładach naprawczych taboru kolejowego i wielu parowozowniach, gdzie odbywa się obręczowanie. Stare obręcze stanowią bardzo cenny materiał, zdolny do przekucia na stal o profilach potrzebnych do produkcji lemiesz, czarnych narzędzi oraz innych wyrobów masowego zapotrzebowania.

Zakaz sprzedaży starych obręczy nie istniał i nie istnieje. Każda jednostka w resorcie posiadająca na składzie

stare obręcze może je sprzedawać bez ograniczenia i bez potrzeby wyjednywania na to zgody Ministerstwa Kolei“.

Resort kolei nieustannie szuka od szeregu lat nowych możliwości zbytu, tj. nabywców tak cennego materiału.

Na wniosek Ministerstwa Kolei PKPG rozważa obecnie możliwość szerszego niż dotychczas wykorzystania starych obręczy przez spółdzielczość, „Samopomoc Chłopską“ i drobne rzemiosło na produkcję noży do sieczkarń, kółców traktorowych „Ursus“, siekier, łopat, szpadli, pierścieni do kos, okuć budowlanych, blaszek do butów, szufelek do węgla itp. artykułów codziennego, masowego zapotrzebowania.

Ministerstwu Kolei trzeba pomóc w rozwiązaniu tak ważnego zagadnienia. Apelujemy więc do wszystkich zainteresowanych, aby kierowali oferty do Ministerstwa Kolei — Centralnego Zarządu Zaopatrzenia Techniczno-Materiałowego — na obręcze, z przeznaczeniem do wykorzystania przy planowanej produkcji artykułów masowego spożycia.

Małe ilości butli z tlenem trzeba odbierać zbiorowo

W numerze 19/54 r. zamieściliśmy notatkę krytyczną, dotyczącą przydziału i dostawy 9 butli tlenu dla Dolnośląskich Zakładów Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych w Gryfowie Śląskim przez Składnicę Gazów Technicznych w Jeleniej Górze.

W odpowiedzi na tę notatkę otrzymaliśmy wyjaśnienie z Biura Zbytu Gazów Technicznych Materiałów i Sprzętu Spawalniczego, z którego wynika, że zamówienie na II kwartał wymienione Biuro Zbytu skierowało w terminie spóźnionym, na skutek nieotrzymania w terminie rozdzielników. B/Zbytu w przewidywaniu nieotrzymywania na czas rozdzielników, ze swej strony wydało specjalny okólnik

w dniu 29.III.54. Znak HZo-48/58 do wszystkich wytwórni gazów i składnic rejonowych przemysłu chemicznego, zlecający wydawanie gazów technicznych w ilości $\frac{1}{3}$ przydziału na I kwartał. Brak butli zmusza B/Zbytu Gazów Technicznych do rygorystycznego przestrzegania zwrotu butli.

W wypadkach, gdy trzeba odbierać małe ilości butli tlenu odbiorcy muszą stosować zbiorowy odbiór, względnie odbiór w połączeniu z innym materiałem. Tak właśnie powinni być uczynić Dolnośląskie Zakłady Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych.

Pogrzebacze upłynniono

Na naszą notatkę zamieszczoną w Nr 21 (91) „Gospodarki Materialowej” — pt. „Komu potrzebny pogrzebacz”, otrzymaliśmy pismo z Zarz. Przemysłu Maszynowego i Mechanizacji Leśnictwa we Wrocławiu. Zarząd ten wyjaśnia, że o fakcie podjęcia zobowiązania, które nakładało na Wrocławskie Zakłady Przemysłu Maszynowego Leśnictwa obowiązek wyprodukowania 11000 pogrzebaczy, a także zdobycia odpowiedniego na ten cel materiału — dowiedział się już po zakończeniu całej akcji. W związku z tym nie mógł sprostować niektórych posunięć.

Poruszona w notatce sprawa upłynnienia wyprodukowa-

nych pogrzebaczy została już rozwiązana. Jak wyjaśnia Zarząd P.M. i M.L. — „Arged” zgodził się na cenę pogrzebaczy ustaloną przez Wojewódzką Komisję Kalkulacyjno-Cennikową i przyjął wyprodukowane pogrzebacze, które już rozprowadził w detalu.

Pozostałe do sprzedaży 900 sztuk „Arged” ma w najbliższym czasie odebrać.

Przebieg tej sprawy potwierdza jeszcze raz słusność tezy, że produkcji ubocznej nie można podejmować zbyt pochopnie, a w żadnym wypadku bez uprzedniego porozumienia się z jednostką nadrzędną.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

„Motozbyt” sygnalizuje przydział

Zielonogórskie Zakłady Przemysłu Drzewnego w Zielonej Górze miały trudności w uzyskaniu odpowiednich wymiarów ogumienia dla swoich środków transportowych.

Trudności te częściowo zostały zlikwidowane i — jak nam „Motozbyt” w Poznaniu-Antoninku komunikuje — Zielonogórskie Zakłady otrzymają z transportu grudniowego opony o wymiarach 1275 × 28.

Odnosnie ogumienia 550×16 Terenowe Biuro Sprzedaży „Motozbyt” w Poznaniu zawiadamia, że otrzymało pismo

z dnia 23.XI.1954 r. znak HGZ/II-522-03 z Centrali Sprzętu Samochodowego — Zarząd w Warszawie, zezwalające zamienić opony 550 × 16 na 600 × 16 i z chwilą otrzymania opon 600×16 natychmiast powiadomi odbiorcę o terminie dostawy względnie odbioru własnego przez zamawiającego.

Zatem — jest decyzja w sprawie zamiany ogumienia 550 × 16 na 600 × 16. Brak jednak jeszcze terminu, kiedy nastąpi dostawa opon 600 × 16. Prosimy więc jeszcze o wiadomość wykonania dostawy.

W dostawach worków trudności już nie ma

Poruszona przez nas w numerze 22/1954 sprawa opóźnienia dostaw dla przemysłu cukrowniczego została wyjaśniona przez Centralny Zarząd Hurtu Tekstylnego w Łodzi.

W piśmie z dnia 11.XII.1954 r. czytamy: „...pomyłka w złożeniu zamówienia na worki jutowe powstała wskutek niedokładnego sprecyzowania zamówienia przez Centralny Zarząd Przemysłu Cukrowniczego...”. I dalej... „na skutek interwencji Centralnego Zarządu Przemysłu Cukrowniczego odbyły się w miesiącu wrześniu i październiku 1954 r.

dwie narady w Centralnym Zarządzie Przemysłu Włókien Łykowych i w zakładach produkcyjnych w Częstochowie, na których ponadto ustalono harmonogram dostaw worków 1000-gramowych i żadnych perturbacji na odcinku terminowego zaopatrzenia poszczególnych cukrowni odtąd nie notowano”.

A zatem — stwierdzamy z zadowoleniem — nasz eksport cukru nie ucierpiał ani też nie ucierpi z powodu braku worków właściwych wymiarów.

NASZE INTERWENCJE

„Motozbyt” znów na cenzurowanym

27 listopada ub. r. Dzierżoniowskie Zakłady Przemysłu Bawelnianego im. 22 Lipca złożyły w Terenowym Biurze Sprzedaży C.S.S. „Motozbyt” we Wrocławiu zamówienie na części zamienne do samochodu marki „Warszawa M-20”.

C.S.S. „Motozbyt” zakwalifikowało zamówienie do kategorii II i przesłało je do realizacji do Terenowego Biura Sprzedaży w Warszawie.

8 grudnia ub.r. Dzierżoniów przypomniał się Warszawie, ponieważ zamówienie było pilne. 11 stycznia rb. Dzierżoniów wysłał do Warszawy swego przedstawiciela, ponieważ zamówienie było już bardzo pilne. Przedstawiciel przywiózł tylko 1/4 zamówionych części oraz... klauzulę: „Pozostałych części z powodu braku na składzie nie wysłano i do zamówienia nie powracamy”. Przed odjazdem wyjaśniono pracownikowi Dzierżoniowa sens tej klauzuli: musicie złożyć nowe zamówienie, które zrealizujemy, jeśli będziemy posiadać potrzebne Wam części.

„Gdyby uznać stanowisko C.S.S. „Motozbyt” w Warsza-

wie za słuszną — piszą Dzierżoniowskie Zakłady Przemysłu Bawelnianego — wówczas możemy składać zamówienia przez cały rok, a otrzymać tylko kilka części zamiennych”.

My zaś dodamy — przy sprzyjających warunkach. Jeśli bowiem zamówienia wpływać będą akurat w czasie braku na składzie potrzebnych Wam części — to nie otrzymacie nie.

Dzierżoniów informuje nas, jakie następstwa powoduje w jego warunkach produkcyjnych — brak potrzebnych części zamiennych do samochodu „Warszawa M-20”. Tych uwag nie opublikujemy, bo to przecież „Motozbytu” nie interesuje — dał tego już kilkakrotnie dowody. Cóż jego obchodzi daleki Dzierżoniów, jeśli ma własne kłopoty i własny „tryb załatwiania spraw”. Co prawda ten tryb nie podoba się odbiorcom, nie podoba się także nam, ale... prawdopodobnie podoba się Ministerstwu Transportu Drogowego i Lotniczego. Notatek krytycznych bowiem było już sporo, a wypowiedzi Ministerstwa ani jednej.

PUBLIKACJE I WYDAWNICTWA

R. O. CHALFINA: *Znaczenie i suszczność dogowora w sowietskomo socjalistycznym graždanskomo prawie. Wydawnictwo Akademii Nauk ZSRR — Moskwa, 1954, str. 238.*

Jest to pierwsze monograficzne opracowanie zagadnienia istoty i znaczenia umów w radzieckim prawie cywilnym. W pracy tej autor podsumował również wyniki badań i studiów z zakresu ogólnej teorii umowy.

Autor zajmuje się umowami między: 1) socjalistycznymi organizacjami, 2) tymi organizacjami a obywatelami oraz 3) obywatelami. Ciekawy jest pogląd autora na zagadnienie umów planowych, zawieranych między socjalistycznymi organizacjami, sformułowany w tezach. Zdaniem autora, cały obrót towarowy w ZSRR podporządkowany jest zadaniom zbudowania społeczeństwa komunistycznego. Te właśnie cele przyświecają wszystkim uczestnikom obrotu towarowego. Dlatego w socjalistycznym obrocie interesy stron wyrażone w umowach gospodarczych znajdują się w zupełnej harmonii. Zgoda zainteresowanych stron na zawarcie umowy jest aktem obopólnej woli. Socjalistyczne organizacje nie mogą wyrażać innej woli, jak tylko tę, która określona jest w zadaniach planowych. Tylko planowe zadania, zawierające treść woli socjalistycznej organizacji, stanowią istotę i znaczenie umów w stosunkach między tymi organizacjami.

Zastanawiając się nad tym podstawowym twierdzeniem, charakteryzującym znaczenie umowy, autor omawia umowy zawierane na podstawie aktu normatywnego, który określa strony i warunki przyszłych planowych stosunków między stronami. Zdaniem autora, pierwszą funkcją systemu umownego jest konkretyzacja planowego zadania.

Analizując stosunek umowy do aktu planowego (administracyjnego), autor rozpatruje te akty administracyjne, z których wynika obowiązek zawarcia umów planowych dla określonych organizacji na określonych warunkach. Interesujący jest pogląd autora, czy można stosować sankcje za nieprawidłowe dostawy materiałów, nie objętych stosun-

kami umownymi. Wypowiadając się negatywnie w tym przedmiocie, autor opiera swój pogląd na założeniu, że w tych wypadkach dostawy materiałów przebiegają na podstawie planu (państwowego planu zaopatrzenia gospodarki narodowej), a plan ten nie może rodzić skutków cywilno-prawnych w zakresie dostaw materiałów. Z planu bowiem nie wynika: kto, komu, w jakich ilościach i jakościach, a następnie w jakich asortymentach i terminach winien dostarczyć wyroby swej produkcji. Dlatego konieczną rzeczą było wydanie uzupełniających aktów, w których określone są wszystkie niezbędne warunki. Tym aktem są właśnie ogólne warunki dostaw, które nie mogą ani zmieniać, ani uzupełniać przepisów zasadniczych.

Interesujące jest, jak tę pracę przyjęła radziecka krytyka ekonomiczna. Praca została na ogół oceniona przychylnie. Jednakże niektórzy ekonomiści (jak np. B. S. Antimonow, E. A. Flejszic, Z. M. Frejzman i inni) podnoszą pewne zastrzeżenia. Twierdzą oni, że są wypadki, kiedy osoby prawne (podmioty) zawierając umowy, nie działają zgodnie z interesami ogółu społeczeństwa. Taka właśnie nieprawidłowa charakterystyka umów planowych prowadzić musi do osłabienia walki z wypaczaniem istoty i znaczenia umów.

Co zaś tyczy się interesów stron, to oczywiście są one zbieżne. Zazwyczaj obie strony zainteresowane są w dostarczeniu produkcji (wyrobów) w ilości określonej, dobrej jakości, niezbędnego sortymentu, w określonym czasie oraz po ustalonej cenie i w odpowiednim opakowaniu. Ale czy zawsze tak bywa — zapytują ci ekonomiści. Czy można mówić o harmonii interesów, jeżeli zachodzą rozbieżności zdań co do określonych terminów dostaw, asortymentu wyrobu i innych warunków umowy? Koncepcja autora — ich zdaniem — zaciemnia różnice interesów stron, które uwarunkowane są różnymi przyczynami: niemożliwością zaspokojenia na razie wszystkich potrzeb społeczeństwa w pełnym rozmiarze, brakami w planowaniu itp. Poza tym

w pracy niektórych kierowników i przedstawicieli socjalistycznych organizacji przejawiają się przeżytki kapitalizmu. Zdaniem wymienionych ekonomistów, autor, jakkolwiek dużo miejsca poświęcił umowom w gospodarce socjalistycznej, to jednak zbyt mało uwagi skoncentrował na brakach w praktyce zawierania i wykonywania umów planowych. Braki te należało bardziej szczegółowo naświetlić, skoro one właśnie wpłynęły ujemnie na dostawę materiałów w ramach zawartych umów planowych. A nadto autor nie rozpatrzył poglądów przeciwników systemu umownego dostawy materiałów i nie poddał ich krytycznej ocenie. Co zaś tyczy się zgodnej woli, wyrażonej w akcie umowy, to państwo daje prawo socjalistycznym organizacjom, zawierającym umowy gospodarcze, krytycznie ustosunkować się do przejęcia obowiązków cywilno-prawnych. To prawo jest jedną z cech samodzielności socjalistycznych organizacji.

Kierownik socjalistycznej organizacji, analizując zobowiązania wynikające z przedłożonych mu do podpisania umów i oceniając je, jako zgodne z interesami państwa i rozrachunku gospodarczego danego przedsiębiorstwa, kieruje się planowym zadaniem i wyraża w umowie swoją wolę, jakkolwiek jednocześnie reprezentuje daną organizację. Jeżeli zaś kierownik socjalistycznej organizacji uzna

te zobowiązania za niewłaściwe, to wówczas ma prawo zgłosić swe stanowisko zainteresowanej organizacji lub uciec się do pomocy arbitrażu.

Zdaniem wymienionych ekonomistów, autor niejasno podkreślił istotne zadania umowy, a mianowicie rolę umowy, jako lepszego środka doprowadzenia państwowego planu zaopatrzenia gospodarki narodowej do bezpośrednich wykonawców. W procesie bowiem zawierania umów między socjalistycznymi organizacjami planowe zadania jeszcze bardziej konkretyzują się np. przez ustalenie szczegółowego asortymentu dostaw. Nie można zgodzić się z poglądem autora na naturę prawną ogólnych warunków dostaw. Ogólne warunki dostaw istotnie nie mogą zmieniać przepisów zasadniczych, ale mogą je uzupełniać. Właśnie, by zabezpieczyć wykonanie przepisów zasadniczych, wydaje się przepisy uzupełniające i te ostatnie stwarzają nierzadko nowe normy, konkretyzując, a tym samym wzmacniając ich ogólną pozycję.

W książce tej autor omawia szereg zagadnień z dziedziny zaopatrzenia materiałowego, które niewątpliwie zainteresują tak prawników, jak i zaopatrzeniowców-ekonomistów. Praca — jak widzimy — zawiera interesujące koncepcje i z tego względu należałoby przyswoić ją naszej literaturze gospodarczej.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Emalia olejna na oleju lniankowym — Józef Juśkiewicz i Jan Szwejkert ze Spółdzielczych Zakładów Chemicznych „Oleina” w Łodzi. Dotychczas do robót wewnętrznych stosowano emalie olejne z lakieru bezbarwnego, wytwarzanego z oleju lnianego, benzyny lakowej, estru kalafonii i sykatywy.

W myśl udoskonalenia zastąpiono deficytowy olej lniany tak zwanym olejem lniankowym wytwarzanym z odpadów po „Mersaponie”. Surowy olej lniankowy ogrzewa się w temperaturze 160°—180°C w ciągu 4—5 godzin i po dodaniu w tej temperaturze 1% glejty lub 6% ziemi okrzemkowej, pozostawia się olej do odstania na 24 godziny, po czym lewaruje się go lub odsacza na prasach filtracyjnych. Otrzymany olej podgrzewa się stopniowo w ciągu dwóch godzin do temperatury 100° i dodaje się do niego w tej temperaturze estru kalafonii utwardzonej, po czym w temperaturze 180° gotuje się w ciągu 3—4 godzin, aż do rozpuszczenia się kalafonii. Następnie olej studzi się do 90° i dodaje benzyny lakowej oraz ciekłej sykatywy. Otrzymujemy lakier bezbarwny do wyrobu emalii, nie ustępujący pod względem właściwości lakierowi otrzymywanemu z oleju lnianego. Poza korzyściami wynikającymi z zastąpienia oleju lnianego tańszym i dostępniejszym olejem lniankowym uzyskuje się ponadto oszczędność robocizny i paliwa, proces bowiem otrzymywania nowego lakieru trwa krócej niż proces wytwarzania lakieru z oleju lnianego.

Doprowadzenie do paleniska sprężonego powietrza — Grupa Remontowa Fabryki Płyt Gramofonowych „Muza”. Nie ma pary. Masa się nie rozgrzewa — znów przerwa w robocie — słyszało się kilka razy dziennie w Fabryce Płyt Gramofonowych „Muza”. Takie półgodzinne przestoje powstawały w Fabryce 3—4 razy dziennie. Ciągłe nie można było rozgrzać masy, mimo że do pieca rzucono najlepsze gatunki węgla. Grupa Remontowa Fabryki postanowiła doprowadzić do paleniska sprężone powietrze. Silny podmuch powietrza podsyca ogień i po-

zwala na uzyskanie wysokiej temperatury, potrzebnej do wytworzenia pary o wymaganym ciśnieniu. Usprawnienie zlikwidowało zupełnie przestoje, a nawet pozwoliło na używanie gorszych gatunków węgla. Oszczędności, które spowodowało to drobne usprawnienie wyrażają się kwotą przeszło 200.000 zł miesięcznie.

Ekstraktor do odpadów wosku pszczelego — Łabnowski Hipolit ze Związku Branżowego Spółdzielni Wytwórczych w Białymstoku. Odpady woskowe, poza substancjami nierozpuszczalnymi, zawierają stosunkowo dużą ilość wosku pszczelego, który jest cennym surowcem. Aby wykorzystać ten wosk, opracowano metodę ekstrakcji odpadów, wybierając najodpowiedniejszy do tego celu rozpuszczalnik i ekstraktor. Wstępne próby wykazały, że z dostępnych rozpuszczalników najodpowiedniejsza jest benzyna lekka, gdyż przy zastosowaniu jej wydajność wosku osiąga 28%. Jako ekstraktor zastosowano ekstraktor typu Soxhleta, przystosowany do pracy na skalę techniczną.

Zastosowanie mułu węgla kamiennego jako domieszki do węgla brunatnego spalanego w kotłowych paleniskach pyłowych — Waław Szklarek, Oleg Tarasow, inż. Józef Pruszyński z Zakładów Energetycznych Okręgu Dolnośląskiego. W myśl usprawnienia zastosowano muł węgla kamiennego jako domieszkę do węgla brunatnego spalanego w kotłowych paleniskach pyłowych. Muł węgla kamiennego jest paliwem odpadkowym, znacznie tańszym od węgla brunatnego, ma cechy zbliżone do węgla brunatnego (wilgoć, popiół i wartość opałową), dzięki czemu w procesie spalania nie powoduje żadnych zaburzeń i nie szkodzi urządzeniu kotłowemu. Dzięki usprawnieniu uzyskano znaczne oszczędności paliwa. Pomysł ten winien stać się bodźcem oszczędnościowym dla pałaczy zatrudnionych przy kotłowych paleniskach pyłowych.

Przystosowanie windy szybowej do transportowania belek „DMS” — Franciszek Kucharz ze Zjednoczenia Budownictwa Miejskiego 1 Warszawa-Północ. Belki „DMS”

dotychczas transportowano na wyższe kondygnacje wznieszonego budynku za pomocą ręcznego kołowrotu lub tak zwanej windy świecowej, która do takich robót jest najbardziej przystosowana. Montowanie dodatkowych wind świecowych do transportu belek „DMS” (przy posiadaniu wind szybowych) zwiększa koszt budowy. W celu uzyskania oszczędności przystosowano windę szybową do transportowania omawianych belek. Wprowadzona zmiana w windzie szybowej polega na wmontowaniu na wierzchołku kratownicy windy belki stalowej wystającej na 1 metr poza kratownicę windy oraz dwóch dodatkowych bloków, na których spoczywa stalowa lina, przy czym jeden koniec liny jest przymocowany do pomostu windy, drugi zaś zwisa na zewnątrz kratownicy windy i służy do mocowania belki. Na pomoście windy ustawia się taczki z materiałem; przy podnoszeniu pomostu w górę opuszcza się na dół stalowa lina. Po przymocowaniu do liny belki wciąga się belkę na miejsce jej przeznaczenia, przy czym ciężar belki równoważy balast pomostu. Do drugiego końca belki przymocowuje się linkę, która służy do ściągania belki na miejsce jej przeznaczenia w stropie w chwili, gdy belka zostanie odpowiednio podniesiona w górę.

Urządzenie do przyspieszonego wiązania betonu przez podgrzewanie — Julian Likus z Przedsiębiorstwa Budowy Zakładów Chemicznych w Oświęcimiu. Płyty betonowe dotychczas wykonywano na podłożu z desek. Okres dojrzewania elementu trwał 3 dni. W myśl usprawnienia skonstruowano urządzenie do przyspieszonego wiązania betonu przez podgrzewanie. W urządzeniu tym podłoże składa się z czterech warstw. Dolna warstwa grubości 7 cm jest wykonana z gruzu ceglanego i ułożona na gruncie. Następną warstwę o grubości 2,5 cm układa się z waty szklanej, służy ona jako izolacja przed rozpraszaniem ciepła. Na warstwie izolacyjnej kładzie się warstwę żwiru o grubości 2,5 cm, w której umieszcza się spiralnie przewód parowy o średnicy 1 cala. Czwartą warstwą jest normalna płyta żelbetowa o grubości 8 cm, zbrojona prętami żelaznymi o średnicy 6 mm, ułożonymi w siatkę o oczkach 15×15 cm. Płyty betonowe przygotowuje się na tym podłożu w ramie z desek o grubości 22 mm, które uprzednio smaruje się ropą lub naftą w celu łatwiejszego zdjęcia z wyprodukowanego elementu. Po ułożeniu betonu w formie — prefabrykat należy przykryć szczelnie, aby zapobiec szybkiemu parowaniu wody rozczynowej. Temperatura podgrzewania prefabrykatu nie

powinna przekroczyć 60°. Wzrost lub spadek temperatury nie powinien być większy niż 4°—8° na godzinę, w zależności od stosunku powierzchni do objętości elementu betonowego. Im mniejszy jest ten stosunek, tym wzrost temperatury powinien być wolniejszy a maksymalna temperatura nagrzewania wyższa.

Przez zastosowanie tego urządzenia osiąga się znaczne oszczędności drewna używanego dotychczas do wykonywania podłoża oraz skraca się trzykrotnie czas wiązania betonu.

Sposób wytapiania cyny z gysu cynowego — Maćkowiak Józef. Jako produkt odpadowy przy cynowaniu otrzymuje się tak zwany „grys” stanowiący zgary i skrzepy cynowe. Z gysu tego wytapia się cynę, przy czym pozostaje tak zwana kasza cynowa, którą dotąd magazynowano bezużytecznie. Usprawnienie polega na opracowaniu sposobu wytapiania cyny ze wspomnianej kaszy cynowej. Do kotła zaopatrzonego w obudowę, z kanałem odprowadzającym szkodliwe wyziewy, wysypuje się kaszę cynową i mieszając ogrzewa się zawartość kotła do temperatury 320°. W miarę stapiania się kaszy dosypuje się do kotła nowe jej porcje. Gdy ustanie wydzielanie się gazu, na powierzchni roztopionej cyny zbiera się popiół, który usuwa się za pomocą miski z otworami o średnicy 5 mm, lub za pomocą odpowiedniego sita. Po zebraniu popiołu wybiera się z kotła roztopioną cynę, która nadaje się do cynowania podstawowego jako gruntowanie. Gremzę wybiera się również na dziurkowane miski. Cynę zebraną w wiadrach przetapia się powtórnie w kotle i otrzymuje się cynę czystą, a gremzę i popiół jako złom cynowy odstawia się do magazynu. Sposób wytapiania cyny z kaszy cynowej można zastosować od razu do odzyskiwania cyny z gysu cynowego, przez co unika się podwójnej pracy przy wytapianiu cyny raz z gysu a drugi raz z kaszy cynowej.

Rozcieńczalnik do farby kobaltowej — Jan Matuszewski z Jeleniogórskiej Wytwórni Optycznej. Do rozcieńczania farby kobaltowej służącej do znakowania szkła optycznego, stosowano dotąd mieszaninę sporządzoną z czystej gliceryny i terpentyny. W myśl usprawnienia zastosowano jako rozcieńczalnik pokost lniany, eliminując całkowicie zużycie terpentyny i gliceryny. Oprócz niższej ceny pokostu lnianego zastosowanie go jako rozcieńczalnika daje i tę korzyść, że przy jego użyciu otrzymuje się bardziej wyraźne znaki na szkle, umożliwiające uniknięcie ewentualnych omyłek.

PRZEPISY PRAWNE

Zawiadamiamy o ukazaniu się następujących przepisów prawnych:

1) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 4 grudnia 1954 r. zmieniające zarządzenie z dnia 27 stycznia 1954 r. w sprawie ustalenia listy towarów, dla których kolej obowiązana jest podstawiać wagony na podstawie planów pięciodniowych bez zamówienia (Monitor Polski Nr 123, poz. 1777).*)

Zmiana polega na rozszerzeniu listy towarowej o gliny ceramiczne.

2) Zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 20 grudnia 1954 r. zmieniające zarządzenie z dnia 4 sierpnia 1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami przy dostawach towaru dokonywanych przez jednostki podległe Ministrowi Handlu Wewnętrznego (Monitor Polski Nr 123, poz. 1778).

*) ostatni numer w 1954 r.

Zmiana polega na wprowadzeniu do zarządzenia Ministra Handlu Wewnętrznego (Monitor Polski Nr 81, poz. 996 i Nr A-103 poz. 1398 z 1953 r. i 1954 r. Monitor Polski Nr A-52, poz. 702) w rubryce piątej w odniesieniu do opakowań wymienionych pod lp. 11 następujących terminów: „dla odbiorców miejscowych 10 dni, dla odbiorców zamiejscowych 20 dni”.

1) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15.XII.1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w sprzęt instalacyjny (Biuletyn PKPG Nr 36, poz. 148)**)

Zmiana dotyczy zarządzenia z dnia 12 lutego 1954 r. (Biuletyn PKPG Nr 6, poz. 30), do którego wprowadzono szereg zmian, a mianowicie: podano pozycje sprzętu i wskazano dokąd należy kierować zamówienia na żądany sprzęt i w jakim terminie. Nadto rozszerzono wykaz sprzę-

**) Nr 36 jest ostatnim numerem w 1954 r.

tu instalacyjnego stanowiącego załącznik Nr 1 do zarządzenia.

2) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 grudnia 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w artykuły odlewnicze i sanitarne (Biuletyn PKPG Nr 36, poz. 149). Zmiana dotyczy zarządzenia z dnia 1.X.1953 r. (Biuletyn PKPG Nr 35, poz. 169 i z 1954 r. Nr 21, poz. 94), w którym załącznik Nr 1 otrzymuje brzmienie nowe. W załączniku tym podano nazwy artykułów i grup, pozycje cennika i wskazano jednostki, do których należy składać zamówienia.

3) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 grudnia 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia w armaturę przemysłową (Biuletyn PKPG Nr 36, poz. 150).

Zmiana polega na wprowadzeniu do zarządzenia z dnia 1 października 1953 r. (Biuletyn PKPG Nr 35, poz. 164) nowych terminów składania zamówień. Zamówienia należy składać przed kwartałem, w którym ma nastąpić dostawa: na armaturę przemysłowo-stalową — na 200 dni, na armaturę przemysłowo-żeliwną i ze stopów metali nieżelaznych na 150 dni.

Zmiana niniejsza ma zastosowanie do zaopatrzenia w armaturę przemysłową na trzeci kwartał 1955 r. i okresy następne.

4) Skorowidz aktów normatywnych ogłoszonych w Biuletynie PKPG w 1954 r. od Nr 1 do Nr 36 włącznie. Skorowidz ten stanowi bezpłatny dodatek do Nr 36 Biuletynu PKPG z r. 1954, który jest ostatnim numerem w roku 1954.

5) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 15 grudnia 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w artykuły ściernie (Biuletyn PKPG Nr 1 z r. 1955, poz. 1).

Przy zaopatrzeniu jednostek państwowych i spółdzielczych w artykuły ściernie należy stosować przepisy niniejszego zarządzenia oraz powołane przepisy zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 10 sierpnia 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Biuletyn PKPG Nr 26, poz. 115 i Nr 33, poz. 144). Tryb zaopatrzenia w artykuły ściernie obejmuje: postanowienia wstępne, plany rozdziału, przydziały i rozdzielniki, składanie i realizację zamówień, sprawozdawczość, postanowienia końcowe oraz wykaz artykułów ściernych z wymienieniem jednostki rozdzielającej, wykaz rejonowych hurtowni artykułów metalowych i wykaz minimalnych ilości obowiązujących przy zamawianiu oraz specyfikację artykułów ściernych.

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1955 r.*)

6) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 15 grudnia 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w sprzęt radiotechniczny, lampy elektryczne i elektryczną aparaturę pomiarową (Biuletyn PKPG Nr 1 z 1955 r. poz. 2).

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1955 r. Traci moc zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 15 lutego 1954 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w sprzęt radiotechniczny, lampy elektryczne i elektryczną aparaturę pomiarową (Biuletyn PKPG Nr 6, poz. 29).

7) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 20 grudnia 1954 r. zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Biuletyn PKPG Nr 1 z 1955 r., poz. 3).

Zmiana dotyczy zarządzenia z dnia 10 sierpnia 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego

(Biuletyn PKPG Nr 26, poz. 115, Nr 33 poz. 144), do którego wprowadzono szereg zmian natury merytorycznej. Dotyczą one jednostek rozdzielających, zamówień, uzasadnień, kar itp.

Jednolity tekst tego zarządzenia ukazał się w Nr 3/1955 „Gospodarki Materialowej“.

8) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 21 grudnia 1954 r. w sprawie opracowania planów zbiórki i dostaw surowców wtórnych materiałów ogniotrwałych (Biuletyn PKPG Nr 1 z 1955 r. poz. 4). Zarządzenie dotyczy surowców wtórnych wyrobów szamotowych krzemionkowych i zasadowych. Zarządzenie zobowiązuje Ministerstwa: Hutnictwa, Przemysłu Maszynowego, Górnicztwa, Kolei, Przemysłu Lekkiego, Przemysłu Drobnoego i Rzemiosła, Budownictwa Przemysłowego, Gospodarki Komunalnej, Przemysłu Rolnego i Spożywczego, Przemysłu Drzewnego i Papierniczego oraz Budownictwa Miast i Osiedli — Zarząd Budowlanych Przedsiębiorstw Powiatowych, do sporządzania planów zbiórki i dostaw surowców wtórnych materiałów ogniotrwałych przez podległe jednostki. Plany należy przesyłać w terminie do dnia 31 sierpnia na rok następny do Ministerstwa Hutnictwa — Centralny Zarząd Przemysłu Mat. Ogniotrwałych — B. Zbytu Mat. Ogniotrwałych. B. Zb. Mat. Ogniotrwałych opracowuje zbiorczy plan zbiórki i przesyła w terminie do dnia 30 września do przedsiębiorstwa Złomu Materiałów Ogniotrwałych. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1955 r. Traci moc zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 347 z dnia 12.XII.1953 r. w sprawie opracowywania planów zbiórki surowców wtórnych materiałów ogniotrwałych (Biuletyn PKPG Nr 40, poz. 212).

9) Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Departamentu Organizacyjno-Prawnego Nr. 36 z dnia 20.XII. w sprawie składania zamówień na artykuły zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Biuletyn PKPG Nr. 1 z 1955 r. poz. 7). W związku z nowym brzmieniem § 24 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 10 sierpnia 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Biuletyn PKPG Nr. 26, poz. 115 i Nr. 33, poz. 144) ustalonym zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr. 256 z dnia 20.XII.54 r. (Biuletyn PKPG Nr. 1 poz. 3), Departament Organizacyjno-Prawny wyjaśnia, że złożenie zamówienia przewidzianego przepisami o trybie zaopatrzenia materiałowo-technicznego i potwierdzeniu przyjęcia tego zamówienia jest zawarciem umowy, natomiast zamówienia przewidziane umowami planowymi i ogólnymi warunkami dostaw są tylko sprecyzowaniem zawartej już umowy w zakresie przedmiotu lub terminu dostawy. Dalej pismo wyjaśnia, że z chwilą zawarcia umowy planowej zbędne jest zawieranie umów w drodze złożenia i potwierdzenia zamówienia na poszczególne dostawy, gdyż umowa planowa obejmuje wszystkie dostawy na przestrzeni całego roku. Z tego też względu paragrafowi 24 zarządzenia o trybie ogólnym nadano brzmienie: „§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“. Z przepisu tego wynika, że po dniu zawarcia umowy nie należy składać zamówień przewidzianych przepisami o trybie zaopatrzenia materiałowo-technicznego, gdyż strony pozostają już w stosunku umownym na podstawie zawartej umowy planowej...

Przepis ten nie zmienia wzoru umowy planowej i nie uchyla obowiązku składania przewidzianych tą umową zleceń, określonych we wzorze umowy jako zamówienia, jeśli przedmiot lub termin dostawy nie jest dostatecznie sprecyzowany w samej umowie.

*) Traci moc zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 279 z dnia 1.XI.1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w artykuły ściernie. Biuletyn PKPG Nr 34, poz. 154.

Listy do redakcji

Kol. mgr Aleksander Skrabalski (Stocznia Szczecińska) — odpowiemy listownie.

Kol. Kazimierz Suwała (Gorzów Wlkp.) — wykorzystamy w jednym z najbliższych numerów.