

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIENŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

Z referatu Bolesława Bieruta wygłoszonego
na III Plenum Komitetu Centralnego Polskiej
Zjednoczonej Partii Robotniczej.

Przestrzeganie żelaznej dyscypliny w wydatkowaniu środków na inwestycje ma na celu utrzymanie założonego w planie podziału dochodu narodowego na środki przeznaczone dla zaspokojenia potrzeb konsumpcyjnych społeczeństwa i środki przeznaczone na akumulację, tj. dla zapewnienia dalszego rozwoju produkcji społecznej.

Jednocześnie dążyć należy do zmniejszenia lub całkowitej likwidacji gospodarczo nieuzasadnionych, ponadnormatywnych zapasów. Oba czynniki: utrzymania nakładów na inwestycje na niezmiennym w zasadzie w stosunku do 1954 roku poziomie i znacznie mniejszy przyrost zapasów, wynikający z założenia poważnej poprawy gospodarki zaopatrzeniowej, wpłynąć winny na zmniejszenie w 1955 r. udziału akumulacji w podziale dochodu narodowego do wysokości około 18 proc.

Wynika stąd ogromne znaczenie walki o prawidłowe opracowanie zapotrzebowań na materiały, paliwa i energię, o skrócenie cyklu produkcji i obrotu, o upłynnienie zbędnych zapasów.

W tym świetle nagminne dziś jeszcze fakty świadomego zgłaszania nieuzasadnionych, zbyt wysokich zapotrzebowań materiałowych, traktować należy jako poważne naruszenie dyscypliny partyjnej i państwowej. Należy przeprowadzić kampanię wyjaśniającą wśród załóg po to, by w pełni uzmysłwić im polityczne i gospodarcze znaczenie racjonalnej gospodarki zapasami.

Osiągnięcie założen dalszego wzrostu stopy życiowej w 1955 r. zależy bezpośrednio od wzrostu produkcji i wydajności pracy, od wzrostu dochodu narodowego w porównaniu z poprzednim rokiem.

Poważny jest w 1955 r. udział obniżenia kosztów własnych w zabezpieczeniu wykonania podstawowych zadań gospodarczych.

Łączne zmniejszenie kosztów winno wynieść około 7,5 miliarda zł, w tym w przemyśle ok. 4,4 miliarda zł.

Zadania te są realne, jeśli uwzględnić rozmiary niegospodarności i marnotrawstwa ujawnione przez kontrolę państwową, finansową, bankową i inspekcję gospodarki materiałowej w 1954 r. Zadania te są jednak bardzo napięte, jeśli uwzględnić, że w 1954 r. osiągnięto tylko ok. 3 miliardy zł z tego tytułu.

Od poziomu pracy masowo-politycznej, organizacyjnej i agitacyjno-propagandowej, od właściwej organizacji działalności resortów i zarządów przedsiębiorstw — zależą wyniki planu obniżenia kosztów własnych.

Zagadnienie współpracy przemysłu z aparatem zbytu

Współpracę pomiędzy przemysłem a służbą zbytu utrudnia w znacznym stopniu brak szczegółowych aktów normatywnych, jak i jednolitych form uzualnych, ujętych w postaci dwustronnych porozumień, które by wypełniały ramowy charakter wydanych w tym zakresie przepisów prawnych. Nie należy zapominać, że z jednej strony niedostatecznie jeszcze okrzpła struktura organizacyjna aparatu zbytu, z drugiej zaś różnorodność form współpracy produkcji ze zbytem przyczyniają się do pewnej płynności tych zagadnień.

W ramach niniejszego artykułu pozwalam sobie rzucić kilka przykładów, uzasadniających to twierdzenie, jak też przedstawić pewne sposoby rozwiązań. Jakkolwiek będę w tym zakresie posługiwać się obserwacjami, zaczerpniętymi z przemysłu maszynowego, tym niemniej jednak sądzę, że poruszone problemy będą aktualne również i w innych gałęziach przemysłu.

W dziedzinie planowania daje się odczuwać brak przepisów*), które by ustalały dokładne terminy koordynacji planów produkcyjnych z planami zbytu oraz wytyczały formy tej koordynacji. Zapotrzebowania składane przez aparat zbytu w połowie roku na rok następny stanowią dla przemysłu wstępny materiał do opracowania planów produkcyjnych i dlatego winny być w zasadzie sporządzane w grupach towarowych. Niektóre jednak centralne zarządy przemysłu domagają się opracowywania tych zapotrzebowań w szczegółowym asortymencie, a nawet w typo-wymiarach. Rzecz oczywista, że tak wczesne ustalenie potrzeb produkcyjnych, inwestycyjnych oraz rynkowych stawia pod znakiem zapytania dokładność tych materiałów, jeśli ujęcie tych potrzeb w grupach daje pewną orientację co do rozmiarów produkcji, która powinna być zaplanowana, to precyzyjne określenie potrzeb w asortymencie, a tym bardziej w typo-wymiarach jest niemożliwe i byłoby nierealne. Mimo to przemysły, które otrzymują tego rodzaju opracowania, często sztywno podchodzą do zgłaszanych przez służbę zbytu późniejszych zmian w planach operatywnych, żądając, by zapotrzebowania kwartalne stanowiły wyćinki asortymentowego rocznego zapotrzebowania, opracowanego przez aparat zbytu na wiele miesięcy wcześniej.

Należałoby zatem ustalić, że zapotrzebowania aparatu zbytu, opracowywane w pierwszym etapie planowania, ograniczają się do grup artykułów i że mają charakter orientacyjny dla wstępnej konfrontacji potrzeb gospodarki narodowej

(zaopatrzenie rynku) z możliwościami produkcyjnymi i surowcowymi przemysłów dostawczych.

Dopiero w drugim etapie budowania planów, tj. gdy wstępnie zostaną zatwierdzone przez resorty i Państwową Komisję Planowania Gospodarczego plany produkcyjne centralnych zarządów (co ma miejsce w październiku lub w listopadzie), aparat zbytu winien rozpracowywać zgłoszone uprzednio swoje zapotrzebowania roczne, korygując je pod kątem widzenia założeń planu produkcyjnego i rozsztyfowując w szczegółowym asortymencie, a nawet w typo-wymiarach.

Nie ustalone są również terminy zgłaszania przez zbyt zapotrzebowań do operatywnych kwartalno-miesięcznych planów produkcyjnych przemysłu. Gdy jedno centralne zarządza zadowala się terminem 60—70 dni, to inne wysuwają postulat otrzymywania zapotrzebowań na 100 dni przed kwartałem planowym, przy czym niektóre zakłady, należące do tych centralnych zarządów, uważają i ten czasokres wyprzedzenia za niewystarczający, domagając się — ze względu na terminy zamawiania surowców i materiałów pomocniczych w innych przemysłach — 150-dniowego wyprzedzenia w zgłaszaniu zapotrzebowań.

Stwierdzić należy, że brak ustalenia obowiązujących terminów lokowania zamówień w przemysłach, dostarczających podstawowych surowców dla przemysłów przetwórczych zmusza służbę zbytu do bardzo wczesnego określania potrzeb w ramach ustalenia operatywnych planów produkcyjnych zakładów. W konsekwencji powoduje to także konieczność bardzo wczesnego lokowania zamówień przez odbiorców w jednostkach zbytu, względnie konieczność oderwania się aparatu zbytu od posiadanego portfela zamówień i preliminowania potrzeb na podstawie dość zwodniczych materiałów statystycznych, a w praktyce na podstawie tzw. „rozeznania” czyli po prostu „na nos”.

Wydaje się właściwe, — by uwzględniając specyficzne warunki poszczególnych przemysłów dostawczych — ustalić możliwie jak najbardziej skrócone okresy składania przez służbę zbytu zapotrzebowań kwartalno-miesięcznych, aby nie pozabawiać ich cech aktualności, a tym samym i realności.

Dalszym zagadnieniem, które wymaga jednolitego rozwiązania, jest sprawa sposobu. Należy zauważyć, że aparat zbytu dysponuje tylko fragmentarycznymi danymi z wykonania planów produkcji, otrzymując na podstawie instrukcji GUS Nr 90 jedynie sprawozdania odnoszące się do artykułów bilansowanych i rozdzielanych, nie mając natomiast odpowiednich materiałów ilustrujących wykonanie planów produkcyjnych oraz materiału wyjaśniającego przyczyny niewykonania planów przez dany zakład w ogóle, względnie niewykonania asortymentowego. Kartoteka prowadzona przez biura zbytu — na pod-

*) Patrz w szczególności Uchwała Prezydium Rządu Nr 346/54 z dnia 29.V.1954 r. w sprawie opracowania NPG na r. 1955; zarządzenia Przewodniczącego PKPG: Nr 124 z dnia 14.VI.1954 r. w sprawie opracowania projektów planów na r. 1955; Nr 159 z dnia 19.VII.1954 r. w sprawie koordynacji prac przy sporządzaniu projektów kwartalno-miesięcznych planów produkcji z planami obrotu towarowego i Nr 208 w sprawie kontroli prawidłowości i kompletności opracowania projektu planu obrotu.

stawie otrzymywanych z zakładów produkcyjnych kopii faktur — nie stanowi wyczerpującego w tej kwestii materiału z uwagi przede wszystkim na niekompletność kopii faktur, nieregularność w ich przesyłaniu, a nadto z braku komentarzy, którymi na ogół centralne zarządy przemysłu również nie dysponują. Uciekanie się w tych przypadkach przez biura zbytu do sprawozdań produkcyjnych zakładów P1 lub sprawozdań za zbytu H52 — stanowi do pewnego stopnia materiał konfrontacyjny w odniesieniu do danych liczbowych, lecz nie wyjaśnia przyczyn tak częstych perturbacji produkcyjnych.

Wprowadzenie jednolitych miesięcznych sprawozdań, choćby skróconych i zawierających jedynie najbardziej niezbędne dane cyfrowe wraz z częścią opisową z wykonania produkcji przez zakłady, usunęłoby tę niewątpliwie dotkliwą lukę w prawidłowości oceny zagadnień wytwórczych przez aparat zbytu.

Wymaga także — moim zdaniem — generalnego uregulowania sprawa p o k r y w a n i a przez aparat zbytu przydziałami lub zleceniami wysyłkowymi całej ilości wyrobów, ujętej w uzgodnionym kwartalno-miesięcznym planie dostaw zakładu. Problem ten nie został unormowany ani przepisami ogólnych warunków dostaw*), ani też zarządzeniem Przewodniczącego PKPG o trybie zaopatrzenia materiałowo-technicznego. W szczególności należałoby przewidzieć, że w przypadku nierozdysponowania przez aparat zbytu całej produkcji, zakład ma prawo wezwać biuro do uczynienia zadość powyższemu wymogowi w pewnym terminie z tym, że — o ile wezwanie to nie odniesie skutku — zakład ma prawo wystawić fakturę na określoną jednostkę zbytu. Obecnie brak tego rodzaju uprawnień zakładu wytwórczego sprawia, że często służba zbytu, nie posiadając dostatecznej ilości zamówień, pozostawia pewną część produkcji nie rozdysponowaną w zakładzie, zwiększając w ten sposób zapasy wytwórcy ponad stan normatywny.

Największe wątpliwości budzi sprawa a n u l o w a n i a z a m ó w i e ń. Brak norm prawnych określających przypadki, w których dozwolona byłaby anulacja przez odbiorcę zamówienia, powoduje zupełną dowolność w wycofywaniu zamówień przez odbiorców i to niejednokrotnie po przygotowaniu już przez zakład potrzebnych surowców do produkcji, a nawet po rozpoczęciu produkcji. Stan ten naraża producenta i aparat zbytu na wiele strat i trudności; wytwórcy pozostaje wprowadzić ewentualne dochodzenie poniesionych szkód i strat na drodze postępowania arbitrażowego, jednak droga ta nie zabezpiecza dostatecznie jego interesów, zwłaszcza wobec trudności, na jakie napotyka udowodnienie przez stronę pozywającą poniesionej szkody lub straty. Należy przy tym zwrócić uwagę, że najbardziej poszkodowaną w tych wypadkach jest nasza gospodarka.

Zagadnienie to należałoby unormować w ten sposób, iż anulacja zamówienia mogłaby mieć miejsce jedynie wówczas, gdy produkcja nie jest jeszcze znacznie zaawansowana, przy czym w każ-

dym wypadku wymagana byłaby zgoda zakładu-dostawcy. Należałoby określić kiedy zakład może wyrazić zgodę na anulowanie zamówienia, np. gdy aparat zbytu wskaże innego odbiorcę, gdy koszty rozpoczętej produkcji nie przekraczają 33% wartości gotowego wyrobu, wyprodukowane już zespoły lub podzespoły znajdą zastosowanie w produkcji innych wyrobów, odbiorca zobowiąże się do pokrycia kosztów, związanych z rozpoczęciem produkcji itp.

Ważnym zagadnieniem jest sprawa k a l e n d a r z a w y s y ł e k. W tej kwestii, z braku szczegółowych przepisów, w ogólnych warunkach dostaw, istnieje zupełna dowolność ze strony zakładów produkcyjnych, które kierując się często wręcz wygodnictwem, wykonują zamówienia z zupełną negacją terminowych potrzeb odbiorców. I tak, wielokrotnie się zdarza, że zakład kieruje najpierw towar do odbiorców, którzy otrzymują go w przesyłkach całowagonowych, później zaś do odbiorców mniejszych partii, ponieważ wysyłki drobnicowe są niewątpliwie bardziej absorbujące i mniej ważne z punktu widzenia realizacji planu dostaw. Konsekwencją tego stanu rzeczy jest otrzymywanie przez mniejszych odbiorców towaru zazwyczaj dopiero pod koniec danego okresu (np. kwartału), przy czym w przypadku, gdy zakład nie wykona w pełni swego planu produkcji, zamówienia tych odbiorców realizowane są nie w całkowitej wielkości.

Nie jest dotąd należycie wyjaśniona r o l a aparatu zbytu, jako czynnika odpowiedzialnego za zagospodarowanie całej produkcji wytworzonej przez zakład. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 335 z dnia 17.X.1952 r. zakazuje zakładom produkcji poza i ponadplanowej bez uzgodnienia z aparatem zbytu i aparat ten czyni odpowiedzialnym za rozdysponowanie tylko produkcji z nim skoordynowanej. Tym niemniej zachodzą w praktyce przypadki, gdy pozostają do dyspozycji pewne ilości wyrobów, na które nie ma odbiorców, jak np. ilości przeznaczone na kooperację, nie odebrane przez zakłady współpracujące na skutek zmiany ich planu produkcji, ilości przeznaczone na eksport, których nie kontraktuje centrala handlu zagranicznego z braku zamówień importerów itp. W tego rodzaju przypadkach aparat zbytu, nie czując się zobowiązany do rozdysponowania pozostałej w zakładzie masy towarowej i nie podejmuje częstokroć żadnych środków zaradczych; w konsekwencji towary zalegają nieraz całymi miesiącami magazyny przyfabryczne, a niejednokrotnie nawet po pewnym czasie przeznaczone są na złom.

Wysuwając tezę, że aparat zbytu obowiązany jest zagospodarować całą produkcję zakładu, w asortymencie pozostającym w gestii tegoż aparatu, należałoby przewidzieć, że także i remanenty pochodzące z produkcji nie uzgodnionej zbyt ma obowiązek upłynnić, drogą wyszukania innych odbiorców lub przez spowodowanie zmniejszenia planu produkcyjnego, a nawet przerwania produkcji w następnych czasokresach itp. Rzecz oczywista, że nie mogłoby to stanowić zachęty dla zakładów do prowadzenia produkcji bezplanowej i że w przypadku stwierdzenia winy ze strony zakładu

*) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 26.VIII.1950 r.

produkcyjnego należy w stosunku do osób odpowiedzialnych za ten stan rzeczy wyciągać odpowiedzialne konsekwencje.

Dla zharmonizowania potrzeb produkcji z wymaganiami odbiorców — wskazane jest ustalenie ścisłego trybu współpracy przemysłu ze zbytem w zakresie ustalania warunków jak o s c i o w y c h, jakim winny odpowiadać dane wyroby (w przypadkach braku zarówno polskich norm (PN), jak i też norm resortowych), określania technicznych warunków odbioru zarówno w zakładzie, jak i w jednostkach handlowych, podejmowania i prowadzenia r e k l a m y h a n d l o w e j, opracowywania katalogów i ulotek reklamowych, fachowych publikacji, biuletynów informujących odbiorców o możliwościach nabycia poszczególnych wyrobów itp.

Powyższe przykłady, jedynie wrywkowo ujmujące szereg ważniejszych zagadnień, w których zachodzi konieczność określenia zasady współpra-

cy przemysłu z aparatem zbytu, świadczą o tym, że ten odcinek zagadnień gospodarczych traktowany był, jak dotąd, raczej peryferyjnie, w wyniku tego brak jest dotychczas odpowiedniego zharmonizowania potrzeb produkcji z wymaganiami odbiorców, a częstokroć potrzeby zbytu i produkcji uważane są jako interesy przeciwstawne. Stan ten powoduje wiele trudności i konfliktów zarówno dla aparatu zbytu jak i zaopatrzenia, zwłaszcza współpracujących z różnymi przemysłami, które kierują się odmiennymi kryteriami współpracy ze zbytem.

Nasuwa się więc pytanie, czy dla jednolitego unormowania tego problemu nie byłoby wskazane wydanie zarządzenia Przewodniczącego PKPG, ustalającego dla wszystkich przemysłów ramowych regulamin współpracy pomiędzy centralnymi zarządami przemysłu, a centralnymi zarządami zbytu i podległymi im jednostkami, na podstawie którego zawierane byłyby szczegółowe porozumienia.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

WITOLD BOGDANOWICZ

Kontrola zużycia materiałów w budownictwie

(Ocena doświadczeń budownictwa miejskiego)

Próba zorganizowania kontroli zużycia materiałów w budownictwie podjęta została przez b. Ministerstwo Budownictwa (przed podziałem na dwa resorty) jeszcze w pierwszej połowie 1950 roku, kiedy to zarządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 11 maja 1950 r., została wydana instrukcja w sprawie gospodarki materiałowej w magazynach i na placach budów. Instrukcja ta przewidywała kontrolę zużycia materiałów w okresach miesięcznych, przy czym kontrolą miały być objęte następujące elementy:

- rozchód materiałów pobranych na zużycie na podstawie dowodów Rw;
- rzeczywiste zużycie materiałów, ustalone na podstawie obmiaru wykonanych robót z uwzględnieniem norm technicznych lub kosztorysowych, przewidujących zużycie poszczególnych materiałów na wykonanie określonej roboty;
- różnica między ilością pobraną na zużycie, a ilością rzeczywiście zużytą, a więc oszczędność lub przekroczenie normy.

Do prowadzenia kontroli zobowiązani zostali wszyscy kierownicy budów; jednakże do przepisów instrukcji zastosowali się tylko nieliczni, doceniający zagadnienie oszczędności i walki z marnotrawstwem materiałów. Jednak nawet i ci nieliczni kierownicy budów skarżyli się, że czynności związane z prowadzeniem kontroli są bardzo pracochłonne, gdyż wymagają comiesięcznej inwentaryzacji masowych materiałów zwałowych, przeprowadzania bieżącego obmiaru wykonanych robót i wyliczania zużycia na podstawie obowiązujących norm. Kierownicy ci wykazywali równocześnie, że comiesięczna kontrola zużycia nie daje pełnego poglądu na gospodarkę materiałową

na budowie, bowiem szereg robót trwa dłużej niż jeden miesiąc (np. wznoszenie murów konstrukcyjnych), a zatem obliczenia miesięczne mogą zawierać pewne nieścisłości i prowadzić do mylnych wniosków. Ze swej strony kierownicy budów proponowali przeprowadzanie kontroli zużycia w okresach kwartalnych.

Centralny Zarząd Zaopatrzenia Budownictwa Miejskiego, opracowując nową instrukcję w sprawie gospodarki i księgowości materiałowej, wydaną zarządzeniem Ministra Budownictwa Miast i Osiedli z dnia 9 sierpnia 1951 r., uwzględnił postulaty kierowników budów i zmienił termin przeprowadzania kontroli zużycia z miesięcznego na kwartalny.

Dyskusja na temat kontroli zużycia materiałów, przeprowadzona na zjeździe służb zaopatrzenia i techniczno-produkcyjnej budownictwa miejskiego w lutym 1952 r. wykazała, że przeważająca część pracowników techniczno-produkcyjnych nie znała przepisów wspomnianych wyżej instrukcji, dotyczących kontroli zużycia materiałów, a ci, którzy przepisy znali, starali się udowodnić, że kontrola jest zbyt obciążająca służbę techniczną, zwłaszcza na odcinku prowadzenia ksiąg obmiarów wykonanych robót. Na zjeździe tym została również szczegółowo omówiona sprawa limitowania (kontroli) dostaw materiałów na place budów.

W wyniku uchwał zjazdu Minister Budownictwa Miast i Osiedli wydał trzeci z kolei akt normatywny, regulujący zagadnienie kontroli zużycia materiałów na budowach, w formie „Instrukcji tymczasowej w sprawie kontroli dostaw materiałowych (limitów materiałowych) oraz kontroli zużycia materiałów”.

Obowiązkiem przeprowadzania kontroli (limitowania) dostaw i zużycia zostały objęte następujące materiały podstawowe: stal prętowa i kształtowa, cegła, cement, belki i pustaki DMS, żwir, gwoździe, szkło, papa, tarcica ciesielska i deski podłogowe.

Z uwagi na tymczasowość instrukcji zastosowanie jej miało nastąpić tylko na niektórych wytypowanych budowach, w celu przeprowadzenia próby działania przepisów instrukcji w terenie; budow takich wytypowano w skali resortu 175.

W wyniku przeprowadzonej w trzecim kwartale r. 1952 lustracji sposobu wykonania przepisów o limitowaniu dostaw i kontroli zużycia na wytypowanych budowach obowiązek limitowania i kontroli został rozciągnięty okólnikiem Ministra Budownictwa Miast i Osiedli nr 56 z dnia 30 sierpnia 1952 r. na wszystkie budowle rozpoczęte po dniu 1 października 1952 r.

W okresie pierwszego półrocza 1953 r. przeprowadzono ponowną kontrolę wykonania instrukcji. W wyniku kontroli stwierdzono, że:

- tylko pięć zjednoczeń osiągnęło zadowalające wyniki, jednakże tylko w odniesieniu do części wytypowanych budow;
- w czternastu zjednoczeniach limitowanie i kontrola zostały wprowadzone z opóźnieniem i nie na wszystkich wytypowanych budowach, przy czym wyniki kontroli zostały ocenione jako słabe;
- dziesięć zjednoczeń bądź nie wprowadziło limitowania i kontroli zużycia w ogóle, bądź też usiłowało kontrolę wprowadzić, jednak bez powodzenia;
- dwa zjednoczenia nie znały okólników Ministra i nie wykazały żadnego zainteresowania kontrolą.

Ze sprawozdań inspektorów kontrolujących wykonanie instrukcji w sprawie limitowania dostaw i kontroli zużycia wynika, że na niepowodzenie w stosowaniu przepisów instrukcji złożyły się następujące przyczyny:

1. wprowadzenie instrukcji na kilku obiektach odbudowywanych, a nie nowych;
2. w kilku przypadkach wprowadzenie instrukcji w czasie, gdy stan zaawansowania robót wynosił ponad 50 %;
3. wstrzymanie części budow;
4. brak zainteresowania kontrolą zużycia materiałów ze strony służby techniczno-produkcyjnej;
5. nieustalenie dokładnie komórek organizacyjnych, odpowiedzialnych za prowadzenie limitowania i kontroli (jedno ze zjednoczeń powierzyło sprawę kontroli komórce zaopatrzenia w zjednoczeniu, komórka ta z kolei przekazała sprawę komórce zaopatrzenia w zarządzie budowlanym, zarząd budowlany przekazał wykonanie kontroli kierownikom budow, kierownicy budow — magazynierom, gdzie sprawa kontroli utknęła);
6. nieterminowe dostarczanie na budowle dokumentacji technicznej;
7. brak norm zużycia materiałów;
8. brak nadzoru nad prowadzeniem kontroli ze strony kierownictwa zjednoczenia;

9. brak odpowiednio wykwalifikowanych pracowników do prac związanych z limitowaniem i kontrolą zużycia materiałów na budowach;

10. braki i niejasności w przepisach instrukcji.

W wyniku przeprowadzonych inspekcji udzielono 112 pracownikom pochwał za prawidłową gospodarkę materiałową i nagrodzono 285. Równocześnie jednak za niedbałe wykonywanie obowiązków lub marnotrawstwo materiałów udzielono upomnień i nagan 795 pracownikom, pozbawiono premii 563 osoby, zwolniono z pracy 84, w 74 przypadkach powstałe straty przypisano do zwrotu, a sprawy 53 pracowników skierowano do prokuratora.

Powyższe ustalenia inspektorów potwierdził dyrektor Centralnego Zarządu Zaopatrzenia Budownictwa Miejskiego, ob. B. Neumann, w artykule pt. „Zaopatrzenie materiałowe budownictwa miejskiego w roku 1952”. („Materiały Budowlane” Nr 7/1953). W artykule tym m. in. czytamy: „Tylko kilka przedsiębiorstw budownictwa miejskiego (i to tylko na kilku wybranych budowach) prowadzi kontrolę zużycia, przy czym przedstawione wyniki nasuwają poważne zastrzeżenia co do prawidłowości obliczeń i tym samym wiarygodności wykazywanych oszczędności materiałów lub przekroczeń. Z prawdziwym niepokojem stwierdzić należy fakt nieprzychylnego na ogół ustosunkowania się przedsiębiorstw do wprowadzonej kontroli zużycia. Ten objaw braku poczucia obowiązku rozliczenia z gospodarki powierzonymi materiałami, stanowiącymi przecież własność narodową, źle świadczy o rzeczywistej woli walki z marnotrawstwem, źle świadczy o uświadomieniu społecznym”.

Na podstawie powyższych stwierdzeń Centralny Zarząd Zaopatrzenia Budownictwa Miejskiego sformułował następujące wnioski:

1. Należy przełamać bierność wykonawstwa (pionu techniczno-produkcyjnego) w stosunku do zagadnienia kontroli, bowiem pion ten nie wykazał żadnej aktywności i inicjatywy w tym kierunku.

2. Należy pouczyć kierowników budow i majstrów o konieczności stosowania instrukcji oraz stanowczo domagać się wprowadzenia jej w życie, bowiem ogólna dołowa wykonawstwa nie wykazują należytego zrozumienia dla sprawy limitowania i kontroli zużycia.

3. Należy dokładnie ustalić podział kompetencji w zakresie wykonywania instrukcji pomiędzy komórkami zaopatrzenia i komórkami wykonawstwa. Osiągnąć to można w drodze wydania przez centralne zarządy i zjednoczenia zarządzeń wewnętrznych, ustalających właściwość poszczególnych komórek organizacyjnych na odcinku limitowania dostaw i kontroli zużycia materiałów.

4. Należy stanowczo domagać się od magazynierów na budowach wykonywania obowiązków, wynikających z instrukcji. Można to osiągnąć w drodze wyjaśnienia przez kierownika budowy majstrom i magazynierowi ich obowiązków w zakresie limitowania i kontroli zużycia, a przede wszystkim ich obowiązków w zakresie prawidłowego i terminowego sporządzania wymaganej w związku z tym dokumentacji, a zwłaszcza dowodu pobrania materiałów na zużycie (Rw). W więk-

szości zjednoczeń pierwotna dokumentacja materiałowa nie jest sporządzana zgodnie z obowiązującymi przepisami i w ustalonych terminach. Powoduje to powstawanie nieprawidłowości w zapisach w kartotekach magazynowych, a co za tym idzie — zamieszczanie w dokumentach i zestawieniach kontrolnych danych niezgodnych z rzeczywistością.

5. Należy domagać się poprawy jakości i terminowości sporządzania na budowie dokumentacji produkcyjnej. Prawidłowe dane kartoteki magazynowej wskażą ile i jakich materiałów pobrano do produkcji; dokumentacja techniczna wskazuje ile i jakie materiały powinny być na budowie zużyte, a dokumentacja produkcyjna wskaże ilość i rodzaj produkcji wykonanej z pobranych materiałów. Do rzędu dokumentacji produkcyjnej należą w tym przypadku zlecenia pracy (BZ) oraz księgi obmiaru wykonanych robót. Dane tych dokumentów powinny wskazywać ilości wykonanych robót, zgodnie z dokumentacją techniczną. Ilości wykonanych robót pomnożone przez obowiązujące normy zużycia materiału na jednostkę produkcji wskażą, jakie ilości materiałów powinny być zużyte na wykonanie robót, objętych dokumentacją produkcyjną. Porównanie ilości materiałów pobranych na zużycie, z uwzględnieniem ilości pobranych lecz nie zużytych, z ilościami wynikającymi z dokumentacji produkcyjnej wykaże, czy zużycie było zgodne z normami, czy też nastąpiło przekroczenie norm, względnie czy uzyskano oszczędność materiałów. Wobec stwierdzenia podawania w zleceniach pracy i w księgach obmiaru danych niezgodnych z rzeczywistością, przez zwiększanie ilości wykonanych robót w celu osiągnięcia w ten sposób większych zarobków, został postawiony wniosek obciążenia inspektorów nadzoru ze strony inwestorów obowiązkiem kontroli prawidłowości danych, zawartych w zleceniach pracy i księgach obmiaru wykonanych robót. Ponadto należy odpowiednio oddziaływać na techników normowania w kierunku prawidłowego obliczania ilości wykonanych robót.

6. Należy domagać się od biur projektowych prawidłowego sporządzania dokumentacji technicznej oraz terminowego dostarczania na budowę, gdyż tylko prawidłowo sporządzone i dołączone do kosztorysu zestawienie materiałów stanowić może podstawę do ustalenia limitów materiałów, przeznaczonych do zużycia na określoną budowę. Ustalanie wielkości zużycia materiałów na podstawie wskaźników (wydawnictwo PKPG Nr 58a) oraz późniejsze sprostowania po otrzymaniu kosztorysu doprowadzają do nieporozumień.

7. Należy zaopatrzyć wszystkie kierownictwa budów w opracowane ostatnio progresywne normy zużycia materiałów.

8. Należy przeanalizować zgłoszone dotychczas uwagi i wnioski, zmierzające do zmiany niektórych przepisów instrukcji w sprawie limitowania i kontroli zużycia materiałów i wydać komentarz do instrukcji. Zmiany powinny objąć w szczególności:

— dokładne ustalenie, jakie komórki organizacyjne w zjednoczeniach i zarządach budowlanych obowiązane są do wykonywania po-

szczególnych czynności, związanych z limitowaniem i kontrolą;

- przedłużenie okresu sporządzania zestawień kontrolnych z jednego miesiąca na jeden kwartał, z uwagi na pracochłonność dokonywanych obliczeń;
- ustalenie sposobu rozliczania zużycia materiałów na zagospodarowanie placów budów, na które to cele brak jest norm zużycia;
- ograniczenie kontroli zużycia drewna tylko do drewna konstrukcyjnego i zrezygnowanie z kontroli zużycia drewna usługowego (kontrola zużycia tego rodzaju drewna powinna być zorganizowana w inny sposób).

Niektóre z powyższych wniosków, wysuniętych przez Centralny Zarząd Zaopatrzenia, budzą zastrzeżenia. Dotyczy to w szczególności wniosków, zmierzających do obciążenia pracami, związanymi z limitowaniem i kontrolą zużycia materiałów, wyłącznie służby techniczno-produkcyjnej i magazynierów na budowach, przy równoczesnym pominięciu udziału w tych pracach służby zaopatrzenia i służby finansowo-księgowej. Obawy te postaram się uzasadnić.

Częściowa realizacja podanych tutaj wniosków znalazła swój wyraz w czwartym z kolei akcie normatywnym, wydanym przez Ministra Budownictwa Miast i Osiedli, w zarządzeniu nr 309 z dnia 20 listopada 1953 r. w sprawie usprawnienia gospodarki materiałowej oraz oszczędności materiałów budowlanych. Zarządzenie to obejmuje następujące przepisy, dotyczące omawianego zagadnienia:

1. Samodzielny Wydział Kosztorysów, Cen i Umów zobowiązany został do rozszerzenia i pogłębienia prac nad wskaźnikami zużycia materiałów w drodze systematycznych badań nad wskaźnikami, zmierzających do udoskonalenia istniejących i opracowania nowych progresywnych wskaźników zużycia na 1 milion złotych przerobu dla podstawowych rodzajów budownictwa, wchodzących w zakres działalności resortu. Wydział ten zobowiązany został również do wytypowania pewnej ilości obiektów, obejmującej różne typy budynków i rodzajów budownictwa, w celu przeprowadzenia sukcesywnie w r. 1954 analizy porównawczej ilości rzeczywiście zużytych materiałów z ilościami wynikającymi z dotychczas obowiązujących wskaźników.

2. Centralny Zarząd Zaopatrzenia zobowiązany został do opracowania instrukcji w sprawie limitowania rozchodu materiałów do produkcji. Instrukcja ta ma stanowić uzupełnienie i rozwinięcie instrukcji obowiązującej, wprowadzonej w życie okólnikiem nr 18 z dnia 18 marca 1952 r. z uwzględnieniem dwóch głównych sposobów limitowania: na obiekty lub budowy oraz na zlecenia robocze.

3. Departament Techniki przy współpracy z Instytutem Budownictwa Mieszkaniowego i Samodzielnego Wydziału Kosztorysów, Cen i Umów został zobowiązany do zmodyfikowania dotychczasowej instrukcji w sprawie limitowania i kontroli zużycia materiałów w części dotyczącej kontroli zużycia, w celu ustalenia metody kontroli, która byłaby podstawą do systematycznego, comiesięcz-

nego porównywania ilości rzeczywiście zużytych materiałów z zużyciem planowym na każdym oddzielnie rozliczanym obiekcie oraz do ustalenia listy materiałów, których zużycie będzie kontrolowane.

4. Departament Księgowości został zobowiązany do przeanalizowania obowiązującej dokumentacji pierwotnej ruchu materiałowego na budowach w celu ewentualnego dokonania zmian usprawniających kontrolę zużycia materiałów oraz do zgłoszenia Ministerstwa Finansów uwag dotyczących obowiązującego planu kont oraz wniosków co do wprowadzenia odpowiednich zmian, szczególnie w zakresie księgowości analitycznej.

Z podanych wyżej przepisów zarządzenia nr 309 wynika słuszny podział kompetencji w zakresie wydawania przepisów o kontroli pomiędzy Centralnym Zarządem Zaopatrzenia i Departamentem Techniki; z zarządzenia bowiem można wywnioskować, że limitowaniem ma zająć się na szczeblu centralnym pion zaopatrzenia, kontrolą zużycia — Departament Techniki, zaś dokumentacją i rejestracją zużycia — pion finansowo-księgowy. Zarządzenie jednak nie rozstrzyga, czy ten podział kompetencji w zakresie limitowania i kontroli zużycia ma być stosowany również i na szczeblu przedsiębiorstw.

Wykonanie zarządzenia nr 309 przez Centralny Zarząd Zaopatrzenia znajduje swój wyraz w przepisach par. 35 instrukcji w sprawie gospodarki i księgowości materiałowej, wydanej zarządzeniem Ministra Budownictwa Miast i Osiedli nr 300 z dnia 12 listopada 1953 r., a więc w piątym akcie normatywnym w omawianej sprawie. Instrukcja ta nie zajmuje się już zagadnieniem kontroli zużycia, lecz tylko limitowaniem rozchodu materiałów w produkcji. Należy przy tym zaznaczyć, że przewidziany jest dwojaki sposób limitowania: na zlecenia robocze i na obiekty.

Dalsze rozwinięcie i uzupełnienie przepisów par. 35 instrukcji z dnia 12 listopada 1953 r. znalazło swój wyraz w szóstym z kolei akcie normatywnym Ministra Budownictwa Miast i Osiedli w formie instrukcji w sprawie limitowania rozchodu materiałów do produkcji, wydanej zarządzeniem Ministra nr 47 z dnia 27 lutego 1954 r. *) Ta nowa instrukcja zajmuje się bardziej wyczerpująco sprawą limitowania rozchodu materiałów do produkcji, rozszerza listę materiałów objętych limitowaniem na niektóre materiały instalacji sanitarnych i elektrycznych, jak również rozciąga działanie instrukcji na zakłady produkcji pomocniczej, na przedsiębiorstwa nadzorowane przez Centralny Zarząd Sprzętu i Mechanizacji oraz na budowlane przedsiębiorstwa powiatowe. Instrukcja ta nie zajmuje się już sprawą limitowania rozchodu materiałów na zlecenia robocze.

Podobnie jak poprzednie zarządzenia i instrukcje, tak i instrukcja z dnia 27 lutego 1954 r. nie spowodowała wyraźnej poprawy na odcinku limitowania rozchodu materiałów do produkcji. Wynika to ze sprawozdań inspektorów Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej z kontroli przeprowadzonych w 1954 r., którzy stwierdzają m. in.:

*) Dz. Urz. Nr 6 z dnia 14 kwietnia 1954 r.

„Często magazyny w ogóle nie prowadzą kart kontrolnych wykorzystania limitów materiałowych, a jedynymi dowodami, wykazującymi ilości materiałów pobranych przez budowy, są kartoteki magazynowe i sprawozdania dekadowe ze stanu i ruchu materiałów. W tych warunkach istnieją możliwości pobierania materiałów z magazynu w dowolnych ilościach, gdyż zarówno magazynier, jak i kierownicy budów nie znają stopnia wykorzystania limitu materiałowego.

Karty kontrolne prowadzone są bardzo niestannie, zapisy dokonywane są niedbale ołówkiem, brak wielu pozycji rozchodu materiałów.

Karty kontrolne nie są prowadzone „na bieżąco”. Taki stan rzeczy uniemożliwia sygnalizowanie we właściwym czasie o przekroczeniu limitu i umożliwia powstawanie przekroczeń zużycia materiałów.

Pobieranie materiałów do produkcji ewidencjonowane jest w dowolnych okresach. W tym stanie rzeczy dane, zawarte w kartach kontrolnych wykorzystania limitów, nie odzwierciedlają faktycznego rozchodu materiałów.

Limity materiałów do produkcji są przekraczane. Kierownicy budów nie uzasadniali przedwczesnego wyczerpania limitu, pobierając z magazynu materiały ponad ustalony limit, jak również nie poczynili żadnych kroków w kierunku uzyskania limitów dodatkowych. Kierownicy budów nie kontrolują i nie analizują zużycia materiałów. Jest to tym bardziej niepokojące, że sprawa limitowania rozchodu materiałów do produkcji nie jest należycie postawiona nawet na budowach wzorcowych, których doświadczenia powinny być zgodnie z zarządzeniem przeniesione na inne budowy.

Limitowanie materiałów na kontrolowanych budowach nie jest prowadzone zgodnie z zarządzeniem nr 47.”

Na tle przedstawionego wyżej stanu rzeczy nasuwa się wątpliwość co do słuszności obranego przez Ministerstwo Budownictwa Miast i Osiedli systemu kontroli wstępnej (zapobiegawczej) zużycia materiałów w formie limitowania rozchodu materiałów na obiekt.

System ten bowiem m. in. nakłada na magazyniera dodatkowe obowiązki prowadzenia kart wykorzystania limitu materiałowego oraz sporządzania sprawozdań dodatkowych, będących podstawą do prowadzenia w komórkach zaopatrzenia kart kontrolnych wykorzystania limitu. Limitowanie takie jest celowe tylko w tym przypadku, jeżeli magazyn przyobiektowy podporządkowany jest nie kierownikowi budowy, lecz zarządowi (biuru) zaopatrzenia na rozrachunku gospodarczym (np. w Zjednoczeniu Budownictwa Miejskiego Nowa Huta). W tym przypadku magazynier wydający materiał na zużycie nie jest służbowo zależny od kierownika budowy i może skutecznie przeciwstawić się żądaniu wydania materiału ponad ustalony limit.

Natomiast w innych przypadkach, a takich jest najwięcej, kiedy magazyn przyobiektowy podporządkowany jest kierownikowi budowy, limitowanie rozchodu na zużycie może nie być ściśle przestrzegane, gdyż zależne to będzie tylko od kierownika budowy i podległego kierownikowi budowy magazyniera, a kontrola zewnętrzną nie zawsze

może naruszenie limitu stwierdzić i skutecznie interweniować.

Ponadto przy stosowaniu limitowania na zlecenie robocze (które powinno być stosowane w jak najszerszym zakresie) — równoczesne limitowanie na obiekt nie wydaje się być konieczne. Natomiast należy prowadzić limitowanie dostaw na plac budowy (do magazynu przyobiektowego), tzn. że do magazynu tego może być dostarczona tylko taka ilość materiału, jaka jest ustalona w limicie, przy czym dostawy następowałyby sukcesywnie w oparciu o operatywne plany zaopatrzenia (kwartalno-miesięczne, miesięczno-tygodniowe i tygodniowo-dobowe).

Kontrola wykorzystania limitów dostaw powinna być prowadzona w komórce zaopatrzenia w zjednoczeniu, o ile zaopatrzenie jest scentralizowane, a w innych przypadkach — w zarządach budowlanych.

Wydaje się, że byłoby rzeczą słuszną, po doświadczeniach z lat ubiegłych, kiedy to szereg zarządzeń, okólników i instrukcji nie przyniosło pożądaných rezultatów z tych czy innych przyczyn — wrócić do limitowania dostaw przez służbę zaopatrzenia.

Wszystkie dotychczasowe zarządzenia w omawianej sprawie były inicjowane przez pion zaopatrzenia, przy czym inicjatywa ta zmierzała w kierunku obciążenia czynnościami, związanymi z limitowaniem i kontrolą zużycia pionu techniczno-produkcyjnego, pozostawiając służbie zaopatrzenia tylko analizę wyników tych prac. Takie stanowisko służby zaopatrzenia nie wydaje się słuszne, przede wszystkim bowiem służba zaopatrzenia zainteresowana jest w tym, aby na plac budowy została skierowana tylko taka ilość materiału, jaka jest rzeczywiście na placu budowy w określonym czasie potrzebna. Natomiast służba techniczno-produkcyjna — należy to obiektywnie stwierdzić, — będzie zawsze dążyć do zapewnienia sobie pewnych rezerw materiałowych na budowie w celu lepszego zabezpieczenia rytmicznego przebiegu produkcji i pokrycia ewentualnych strat materiałowych, powstałych z tych czy innych przyczyn.

Dalszym argumentem, przemawiającym za zniesieniem limitowania rozchodów materiałów na obiekt i wprowadzeniem limitowania dostaw, jest konieczność odciążenia szczupłej obsady personalnej kierownictwa budowy z magazynierem na budowie wyłącznie od nadmiaru prac biurowych i sprawozdawczych.

Kierownicy budów zainteresowani są przede wszystkim pełnym wykonaniem planów produkcyjnych i niechętnie odnoszą się do prac „papierkowych”, zwłaszcza tych, które mogą być wykonane na szczeblach wyższych, a tylko „zepchniętych” na szczebel najniższy.

Często się słyszy narzekania na to, że magazynierzy na budowach często się zmieniają, nie posiadają odpowiednich kwalifikacji itd., a równocześnie obciąża się tych magazynierów dodatkowymi pracami, które z powodzeniem mogłyby być wykonane w zarządzie budowlanym lub w zjednoczeniu. Zadaniem magazyniera jest przyjąć materiał, wystawić w związku z tym odpowiedni dokument, należycie przyjęty materiał przechowy-

wać i konserwować, wydawać materiały na podstawie prawidłowo sporządzonych dokumentów, zaksięgować, dokumenty materiałowe w kartotece magazynowej i odesłać je komórkom właściwym. Na tym kończy się rola magazyniera na budowie w gospodarce materiałowej. Dalsza rejestracja dowodów, sporządzanie odpowiednich materiałów sprawozdawczych i analitycznych nie powinno należeć do obowiązków magazyniera.

Czynności związane z ewidencją wykorzystania limitów dostaw materiałowych na plac budowy nie obciążą nadmiernie komórki zaopatrzenia, jeżeli weźmiemy pod uwagę, że ewidencją zostanie objęta bardzo ograniczona lista materiałów (kilkanaście pozycji), przy czym materiałami tymi gospodaruje kilka sekcji lub referatów branżowych. Praktycznie więc na każdą sekcję branżową przypadnie zaledwie kilka artykułów. Wystarczy tylko założyć karty kontrolne limitów dla poszczególnych artykułów i poszczególnych magazynów przyobiektowych i odnotowywać na karcie poszczególne dostawy oraz zmiany limitów.

Przykładowo wzór karty kontrolnej limitów dostaw przedstawiałby się następująco:

Nazwa materiału Cement 250		Jedn. miary kg	Budowa (magazyn) Budowa 253 obiekty A,B,C,D	
Data	Limit i zmiany	Dostawy	Stan limitu	U w a g i
2.1.54	50.000	—	50.000	Pz Nr Mm Nr Pz Nr zwiększ. limit decyzją dyr. Zjedn. z dn.
20.1.54	—	15.000	35.000	
1.2.54	—	3.000	32.000	
1.3.54	—	20.000	12.000	
20.3.54	3.000	—	15.000	
1.4.54	—	15.000	—	

Jeżeli jeden magazyn przyobiektowy obsługuje budowę kilku obiektów, zakłada się jedną kartę kontrolną z tym, że ustala się limit łączny dla wszystkich obiektów.

Tryb ustalania limitów i późniejszych zmian, przewidziany w par. 35 instrukcji z dnia 12 listopada 1953 r., nie nasuwa zastrzeżeń.

Zjednoczenia, które nie mają możliwości bieżącego śledzenia kształtowania się zużycia materiałów na budowach oraz stanu zapasów w magazynach przyobiektowych w inny sposób (np. wobec zaległości w księgowości materiałowej), mogą połączyć kontrolę wykorzystanych limitów dostaw z kontrolą stanu zapasów i ewidencją zużycia przy zastosowaniu wzoru karty kontrolnej zamieszczonego na str. 137.

Komórka zaopatrzenia nie napotka trudności w prowadzeniu kontroli według powyższego wzoru, gdyż:

- wysokość limitu i jego zmiany pada komórka techniczno-produkcyjna;
- odnotowywanie dokonanych dostaw nastąpi na podstawie dowodów przyjęcia materiałów Pz, które komórka zaopatrzenia otrzymuje, lub dowodów Mm, które wystawia zaopatrzenie;
- wysokość zużycia pada księgowość materiałowa raz na miesiąc;

Nazwa materiału Cement 250				Jedn. miary kg	Budowa (magazyn) Budowa 253 obiekty A,B,C,D	
Data	Limit i zmiany	Dostawy	Stan limitu	Rozchody	Zapas	U w a g i
1.1.	50.000	—	50.000	—	—	Pz Nr Zuż. za styczeń Mm Nr Pz Nr Zuż. za luty Zwiększ. limit decyzją dyr. Zjedn. z dn. Pz Nr Zuż. za marzec Mm Nr
5.1.	—	15.000	35.000	—	15.000	
31.1.	—	—	—	12.000	3.000	
1.2.	—	3.000	32.000	—	6.000	
20.2.	—	20.000	12.000	—	26.000	
28.2.	—	—	—	22.000	4.000	
15.3.	3.000	—	15.000	—	—	
20.3.	—	15.000	—	—	19.000	
31.3.	—	—	—	18.000	1.000	
31.3.	—	—	—	1.000	—	

— inne rozchody zostaną odnotowane na podstawie dowodów Wz i Mm, wystawionych przez zaopatrzenie.

Prowadząc powyższą ewidencję komórka zaopatrzenia będzie śledzić nie tylko przebieg wykorzystania limitu, wysokość dostaw niezrealizowanych (rubr. „stan limitu”), lecz również i wysokość zużycia w poszczególnych miesiącach oraz stan zapasów materiałowych w poszczególnych magazynach przyobiektowych na koniec każdego miesiąca. Wydaje się, że ewidencja taka będzie bardzo pomocna w pracy zaopatrzenia.

Limitowanie rozchodu materiałów na zlecenia robocze, limitowanie dostaw materiałowych do magazynów przyobiektowych oraz limitowanie za-

kupów, przewidziane w par. 37 instrukcji z dnia 12 listopada 1953 r., stanowiłoby pełny i należyty system kontroli wstępnej (zapobiegawczej) zużycia materiałów i kształtowania się zapasów.

Z przedstawionego stanu wynika, że w budownictwie miejskim dotychczasowe próby rozwiązania zagadnienia limitowania i kontroli zużycia materiałów na budowie nie dały należytych rezultatów. Należy więc nadal intensywnie szukać dróg i sposobów, które doprowadziłyby do uzyskania właściwych wyników. Nie ulega bowiem wątpliwości, że zarówno limitowanie, jak i kontrola zużycia materiałów powinny być podstawą walki o oszczędne gospodarowanie materiałami w budownictwie.

TADEUSZ JUŚKIEWICZ i JANUSZ RAMOTOWSKI

O racjonalne wykorzystanie odpadów drzewnych

Szybki rozwój życia gospodarczego i tworzenie wielkiego przemysłu w Polsce powodują równoległe zwiększanie się potrzeb na wytwory z drewna. Tymczasem zdewastowane i wyniszczone kapitalistyczną gospodarką międzywojenną i gospodarką okupanta podczas drugiej wojny światowej lasy polskie mają ograniczone możliwości produkcyjne i nie dostarczają surowca drzewnego w potrzebnych ilościach. Dlatego też w trosce o zaspokojenie wszystkich potrzeb kraju w półfabrykaty i wyroby drzewne oraz w oparciu o uchwały II Zjazdu PZPR, zalecające obniżkę kosztów własnych dla szybszego podniesienia stopy życiowej, szczególnie ważne i odpowiedzialne stają się zadania najdalej posuniętej oszczędności drewna w produkcji i szukania rozwiązań dla jego pełnego wykorzystania oraz zastępowania jako tworzywa — innymi materiałami.

Jednym z poważnych źródeł, które może przyspieszyć znaczny wzrost produkcji mebli i innych wyrobów płytowych, mających coraz szersze zastosowanie w rozwijającym się budownictwie — jest racjonalne wykorzystanie odpadów drzewnych na produkcję takich materiałów, jak np. płyty pilśniowe, wiórowe, pustakowe „Arenit”, płyty „Tritex”, „Lignofol” zakładkowy i „Liktorit”.

Nasze osiągnięcia

Obecna sytuacja w dziedzinie wykorzystania tych surowców charakteryzuje się już pewnymi osiągnięciami.

Do głównych osiągnięć w tym zakresie należałoby zaliczyć:

- uruchomienie na skalę przemysłową produkcji płyt pilśniowych na bazie zrąbnów tartacznych;
- próbną produkcję płyt wiórowych;
- próby nad otrzymaniem płyt pustakowych „Arenit” z trocin;
- opracowanie metody produkcji doświadczalnej płyt „Trotex”, polegającej na powlekanii powierzchni płyt pilśniowych oraz gorszej jakości sklejk warstwą kolorowanych wiórów;
- próby nad otrzymaniem na skalę przemysłową lignofolu z odpadków fornirowanych oraz próby otrzymania wielkowymiarowych elementów na bazie leśnych i przemysłowych odpadów drzewnych.

Płyty pilśniowe były w kraju naszym jeszcze przed 5 laty materiałem prawie zupełnie nieznanym. W chwili obecnej produkcję tych płyt reprezentują już 2 czynne fabryki, w

tym jedną nowouruchomioną o dużej zdolności produkcyjnej i najnowocześniejszym wyposażeniu. Dalsze 2 fabryki, stanowiące duże inwestycje, zostaną oddane do użytku w najbliższych latach.

Po dalszej rozbudowie istniejących fabryk produkcja płyt pilśniowych wyniesie według założeń planu 6-letniego około 80 tys. ton, co w przeliczeniu na metry kwadratowe wynosić będzie ponad 20 milionów m² rocznie tych płyt.

Dotychczasowa produkcja obejmuje płyty pilśniowe porowate i twarde przy stabilizującej się jakości produkcji.

Przebieg dotychczasowego wzrastającego zużycia płyt pilśniowych zarówno przez budownictwo, jak i przez przemysł meblarski oraz wyrobów drzewnych dowodzi, że płyty te zdały egzamin, zyskują coraz większe znaczenie oraz dzięki swym korzystnym cechom i szerokiej bazie surowca odpadowego przyczyniają się coraz więcej do wykonywania zadań planowych w budownictwie i przemyśle używającym lekkie materiały płytowe.

Budownictwo używa płyt pilśniowych do wewnętrznego wykładania form i szalunków do odlewów betonowych, do pokrywania ścian wewnętrznych, sufitów i podłóg. Szczególnie dobrze spełniają swą funkcję płyty pilśniowe, jako okładzina ścienna (boazeria) w pomieszczeniach, których ściany ulegają najszybciej zniszczeniu. Na szeroką skalę stosowane są twarde płyty pilśniowe do urządzeń wewnętrznych dużych pomieszczeń handlowych.

Płyty pilśniowe twarde oraz izolacyjne są materiałem, bez którego trudno wyobrazić sobie dzisiaj nowoczesne lekkie budownictwo drewniane, a przede wszystkim budowę domków prefabrykowanych, baraków, kiosków, domków sportowych i plażowych, królikarni, uli dla pszczół itp. Nadspodziewanie dobre rezultaty w odniesieniu do akustycznych cech pomieszczeń przy równoczesnym uzyskaniu skromnych lecz gęstych efektów estetycznych osiągnięto również dzięki zastosowaniu płyt pilśniowych przy architektonicznych rozwiązaniach wewnętrznych teatrów, kin i sal koncertowych.

Do celów okładzinowych i meblarskich można również stosować płyty pilśniowe w budownictwie sanitarnym. Płyty pilśniowe są również użytkowane w budownictwie przemysłowym, w szczególności przy budowie niektórych urządzeń suszarniczych, urządzeń klimatyzacyjnych, chłodni itp. Należałoby nadmienić, że płyt pilśniowych używa się również dla lepszego wykorzystania pomieszczeń strychowych z uwagi na stosunkowo niski ciężar płyt.

Płyty pilśniowe stają się artykułem pierwszej potrzeby nie tylko w budownictwie. Mają one również zastosowanie w sprzęcie komunikacyjnym, w szczególności przy budowie okrętów, statków, jachtów i kutrów, gdzie płytami wykładane są ściany korytarzy, kajut i innych pomieszczeń. Płyty mają zastosowanie przy produkcji pasażerskich i towarowych wagonów kolejowych, autobusów, trolejbusów i samolotów, gdzie twarda płyta często w stanie uszlachetnionym spełnia rolę okładziny wewnętrznych ścian karoserii.

Jednym z głównych odbiorców płyt pilśniowych jest przemysł meblarski, który używa tego materiału w pewnych przypadkach zamiast tak deficytowej tarcicy, sklejki, oklein i obłogów do produkcji mebli skrzyniowych.

Nowym pełnowartościowym materiałem z odpadów drzewnych są płyty wiórowe, których próbną produkcję rozpoczęliśmy w Zielonej Górze. Surowcem do wyrobu tych płyt są wióry, powstające głównie w fabrykach mebli. Płyty wiórowe mogą być również produkowane z wiórków odpadowych, powstających przy wyrobie wełny drzewnej, z wiórków, powstałych z korowania papierówki, obrzynków i skrawków fornirow. Surowcem do produkcji tych płyt mogą być także wióry cięte specjalnie z większych odpadów, jak obrzynki kłód, wysortowane wyrzynki, gałęzie, wałki połuszcarskie, obrzynki desek, różne odpady z wytwórni stolarskich, a nawet zrżyny tartaczne.

Surowiec do płyt wiórowych nie ogranicza się bynajmniej do wymienionych odpadów drzewnych. Próbowano bowiem zużytkować również inne surowce, jak drobne gałązki, wrzos, odpady roślin jednorocznych włóknistych, np. paździerz lnu i konopi oraz inne tworzywa.

Najbardziej jednak rozpowszechnione są za granicą płyty wiórowe z odpadów drewna liściastego, które można mieszać z drewnem iglastym, a wytwórnie ich mogą być zespolone z zakładami mechanicznej obróbki drewna.

Widzimy więc, że wyrób płyt wiórowych, podobnie jak produkcja płyt pilśniowych, opiera się na szerokiej bazie surowcowej. Należy przy tym zaznaczyć, że wyrób płyt wiórowych jest dużo łatwiejszy od wyrobu płyt pilśniowych, co stwarza ekonomiczną przesłankę dla zwiększenia tego rodzaju produkcji w naszym kraju.

W produkcji płyt wiórowych można pracować stosunkowo niewielkimi agregatami, pozwalającymi wytwarzać 1000 ÷ 3600 t płyt rocznie, podczas gdy np. dolną granicę wydajności jednego agregatu stanowi dla płyt pilśniowych produkcja 8000 do 10000 t rocznie. Okoliczność ta pozwala na organizowanie wytwórni płyt wiórowych, jako oddziałów dodatkowych lub zakładów zespolonych z zakładem przemysłowym, dostarczającym odpadów.

Od dobrych płyt wiórowych wymaga się tzw. zamkniętej, czyli zupełnie zwartej oraz gładkiej powierzchni, dostatecznej sztywności, nieodkształcania się pod wpływem zmian wilgotności i temperatury, odpowiedniej mechanicznej wytrzymałości oraz dostatecznej podatności do mechanicznej i chemicznej obróbki powierzchni.

Płyty wiórowe prawidłowo wykonane spełniają wszystkie te wymagania. Dlatego też płyty te stanowią uzupełnienie asortymentu deficytowych płyt stolarskich, od których wyraźnie często odróżniają się estetyczną mozaiką, złożoną z płaskich wiórków, dających się dowolnie barwić. Można je również z łatwością powlekać błonami kryjącymi z innych tworzyw.

Płyty wiórowe odznaczają się ponadto, np. w porównaniu z tarcicą, równomiernością struktury oraz wynikającym stąd przestrzennym wyrów-

naniem cech fizycznych i mechanicznych, nie posiadają sęków, pęknięć i innych wad, charakteryzują się pożądaną wielkością powierzchni płyt wobec znacznie węższych desek.

Płyty wiórowe stanowią cenny materiał stolarski, używany zamiast desek, sklejek, a przede wszystkim wszelkiego rodzaju płyt stolarskich.

Bardzo szerokie możliwości zastosowania płyt wiórowych w stolarce budowlanej m. in. do drzwi, okładzin, ścianek działowych, mebli wbudowywanych, w budownictwie prefabrykowanym, dla celów dekoracyjnych oraz w stolarce meblowej i budowie taboru przewozowego potwierdza w całej rozciągłości konieczność jak najszybszego rozszerzenia w kraju zapoczątkowanej już produkcji płyt wiórowych.

Przed przystąpieniem jednak do znacznego rozszerzenia produkcji tych płyt należałoby jeszcze dokonać bliższych studiów nad techniczną i ekonomiczną stroną zagadnienia, z uwzględnieniem zbadania go w kraju i za granicą, ponieważ będzie to w kraju nowa produkcja, o której brak jeszcze w literaturze wyczerpujących danych. Wytwarzanie bowiem płyt wiórowych jest u nas jeszcze w stadium badań i prób, a za granicą weszło zaledwie lub dopiero przechodzi ze stadium badań i prób do przemysłowego zastosowania.

Charakteryzując płyty wiórowe należy stwierdzić, że pozwalają one nie tylko szerzej niż płyty pilśniowe wykorzystać bazę surowca odpadkowego, gdyż do ich produkcji można również używać trocin, lecz także wymagają one mniejszych urządzeń produkcyjnych oraz mniejszego zużycia ciepła i mocy, niż płyty pilśniowe.

Nie należy jednak zapominać, że płyty wiórowe wymagają przeważnie znacznie większego zużycia kleju, niż płyty pilśniowe, przy czym kleje do płyt wiórowych są to prawie zawsze stosunkowo kosztowne żywice sztuczne. Zakres zastosowania płyt wiórowych, pomimo znacznej ich użyteczności, jest jednak nieco węższy, niż płyt pilśniowych, produkowanych w różnych rodzajach: od porowatych do bardzo twardych, gdyż nie osiągały one szczytowych właściwości technicznych płyt pilśniowych.

Założone w planie 5-letnim potrzeby w zakresie płyt wiórowych dotyczą głównie przemysłu meblarskiego, budowy taboru przewozowego, stoczni itp., tj. przemysłów używających sklejk i płyt stolarskich. Powstaje stąd konieczność nie tylko zabezpieczenia w drodze uruchomienia, a następnie rozszerzenia produkcji płyt wiórowych, lecz także bilansowania tych płyt łącznie ze sklejką i płytami stolarskimi.

Nowe materiały z odpadów drzewnych

Dotychczasowe prace nad uzyskaniem nowych materiałów na bazie odpadów drzewnych idą nie tylko w kierunku uzyskania płyt z odpadów wiórowych, lecz także wykorzystania trocin m. in. na produkcję płyt wiórowo-trocinowych i trocinowych.

Wśród licznych typów materiałów wiórowych należy wskazać na trzy nowe rodzaje materiałów, opracowanych przez Instytut Technologii Drewna

i stanowiących nieznane w literaturze rozwiązania. Są to płyty konstrukcyjno-isolacyjne „Arenit” płyty „Trotex” i płyty stolarskie, wypełnione niesklejonymi między sobą odpadami fornirowymi.

Płyty „Arenit” charakteryzują się tym, że mają nieduży ciężar i dostateczną wytrzymałość. Nowy ten materiał posiada, obok silnie sprasowanych i mocnych ścianek z wiórów, puste przestrzenie, wskutek czego odznacza się niskim ciężarem objętościowym (0,3—0,4). W celu utworzenia tych pustych przestrzeni stosuje się warstwy gorącego piasku, który ogrzewa masę wiórowo-klejową i pochłania z niej wilgoć. Wskutek tego czas prasowania płyt np. przy grubości 30 mm zmniejsza się 6-krotnie. W ten sposób można również prasować płyty o grubości 100 mm. Płyty „Arenit” wykazują przy ciężarze objętościowym 0,3 do 0,4 wytrzymałość na zginanie około 40 kg/cm². Dzięki tym właściwościom mają one zastosowanie przy produkcji drzwi, stropów i ścian działowych.

Nowym, pełnowartościowym materiałem z odpadów drewna są płyty „Trotex”, które zastępują deficytowe bezsęcne obłogi i stanowią zewnętrzne warstwy sklejek lub płyt. Nawierzchnią wiórową „Trotex” można pokrywać nie tylko sklejką, lecz także inne materiały, jak płyty pilśniowe, tekturę, papier itp. Nawierzchnia wiórowa „Trotex” tworzy mozaikową estetyczną warstwę z wiórów, które pozyskuje się z wałków, pozostających po łuszczeniu fornirow. Gotowe sklejki pokrywa się cienką warstwą masy wiórowo-klejowej i zaprasowuje w prasie hydraulicznej. W fabrykach płyt pilśniowych prasowanie płyt posypanych masą „Trotex” nie różni się od prasowania zwykłych płyt pilśniowych. Z uwagi na to, że właściwości techniczne płyt „Trotex” zbliżone są do właściwości sklejek lub płyt pilśniowych — płyty te mają analogiczne zastosowanie, jak sklejki i płyty pilśniowe o powierzchni ulepszonej i w inny sposób zdobionej.

Istnieje, jak wiadomo, wiele sposobów wyrobu środków płyt stolarskich, zwykle wiązanych klejem. Środki płyt stolarskich można również wytwarzać z nie sklejonych ze sobą, natomiast tylko ułożonych jeden za drugim pasków fornirow, pochodzących ze spalanych dotychczas odpadów. W ten sposób powstaje nowy rodzaju płytek stolarskich o środkach utworzonych z nie sklejonych między sobą odpadów fornirowych dotychczas nie wykorzystanych.

Istnieją ponadto jeszcze inne materiały wykonywane z odpadów drzewnych, które trudno byłoby zaliczyć do materiałów pilśniowych lub wiórowych. Należą tu np. materiały opracowane w kraju, jak „Lignofol z akładowy” i „Liktorit”. Wyrabia się je przez sklejenie odpadów większych wymiarów. Nowe te materiały posiadają w odróżnieniu od płyt pilśniowych i wiórowych, charakteryzujących się cechami izolacyjnymi lub okładzinowymi, funkcje konstrukcyjne. Materiały te należałoby jak najszybciej wprowadzić do produkcji przemysłowej. Punktem wyjścia przy opracowaniu tych tworzyw przez Instytut Technologii Drewna było przemysłowe zuży-

kowanie spalanych dotychczas większych skrawków fornirów oraz większych odpadów tartacznych, zwłaszcza zrąbów.

„Lignofol zakładkowy” nieznacznie tylko ustępuje pod względem wytrzymałości zwykłym zgęszczonym sklejom wielowarstwowym (drewnu warstwowemu), a znacznie przewyższa drewno lite. Dzięki zaprasowaniu w różnych metalowych formach bezładnie narzuconych na siebie skrawków forniru o grubości do 1,5 mm pod znacznym ciśnieniem — uzyskujemy możliwość plastycznego formowania różnych elementów. „Lignofol zakładkowy” stanowić będzie w najbliższej przyszłości wartościowy materiał konstrukcyjny.

Duże znaczenie ze względu na zaoszczędzenie około 20% surowca drzewnego w przypadku produkcji słupów pustych i wykorzystania spalanych dotychczas odpadów drzewnych do wyrobu słupów teletechnicznych i energetycznych może mieć produkcja „Liktoritu”, polegająca na prasowaniu w środowisku ciekłym zrąbów tartacznych, oszwarów, żerdzi sękatych lub innych cienkich sortymentów przy użyciu pras profilowanych.

Niemale również znaczenie w zakresie racjonalnego wykorzystania dużych ilości odpadów fornirowych, powstających w wytwórniach sklejek, będzie miało uruchomienie produkcji obrzeży kół (kierownic) do traktorów oraz kół do wozów na bazie odpadów fornirowych.

Duże zastosowanie w budownictwie lekkim mogą mieć obok płyt pilśniowych oraz wiórowych i wiórowo-trocinowych nowe materiały, produkowane na bazie włókien roślin jednorocznych.

Do tego rodzaju materiałów należałoby w pierwszym rzędzie zaliczyć płyty słomiane typu „S o l o m i t”, wyrabiane ze słomy prostej wiązanej drutem, a zwłaszcza nowoprodukowane w Olsztyńskim pałacu „S t r a m i t”, wyrabiane ze słomy targanej oklejonej papierem. Płyty te dzięki właściwościom termoizolacyjnym, małemu ciężarowi objętościowemu (300 kg/m³) i niskiemu współczynnikowi przewodnictwa cieplnego nadają się do ocieplania, gdyż stanowią izolację cieplochronną ścian, stropów i dachów. Można je również stosować, jako materiał wypełniający w konstrukcjach szkieletowych zarówno ścian wewnętrznych, jak i zewnętrznych. Stosowanie płyt „Stramit”, jako izolacji cieplnej i akustycznej daje duże oszczędności w budownictwie oraz umożliwia zaoszczędzenie deficytowych i trudnych do uzyskania materiałów izolacji termicznej i akustycznej. Dzięki swej lekkości i małemu obciążeniu ścian, dachów i stropów płyty te zaoszczędzają inne materiały konstrukcyjne, a zwłaszcza drewno, beton, cegły itp.

Osiągnięcia zagraniczne

Duże osiągnięcia w zakresie racjonalnego wykorzystania odpadów drzewnych, a m. in. trocin, ma Republika Czechosłowacka. Opracowano tam bowiem i uruchomiono produkcję płyt „Bukasek” na bazie trocin i wiórów bukowych z dodatkiem lepiszcza ksylenolu. Opracowano tam również dokumentację na produkcję płytek posadzkowych z trocin (300 × 300 × 10) o dużej wytrzymałości,

małej nasiąkliwości wodą i niewielkiej tendencji do pęcznienia się.

W Republice Czechosłowackiej również została opracowana i wszechstronnie zbadana metoda produkcji samosmarnych łożysk trocinowych. Łożyska te charakteryzują się możliwością pracy w pyłach w środowisku ciekłym i w kwasie. Nie wymagają one również oliwienia w czasie ich eksploatacji, gdyż do ich produkcji używa się, oprócz trocin, żywicy syntetycznych i soli kuchennej, która po utwardzeniu żywicy w czasie produkcji łożyska zostaje wypłukana i powstałe w ten sposób pory są nasącane olejem.

Znaczne osiągnięcia w zakresie racjonalnego wykorzystania odpadów ma również Niemiecka Republika Demokratyczna i Węgierska Republika Ludowa. W NRD np. produkowane są w HELLERAU płyty ramkowo-trocinowe oraz cienkie płyty wiórowe.

Płyty ramkowo-trocinowe produkowane są na bazie grubych, oczyszczonych trocin przy użyciu kleju syntetycznego „Thermocoll” w płynie i błonie, obłogu bukowego oraz okleiny i listew iglastych. Płyty te mają zastosowanie przy wyrobie takich elementów mebli skrzyniowych, jak drzwi szaf i kredensów oraz blatów do stołów. W HELLERAU produkowane są także cienkie płyty wiórowe na bazie oczyszczonych wiórków przy użyciu syntetycznego kleju „Thermocoll” w płynie oraz odpadów okleiny. Płyty te są używane do produkcji krzeseł formowanych.

W NRD produkowane są ponadto płyty trocinowe klejone „Thermocollem” z jednoczesnym ich obłogowaniem odpadkowymi obłogami. Płyty te mają zastosowanie przy produkcji drzwiczek do szaf, kredensów, frontowych części szuflad itp.

Racjonalne wykorzystanie odpadów drzewnych, a zwłaszcza wiórów ma również miejsce na Węgrzech. Węgierska Republika Ludowa produkuje bowiem obłogowane płyty wiórowe, zastępujące płytę stolarską o panelu z litego bądź listewkowego drewna, stosowaną w przemyśle meblarskim. Wióry są również wykorzystywane do produkcji sedesów.

Dotychczasowe osiągnięcia w kraju i za granicą świadczą nie tylko o tym, że odpady drzewne stanowią cenny surowiec, który może i powinien być racjonalnie wykorzystywany, lecz także o tym, że nowe materiały z odpadów drzewnych w znacznym stopniu łagodzą, szczególnie w naszym kraju, deficyt drewna i posiadają duże znaczenie dla techniki i ekonomiki budownictwa, jak również zaopatrzenia innych przemysłów.

Nasze niedociągnięcia

Pomimo niewątpliwych osiągnięć, jakie mamy dotychczas w dziedzinie wykorzystania bogatej bazy surowcowej, jaką stanowią odpady drzewne, mamy jeszcze na tym odcinku szereg niedociągnięć. Usunięcie ich przyczyni się do złagodzenia deficytu drewna, zwiększenia produkcji i rozszerzenia asortymentu wyrobów, polepszenia jakości wyrobów drzewnych oraz potaniaenia produkcji budownictwa, jak również zaoszczędzenia wielu cennych asortymentów i przeznaczenia ich do produkcji tych wyrobów, które nie mogą być na obecnym etapie zastąpione innymi tworzywami.

Do głównych niedociągnięć w zakresie rozwoju produkcji i wykorzystania nowych materiałów, które są lub mogą być produkowane z leśnych i przemysłowych odpadów drzewnych, należałoby zaliczyć:

- brak możliwości całkowitego ich przerobu wskutek niedostatecznej jeszcze ilości zakładów, które by mogły przerobić całą ilość tych cennych surowców;
- nieopanowanie procesu technologicznego produkcji uszlachetnionych płyt pilśniowych, w związku z czym nie ma możliwości rozszerzenia ich asortymentu;
- nieopanowanie metod produkcji płyt wiórowych na skalę przemysłową, m. in. wskutek braku urządzeń i pełnej dokumentacji procesu technologicznego;
- zbyt przewlekłe prowadzenie prac naukowo-badawczych, zmierzających m. in. do racjonalnego wykorzystania drobnicy leśnej i włókna roślin jednorocznych do produkcji płyt;
- brak do niedawna należytego zrozumienia konieczności rozszerzenia produkcji oraz zastosowania płyt pilśniowych, wiórowych i innych tworzyw w meblarstwie, w budownictwie, w budowie lądowych i wodnych środków lokomocji, jak również w opakowaniach i galanterii;
- zbyt mała popularyzacja zagadnień, związanych z racjonalnym wykorzystaniem odpadów drzewnych na produkcję nowych pełnowartościowych materiałów;
- niewłaściwe jeszcze rozplanowanie, wyposażenie, a zwłaszcza rozmieszczenie zakładów przemysłu drzewnego w stosunku do zaplecza surowcowego i dróg komunikacyjnych.

Konieczność i możliwość racjonalnego wykorzystania odpadów drzewnych

Obecna sytuacja wymaga nie tylko usprawnienia dotychczasowej produkcji płyt pilśniowych i przyspieszenia prac nad rozwiązaniem ich uszlachetniania oraz opanowania metod produkcji płyt wiórowych, lecz także opracowania perspektywicznego planu rozwoju produkcji i lepszego wykorzystania tych wyrobów.

Konieczność znacznego rozwoju produkcji płyt pilśniowych oraz wiórowych znajduje całkowite wytłumaczenie w uzasadnionym odbudową i rozbudową gospodarki narodowej wzrastającym zapotrzebowaniu na materiały budowlane i wyroby drzewne. Niemniej ważnymi przyczynami tej ekspansji są znakomite właściwości tych płyt, w wyniku czego istnieją ekonomiczne przesłanki ciągłego rozszerzania ich produkcji i zakresu ich stosowania.

Podstawowym surowcem, na którym opiera się produkcja wyż. wym. płyt są odpady drzewne, powstające przy mechanicznej obróbce, jak: odpady z fabryk zapalek, beczkarni, wełniarni, parkieciarni, rzyny tartaczne, odrzynki, opoły, wałki połuszcarskie w wytwórniach sklejek, strużka poekstrakcyjna w wytwórniach chemicznych, różnego rodzaju odpady stolarki budowlanej i meblowej, wióry i trociny oraz odpady pozyskane przy wyróbce w lesie drewna użytkowego w po-

staci drewna wierzchołkowego, wałków opałowych, gałęzi, trzasek, jak również drobnicy powstałej z trzebieży oraz drewna różnych asortymentów, najczęściej zaliczanego do opału, a występującego masowo na terenach porażonych przez szkodniki leśne i na większych pożarzyskach leśnych. Znaczne ilości odpadów powstają również w bazach manipulacyjnych Państwowej Centrali Drzewnej i na składowiskach przy kolejkach leśnych. Odpady te, powstały przy manipulacji dłużyć, stanowią jakościowo pierwszorzędny, zdrowy i dotychczas nieracjonalnie zużywany materiał.

Wspomnieć należy, że baza surowcowa nie kończy się na surowcu drzewnym. Pozyskiwane w przemyśle roszarniczym w ilości kilkudziesięciu tysięcy ton rocznie paździerz lniane i konopne, dotychczas nie wykorzystana słoma rzepaku oraz innych roślin jednorocznych mogą być także przetwarzane metodami fizyko-mechanicznymi na pełnowartościowy produkt, jakim jest płyta pilśniowa.

Baza surowcowa do produkcji płyt pilśniowych, wiórowych i innych osiąga rocznie — nawet skromnie szacując — ponad 2 miliony ton odpadów, z których zaledwie kilka procent jest obecnie wykorzystane.

Mając tak bogate rezerwy surowcowe oraz możliwości otrzymania pomocy naukowo-technicznej ze Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej, nasz przemysł posiada uzasadnione perspektywy rozwoju produkcji tych płyt.

Zasadniczym jednak warunkiem pełnego wykorzystania rezerw surowcowych jest opracowanie metod przerobu i racjonalnego wykorzystania poszczególnych rodzajów odpadów na skalę przemysłową. Dlatego też prace, zmierzające do opracowania odpowiednich metod, są niezmiernie pilne, przy czym powinny one być zakrojone na szeroką skalę oraz prowadzone systematycznie.

Wysiłki pracowników naukowych połączone z walką praktyków w terenie o racjonalne i kompleksowe wykorzystanie surowca drzewnego przyczynią się z pewnością do szybszego rozwiązania tego zagadnienia drogą rozbudowy przemysłu płytowego i rozszerzenia stosowania płyt.

Pomyślne rozwiązanie tego problemu przyniesie krajowi olbrzymie korzyści m. in. w postaci setek tysięcy metrów sześciennych zaoszczędzonego surowca drzewnego, polepszenia jakości wyrobów i obniżenia kosztów własnych.

Główne kierunki i zadania w zakresie racjonalnego wykorzystania odpadów drzewnych

W oparciu o dotychczasowe krajowe i zagraniczne osiągnięcia w dziedzinie racjonalnego wykorzystania odpadów drzewnych, m. in. w celu niezbędnego złagodzenia ostrego deficytu drewna — należałoby skoncentrować wysiłki w kierunku realizacji w perspektywie najbliższych lat następujących zadań:

1) znaczna rozbudowa przemysłu płyt pilśniowych i rozszerzenie ich asortymentu, w szczególności płyt uszlachetnionych żywicami fenoloformaldehydowymi, płyt barwionych, dźwiękochłonnych, płyt o powierzchni uszlachetnionej, zastępujących obłogi i okleiny szlachetne oraz urucho-

mienie produkcji płyt pilśniowych na bazie drobnicy leśnej;

2) opanowanie i rozszerzenie przy większych zakładach drzewnych produkcji płyt na bazie wiórów przy zastosowaniu lepiszcza mocznikowego, w szczególności płyt wiórowych o powierzchni uszlachetnionej dla potrzeb meblarstwa, płyt wiórowych ogłogowanych, płyt pustakowych typu „Arenit” dla potrzeb budownictwa oraz płyt profilowanych i innych wyrobów stolarki budowlanej;

3) wykorzystanie w oparciu o osiągnięcia zagraniczne, zwłaszcza Republiki Czechosłowackiej, trocin do produkcji płytek posadzkowych, do produkcji samosmarnych łożysk trocinowych oraz intensyfikacja prac naukowo-badawczych nad chemicznym przerobem trocin w drodze ich hydrolizy;

4) przyspieszenie w oparciu o osiągnięcia Instytutu Technologii Drewna uruchomienia produkcji drewna ulepszanego, m. in. lignofolu i lignostonu, dla potrzeb przemysłu, zwłaszcza włókienniczego, maszynowego oraz górnictwa i innych odbiorców;

5) przyspieszenie prac nad uruchomieniem produkcji wielkowymiarowych elementów drewnianych, klejonych metodą „Imperkol” oraz wykorzystania doświadczeń w tym zakresie dla opracowania nowej metody klejenia wielkowymiarowych elementów drewnianych na bazie przemysłowych i leśnych odpadów drzewnych („Liktorit”).

Wykonanie tych zadań, umożliwiających rozszerzenie bazy surowcowej przez racjonalne wykorzystanie leśnych i przemysłowych odpadów drzewnych, wymaga zabezpieczenia ich wykonania.

W tym celu niezbędne będzie sprowadzenie z zagranicy bądź też opracowanie przez Biuro Projektów Przemysłu Drzewnego i Leśnictwa oraz instytuty naukowo-badawcze dokumentacji na budowę nowych obiektów lub rozbudowę istniejących.

Mgr ZBIGNIEW TYCZYŃSKI

Gospodarowanie węglem w cegielniach

Sprawa gospodarowania jednym z podstawowych materiałów zaopatrzenia — węglem w cegielniach resortu przemysłu materiałów budowlanych przedstawia się tak niekorzystnie, że trzeba się nią szczególnie zainteresować. Zajmiemy się tylko kilkoma najważniejszymi zagadnieniami z tego zakresu, a mianowicie:

- gospodarką magazynową,
- normowaniem zużycia,
- urzędzeniami i stratami cieplnymi,
- współzawodnictwem w oszczędności zużycia paliwa.

Podane przez nas fakty są typowymi w cegielniach resortu przemysłu materiałów budowlanych. Natomiast jako przykład wybrano szczególnie „wy różniające się” cegielnie.

Gospodarka magazynowa i kontrola zużycia paliw

W zakładach przeważają składowiska bezbocznikowe, dlatego też wyładunek odbywa się na sta-

W związku z tym wymagane będzie zabezpieczenie nakładów inwestycyjnych na ten cel oraz zagwarantowanie importu lub budowy w kraju maszyn i urządzeń.

Realizacja tego programu jest w zasadniczym stopniu uzależniona od odpowiedniego zorganizowania dostaw surowcowych. Należałoby w szczególności opracować warunki techniczne przygotowania, transportu i odbioru leśnych i przemysłowych odpadów drzewnych oraz zorganizować, w oparciu o lokalizację zakładów przerabiających te odpady, odpowiednią sieć placówek.

Pomyślne rozwiązanie tak poważnych zadań wymaga intensyfikacji pracy naukowo-badawczych, które powinny zmierzać w kierunku:

- opracowania nowych rozwiązań w zakresie procesów produkcyjnych lub adaptacji zagranicznych dokumentacji technologicznych;
- rozwiązania zagadnienia wykorzystania trocin drogą chemicznego i fizyko-mechanicznego ich przerobu;
- zakończenia opracowania metody „Imperkol”, a następnie „Liktorit”;
- podjęcia prac nad opracowaniem nowych uszlachetnionych tworzyw na bazie drewna i jego odpadów.

O wykonaniu powyższych zadań będą w głównej mierze decydowały kadry, zwłaszcza inżynierjno-techniczne.

Wynika stąd konieczność niezwłocznego podjęcia akcji szkolenia kadr drogą organizowania specjalnych kursów zawodowych, rozszerzenia wymiany doświadczeń w ramach współpracy naukowo-technicznej z zagranicą, wprowadzenia na wyższych uczelniach i w średnich szkołach technicznych szerszego programu nauczania, w tym zakresie oraz popularyzacji zagadnień kompleksowego wykorzystania drewna przez wznowienie dotychczasowej i opracowania nowej, poszerzonej literatury fachowej.

cjach kolejowych bądź bezpośrednio na wozy, którymi paliwo przewozi się do miejsc zużycia w zakładach bądź też na rampy kolejowe, z których stopniowo pobiera się je do cegielni.

Przewożenie węgla ze stacji lub bocznik do cegielni, przy braku właściwego nadzoru, odbywa się niedbale i powoduje duże straty. Tak np. w Cegielni „Gnaszyn” (Częstochowskie Zakłady Ceramiki Czerwonej) cała przestrzeń drogi między boczniką a składowiskiem pokryta jest grubą warstwą węgla, spadającego z pojazdów ze względu na ich nie szczelność i na nierówność terenu.

W czasie wyładunku na bocznicach kolejowych, w czasie przewożenia oraz wyładowywania na składowiskach paliwo ulega rozsypywaniu, a następnie wgniataaniu w podłoże.

Szczegółnej uwagi wymaga sprawa magazynowania paliwa, którego dotychczasowy sposób określić należy, jako wprost skandaliczny.

Większość cegielni cechuje zupełny brak znajomości podstawowych zasad gospodarki magazyno-

wej. Przykładem tego stanu mogą być m. in. Grójeckie Zakłady Ceramiki Budowlanej, w których węgiel składowany jest wzdłuż 700 m torów kolejki w rowie i na nasypie porośniętym chwastami i trawą, w beładnych kupach, ulegając rozjeżdżaniu przez wagoniki kolejki oraz przez pojazdy konne i mechaniczne.

Składowiska węgla nie są grodzone, ani strzeżone. Obsługa kotłów pobiera więc paliwo bez żadnej kontroli. Beładne składowanie uniemożliwia dokładne określenie ilości paliwa. Przeprowadzane przez zakłady 2 razy rocznie spisy z natury nie wykazują stanu faktycznego zapasów, lecz stan kartotekowy, gdyż sporządzane są „na oko”.

Samowolne pobieranie paliwa przez obsługę kotłów i pieców prowadzi nawet do nadużyć, gdyż np. w Cegielni „Zieleniec” (Opolskie Zakłady Ceramiki Budowlanej) palacze dla uzyskania większej premii wykazali zużycie 139 ton mułu więcej, niż cegielnia w ogóle posiadała w okresie sprawozdawczym.

Pomimo posiadania przez zakłady stale dużych ilości paliwa, żaden z nich nie przywiązuje absolutnie wagi do kontroli temperatury utrzymywanych zwałów, jako podstawowego czynnika ochrony paliwa przed samozapaleniem.

Pobielanie zwałów mlekiem wapiennym jest zjawiskiem jedynie wyjątkowym.

Długoie przetrzymywanie paliwa na składowisku, ze względu na beładny rozładunek i w konsekwencji utrudniony dostęp, powoduje lasowanie się węgla i zarastanie trawą, jak miało to miejsce w Cegielni Suchack-Nadbrzeże (Elbląskie Zakłady Ceramiki Budowlanej), w Cegielni „Zieleniec” (Opolskie Zakłady Ceramiki Budowlanej) i w Legnickich Zakładach Ceramiki Budowlanej.

Powodem dużego marnotrawstwa węgla jest również jego składowanie na zupełnie nie utwardzonym, a często nawet podmokłym i błotnistym podłożu. Utwardzone powierzchnie magazynowe należą do nielicznych. Straty z tego tytułu, jak określono np. w Cegielni „Zesławice”, podległej Central. Zarządowi Przem. Ceramiki Budowl.-Południe w Stalinogrodzie, jedynie na jednym składowisku wyniosły ca 50 ton węgla wgniecionego w podłoże. Wgnieciony przez pojazdy węgiel na składowisku Cegielni „Zielonka” (Krakowskie Zakłady Ceramiki Budowlanej) utworzył zbitą grubą skorupę, stanowiącą utwardzenie placu.

Pobieranie paliwa ze składowisk do zużycia prawie we wszystkich zakładach nie podlega żadnej kontroli ze strony magazynierów. Ustalanie ilości zużycia następuje na podstawie podanych przez obsługę ilości pobranych tacek, wózków, skrzyń, wozów lub nawet w ogóle według szacunku wzrokowego, jak miało to miejsce w Legnickich i Elbląskich Zakładach Ceramiki Budowlanej. Ustalanie w ten sposób ilości zużycia jest bardzo niedokładne ze względu na to, że następuje w oparciu wyłącznie o zapiski obsługi urządzeń grzejnych i raz tylko ustalonej wagi dla pojemników, którymi to zużycie się mierzy (taczki, skrzynie, wózki).

Dowodem tego, jak mało realne są ustalane w ten sposób wielkości zużycia, jest fakt określania jednakową wagą pojemności taczki mąki, mułu i groszku w Grójeckich Zakładach Ceramiki Budowlanej oraz zupełna niezgodność w rozchodach

Elbląskich Zakładów Ceramiki Budowlanej, wynikających z książki węglowej, raportów węglowych i kartoteki magazynowej.

Faktycznego zużycia paliw w oparciu o stany zapisów remanentowych w poszczególnych okresach czasu, ze względu na chaotyczny sposób magazynowania, ustalić również nie można. W ten sposób zużycie paliwa w Zakładach Ceramiki Budowlanej przebiega w sposób zupełnie dowolny, nie podlegając żadnej dyscyplinie, a wykazywane w sprawozdawczości zużycie nie jest zużyciem faktycznym i tym samym nie stanowi oceny pracy tych zakładów na odcinku ekonomicznego wykorzystania paliw.

Taki obraz gospodarki węglem w cegielniach może nasuwać przypuszczenie, że istnieją w tym przemyśle jakieś obiektywne przeszkody na drodze do usunięcia stwierdzonych nieprawidłowości. Otóż wcale nie. Jako wzorowy przykład prawidłowo gospodarującej cegielni niechaj posłuży Cegielnia „Krasiejów” (Opolskie Zakłady Ceramiki Budowlanej).

W cegielni tej, chociaż teren składowiskowy nie jest utwardzony, zastosowanie oddzielnego składowania poszczególnych sortymentów, właściwego ich sprzymowania, pobielania mlekiem wapiennym oraz wydawania na wagę stworzyło warunki zabezpieczające to paliwo przed stratami magazynowymi.

Normowanie zużycia

Paliwo na cele przemysłowe w zakładach ceramiki budowlanej zużywa się:

- a) do wypalania wyrobów ceramicznych w piecach kręgowych,
- b) do wytwarzania pary w kotłowniach,
- c) do utrzymywania temperatury suszarni przez spalanie w koksowniach lub w innych urządzeniach pomocniczych.

Ze względu na to, że gotowym produktem zakładów ceramiki budowlanej są wyroby ceramiczne, zużycie jednostkowe paliw obliczane jest w stosunku do 1000 wyprodukowanych tzw. jednostek ceramicznych. W ten sam sposób ustalone też zostały dla poszczególnych zakładów normy zużycia węgla i koksu. Normy te zatwierdzone dla poszczególnych zakładów przez właściwy centralny zarząd określają, jakie ilości jakich sortymentów węgla winny być zużywane na wyprodukowanie 1000 jednostek ceramicznych. Normy te jednak nie określają wielkości zużycia paliw w poszczególnych miejscach ich zużywania, a określają jedynie ogólne zużycie we wszystkich urządzeniach.

W ten sposób określone dla zakładów normy zużycia stanowią jedynie orientacyjny wskaźnik zużycia, do obliczenia zużycia planowanego i porównania z ustalonym zużyciem za okres ubiegły, a ich wykonawstwo nie może być operatywnie kontrolowane ze względu na zużywanie paliwa w różnych urządzeniach.

Brak określenia wielkości zużycia w poszczególnych miejscach zużycia paliw powoduje brak zainteresowania się obsługą poszczególnych urządzeń obniżeniem wielkości zużycia, tym bardziej że paliwo pobierane jest dowolnie, jak to zresztą wyżej już omówiono. I tak np. charakterystycznym

objawem dla większości zakładów jest zużywanie paliw nie w układzie sortymentowym, określonym zatwierdzoną normą zużycia, lecz w układzie najbardziej w danym okresie wygodnym dla spalania. Tym też tłumaczy się fakt zużywania w kotle Cegielni „Zielonka” (Krakowskie Zakłady Ceramiki Budowlanej) samego mialu bez domieszki mułu, opalanie kotła w Cegielni „Grębocin” (Toruńskie Zakłady Ceramiki Budowlanej) węglem sortowanym, przy możliwości opalania tego kotła miałem i mułem, niestosowanie w ogóle mułu do wypału cegły w tej cegielni, pomimo jego dostaw, niestosowanie w ogóle mułu do wypału w okresie dostatecznych dostaw mialu itp.

Mocno wymownym faktem, świadczącym o niewłaściwej tendencji zakładów, wynikającej z dowolnego traktowania zużycia poszczególnych sortymentów jest dokonanie zmniejszenia przez Fordońskie Zakłady Ceramiki Budowlanej zużycia mułu w r. 1954 do 17,5 kg (z 30,3 kg w r. 1953) w celu obniżenia ogólnego wskaźnika zużycia węgla na 1000 jednostek ceramicznych.

Rozróżnić należy dwa rodzaje stosowanych przez Zakłady norm zużycia paliw, a mianowicie:

a) normę określającą ogólną ilość węgla rzeczywistego do zużycia na 1000 jednostek ceramicz. bez wskazania sortymentów;

b) normę określającą zużycie węgla na 1000 jednostek ceramicz. z wyszczególnieniem poszczególnych sortymentów.

W ten sposób pierwszy rodzaj normy powoduje w zakładach dążność do zużycia jak najlepszych sortymentów paliw dla obniżenia wskaźnika zużycia, a drugi rodzaj powoduje do pewnego stopnia ograniczenie możliwości dalszego rozszerzania zużycia gorszych gatunków paliw.

Przykładem tego rodzaju tendencji, wynikających z takiego traktowania określonych norm zużycia są właśnie Fordońskie Zakłady Ceramiki Budowlanej, które planowany na r. 1954 wskaźnik zużycia mialu i mułu zmniejszyły w porównaniu z faktycznym wykonaniem roku 1953, ze względu na ustaloną dla nich w oparciu o normy limit zużycia na r. 1954 w poszczególnych sortymentach, nie przewidując większych dostaw mułu.

Z analizy wskazywanego zużycia paliw w poszczególnych miesiącach przez poszczególne zakłady wynika, że tak prowadzone rozliczenia zużycia, jak również stwierdzone normy zużycia budzą poważne zastrzeżenia.

I tak np. Cegielnia „Zielonka” przy planowanym zużyciu 400 kg węgla (mialu) na 1000 jednostek ceramicz. wykazuje zużycie w m-cu lipcu 298 kg, w sierpniu — 345 kg, a w lutym — 600 kg. Cegielnia „Włocławek” przy planowanym na r. 1954 wskaźniku zużycia w ilości 49,3 kg mułu i 128,8 kg mialu uzyskała faktycznie wskaźnik 29,1 kg mułu i 72,8 kg mialu.

Widzimy więc, że ustalane dla poszczególnych zakładów normy zużycia węgla oparte zostały na wykazywanym przez nie zużyciu węgla w latach ubiegłych, a ze względu na nierealność rozliczeń zużycia, wynikającą z braku kontroli zużycia, zatwierdzone normy zużycia nie są realne, jako oparte na nierealnych danych statystycznych.

Dalsza analiza zużycia paliw w poszczególnych zakładach wykazuje, że w wielu z nich znajdują

się poważne możliwości wyeliminowania zużycia węgla sortowanego, bądź też mialu i zastąpienia paliwem odpadowym, jak mułem, leszem dymniczym lub węglem brunatnym. Zagadnienie bowiem zużywania tych paliw szczególnie w piecach Hoffmana nie nosi dotychczas w zakładach przemysłu materiałów budowlanych cech zagadnienia pierwszorzędnej wagi. Wynika to nie tylko z małej inicjatywy w tym kierunku samych zakładów, lecz również ze strony centralnych zarządów, które w zatwierdzonych normach zużycia nie przewidują stosowania innych paliw zastępczych poza mułem, a i tego ostatniego w ilościach minimalnych (w granicach 10—20%).

Stosowanie mułu w zakładach w większych ilościach od przewidzianych normami ma miejsce w czasie braków mialu i potwierdza możliwość stosowania mułu w szerszym zakresie. I tak np. Zakłady Ciechanowskie Ceramiki Budowlanej zobowiązane zostały w r. 1954 zużywać do wypału cegły 25% mułu. W okresie dwóch kwartałów paliwa tego nie zużywały, dokonując wypału samym miałem. Natomiast w lipcu roku ubiegł. przystąpiły do wykorzystywania mułu, stosując go w 50% w mieszanze z miałem.

Toruńskie Zakłady Ceramiki Budowlanej dopiero w październiku ubiegł. roku odstąpiły od spalania groszków w kotle, przystosowanym do spalania mialu i mułu, oraz zdecydowały się na stosowanie wypału cegły przy użyciu mułu i to od razu w 50%, przy istniejącej normie zużycia, wskazującej na konieczność zużywania 28% tego paliwa.

Cegielnia „Zieleniec” (Opolskie Zakłady Ceramiki Budowlanej), stosując przez cały okres czasu spalanie w piecu ceramicznym jedynie 8—9% mułu, w m-cu wrześniu i październiku ubiegł. roku, przy brakach dostatecznej ilości mialu, potrafiła spalać nawet 30% tego paliwa.

Cegielnia „Sławice” (Opolskie Zakłady Materiałów Budowlanych) zużyła w ubiegł. roku niepotrzebnie 308 ton groszku w kotle, przystosowanym do spalania mialu z mułem.

Zresztą prawidłowe opracowanie norm zużycia i ekonomiczne zużywanie paliwa wcale nie jest sprawą tak bardzo trudną, skoro znalazła ona już znacznie lepsze rozwiązanie w cegielniach resortu przemysłu drobnego i rzemiosła.

Ustalone tam dla poszczególnych cegielni normy zużycia paliwa rozróżniają zużycie paliwa do wypału w piecu Hoffmana oraz do produkcji surowki (zużycie w kotłowni poruszającej agregaty wyrabiające surowkę oraz dostarczającej pary do suszarni).

Zatwierdzone dla poszczególnych cegielni normy zużycia w obydwu kierunkach są różne i określają ilość paliwa, jaką maksymalnie dopuszcza się na wypał lub produkcję surową 1000 jednostek ceramicznych. Jednostkę ceramiczną stanowi 1 cegła pełna.

Normy obowiązujące poszczególne cegielnie w r. 1954 powstały na bazie norm r. 1953, ulegając niejednokrotnie korekcie w kierunku progresji w trakcie okresu produkcyjnego, jak np. w cegielni Nr 6 „Stopka” w Bydgoszczy.

Normy zużycia paliw na wypał cegły określają w niektórych cegielniach ilość węgla, jaka dopuszczona jest do zużycia przy wypale 1000 szt. ce-

gieł, przy użyciu samego mialu, a w innych cegielniach ilość węgla — przy określonym z góry składzie mieszanki mialu z innymi sortymentami, a przeważnie z mułem węglowym.

Niektóre cegielnie, jak np. cegielnia miejska w Łodzi, wyeliminowały już z zużycia do wypału nawet mial, przechodząc do spalania mieszanki 50% mułu, 25% węgla brunatnego oraz 25% leszu dymnicznego. A tymczasem w resorcie przemysłu materiałów budowlanych dopiero się rozmyśla o doświadczeniach z tego rodzaju paliwem.

Urządzenia i straty ciepłe

Stan urządzeń grzejnych w cegielniach przemysłu materiałów budowlanych pozostawia niejednokrotnie wiele do życzenia.

I tak np. brak podmuchu w kotle Scirawskich Zakładów Ceramiki Budowlanej powoduje konieczność spalania groszków zamiast mialu, ze względu na małą ilość powietrza. Podmuch nie został dotychczas zastosowany, pomimo że ekspertyza stwierdziła już w kwietniu 1953 r. możliwość spalania w tym kotle mialu przy zainstalowaniu podmuchu.

Większość zakładów w urządzeniach kotłowych spala średnie sortymenty węgla, nie wykazując w swoich planach dążności do dostosowania urządzeń kotłowych do spalania mialu i mułu. Stosowane natomiast spalanie mialu w urządzeniach do tego nie przystosowanych, jak to ma np. miejsce w Cegielni „Nadbrzeże” (Elbląskie Zakłady Ceramiki Czerwonej), powoduje duży przesyp do popielnika, tak że w 800-tonowej hałdzie popiołu i żużłu znajduje się, jak zbadano, 58% części palnych.

Duże straty ciepłe powstają również wskutek nieszczelności przewodów pary i samych kotłów. Tak np. w Cegielni „Suchacz II” i „Nadbrzeże” (Elbląskie Zakłady Ceramiki Budowlanej) kilkadziesiąt metrów rur parowych nie jest w ogóle izolowanych; na odcinku 30 m izolacja na rurach jest uszkodzona, źle założone pakunki na kołnierzach łącznikowych przepuszczają parę, a nieszczelne drzwiczki przy kotle niepotrzebnie powodują studzenie kotła.

Podobna sytuacja występuje również w innych zakładach, jak: Grójeckie, Legnickie i Toruńskie Zakłady Ceramiki Budowlanej. Żaden z zakładów nie posiada warunków dla prowadzenia systematycznej kontroli spalania paliw w urządzeniach kotłowych ze względu na brak odnośnego osprzętu kotłowego. Kotły, bez względu na ich wielkość, zaopatrzone są wyłącznie w aparaturę podstawową, konieczną dla kotłów najmniejszych, jak manometry, szkła wodowskazowe i zawory bezpieczeństwa.

Duże straty ciepła występują wskutek niewłaściwej obsługi urządzeń kotłowych i tak np.:

a) stosowanie różnych granulacji paliwa w Cegielni „Suchacz II” (Elbląskie Zakłady Ceramiki Budowlanej) powoduje niecałkowite spalanie węgla;

b) większość palaczy przy żużlowaniu kotłów nie posługuje się w ogóle zasuwą kominową, powodując nadmierne studzenie kotła;

c) paliwo spala się w dowolnych grubościach warstw, przy zupełnym niewykorzystywaniu roli rozet.

Wtórne spalanie węgla żadna z cegielni nie stosuje się, pomimo że — jak stwierdzono — w kilku zakładach popiół zawiera znaczne ilości węgla (Łęborskie Zakłady Ceramiki Budowlanej).

Jak z powyższego wynika, na odcinku usprawnień urządzeń ciepłych i ich obsługi istnieją duże możliwości likwidacji dotychczas istniejących strat ciepłych i wprowadzenia kontroli zużycia paliw. A tymczasem w cegielniach resortu przemysłu drobnego i rzemiosła wszystkie kotły zaopatrzone są w sprzęt kontrolny, jak manometry, szkła wodne oraz zawory bezpieczeństwa, przy czym stan tych urządzeń jest zadowalający. W wielu cegielniach ciepło powypałowe pieców Hoffmana wykorzystuje się do podsuszania cegły lub do podgrzewania wody.

Współzawodnictwo w oszczędności zużycia paliw i działalność SKK

Ogólnie biorąc, współzawodnictwo na odcinku zużycia paliw w zakładach ceramiki budowlanej nie istnieje w żadnej formie.

Powodem tego jest przede wszystkim brak właściwej kontroli zużycia w poszczególnych miejscach zużycia (brak magazynów, przyrządów pomiarowych itp.).

Premiowanie palaczy ma miejsce jedynie za spalanie mułu z tym jednak, że premie za zużywanie paliw odpadowych (mułu i przerostów) nie wszędzie zostały wprowadzone.

Społeczne komisje kontroli są w zakładach powołane, lecz żadnej działalności nie przejawiają. Praca ich ogranicza się do sporządzania kwartalnych sprawozdań, najczęściej zza biurka, gdyż — jak stwierdzono — w Toruńskich Zakładach Ceramiki Budowlanej sprawozdanie zawierało fałszywe dane o dokonanych osiągnięciach na odcinku spalania mułu, uszczelniania przewodów itp.

Uwagi te mogą łatwo posłużyć dla wyliczenia strat paliwa w cegielniach resortu przemysłu materiałów budowlanych. Wydaje się jednak, że jest to zadanie dla trzech centralnych zarządów ceramiki budowlanej, które przecież same są najbardziej zainteresowane tym, co się u nich dzieje. Drugim zaś punktem ich zainteresowania powinno być usunięcie istniejących uchybień, sprawa chyba nie tak znów bardzo trudna.

Zakłady Rybne w Gdyni usprawniają pracę

Zakłady Rybne w Gdyni produkują trzy zasadnicze rodzaje przetworów: konserwy, marynaty i ryby wędzone. Asortyment produkcji zależny jest przede wszystkim od wyniku połowów ryb morskich i słodkowodnych, wobec czego zupełnie ściśle nie da go się zaplanować.

W roku 1954 plan produkcji został wartościowo wykonany z nadwyżką, asortymentowo — przekroczono plan produkcji konserw i marynat, niewykonano planu produkcji ryb wędzonych z powodu braku dorsza. W styczniu 1955 r. plan wartościowy wykonano w 102,5 proc., asortymentowo nie wykonano planu produkcji ryb wędzonych, znowu z powodu braku dorsza.

Zasadniczy surowiec do produkcji, to jest ryby morskie (ok. 85 proc. przerobu licząc wagowo) zakłady otrzymują z Centralnego Zarządu Rybołówstwa Morskiego (CZRM); resztę, to jest ryby słodkowodne i importowane morskie z Wojewódzkiego Przedsiębiorstwa Hurtu Rybnego (WPHR).

Trudności transportowe

Pierwszymi trudnościami, jakie napotyka w swej pracy dział zaopatrzenia, są trudności transportowe. Zakłady nie posiadają własnego taboru samochodowego, lecz korzystają z wozów tak zwanych limitowanych, znajdujących się w gestii WPHR. Dla obsługi wytwórni w Gdyni i 2 oddziałów zamiejscowych we Władysławowie i Chilonii. Zakłady dysponują teoretycznie 5 samochodami, praktycznie zaś WPHR stawia do dyspozycji 2 lub 3. Na odbiór surowca z chłodni, na skutek złej organizacji ekspedycji, samochody czekają często długie godziny, nie mogą więc być w tym czasie właściwie wykorzystane. WPHR nie stawia do dyspozycji zakładów małych samochodów, lecz jedynie duże 3 i 5-tonowe, gdy tymczasem często zachodzi potrzeba szybkiego przewozu kilkuset kilogramów puszek czy warzyw. Do tego rodzaju transportów używanie samochodów o dużej pojemności jest nieekonomiczne. Obecny tabor samochodowy nie rozwiązuje również transportu wewnątrzzakładowego, gdy trzeba przewozić skrzynie z odległych od siebie hal fabrycznych.

Zabudowa zakładu jest ciasna i duże samochody nie mogą być używane. Jedynym rozwiązaniem sytuacji, które pozwoliłoby sprawniej zaopatrywać zakłady, to przydzielenie ciągnika z kilkoma przyczepami. Ciągnik, tańszy w eksploatacji niż samochody, mógłby pracować wewnątrz zakładu, a przyczepy spokojnie czekałyby na załadowanie przed chłodnią. Usprawniłby również pracę mały, półtonowy wóz niekoniecznie stanowiący własność Zakładów, lecz znajdujący się w gestii WPHR i stawiany do dyspozycji.

Oddział we Władysławowie korzysta z 1 samochodu WPHR i zatrudnia 1 prywatnego wozaka, któremu płaci ok. 5 tys. złotych miesięcznie. Utrzymanie półtonowego samochodu nie kosztowałoby wiele więcej, a sprawność transportu na pewno by się uwielokrotniła.

Szproty — najtrudniejszy problem

Zaopatrzenie zakładu w ryby słodkowodne nie nasuwa w zasadzie zastrzeżeń, natomiast współpraca z Przedsiębiorstwem Połowów i usług „Arka” (przedsiębiorstwo podległe CZRM) nie przebiega całkowicie zadowalająco. „Arka” zbyt późno sygnalizuje asortyment surowca, jakim będzie dysponować w dniu następnym, przez co zakłady nie są w możności przerobić otrzymanego surowca. Jednak najtrudniejszym problemem, który dotychczas nie znalazł właściwego rozwiązania, jest wykorzystanie w produkcji maksymalnej ilości złowionych szprotów.

Nasilenie połowów tej ryby występuje ze specjalną siłą w okresie 2 miesięcy zimowych i około 4 miesięcy letnich. Możliwość dostaw przekraczającą znacznie zdolność produkcyjną zakładów i w konsekwencji nie całą stojącą do dyspozycji masą towarową może być przerobiona na konserwy, względnie uwędzona. Szproty wędzone i w oliwie są bardzo poszukiwane i znajdują chętnych nabywców. Wydaje się konieczne uruchomienie odpowiednich środków finansowych i zastosowanie specjalnych bodźców ekonomicznych, aby zachęcić załogę zakładów do zwiększenia produkcji choćby przez pracę w godzinach nadliczbowych i sezonowe podwyższenie limitu zatrudnienia. Z rozmów przeprowadzonych z załogą i kierownictwem wynika, że jest możliwe znaczne podniesienie produkcji zakładów na tym odcinku. Oczywiście, zagadnienie to przekracza ramy reportażu, dotyczącego w zasadzie gospodarki materiałowej w zakładzie. Obecnie niewłaściwy stosunek cen niezmiennych, mający wpływ na wysokość wypłaconych premii, nie tylko nie zachęca do produkcji szprotów, lecz raczej ją hamuje. Pracochłonność przy przerobie szprotów wędzonych jest 3 do 4 razy większa niż na przykład dorsza wędzonego (każda ryba przeznaczona do wędzenia musi być ręcznie nawleczona na drut), cena zaś niezmienna dorsza wynosi 1 zł 20 gr., szprotów 1 zł 30 gr., śledzia 0,90 zł za kg. Trzeba nadmienić, że obraz akumulacji w przedsiębiorstwie zaciera również stosunek cen i na inne ryby. Na przykład za śledzia importowanego zakłady płacą drożej niż za krajowego, a przy produkcji śledź importowany wymaga usunięcia, zgodnie z normami technologicznymi, wszystkich wnętrzości, gdy śledź bałtycki — tylko przewodu pokarmowego. Oczywiście, pracochłonność przy pierwszym jest znacznie wyższa, a ceny zbyt jednakowe.

Innego rodzaju kłopoty mają zakłady z uwędzonymi dorszami. Szczytowe nasilenie produkcji — to miesiące luty, marzec i kwiecień. Gwarancja świeżości ryb wędzonych wynosi 4 dni w miesiącach letnich i 8 dni — w zimowych. O ile na zakup szprotów mają zakłady ogromną ilość reflektantów, to z kolei od nabywania wędzonego dorsza odbiorcy starają się uchylać; reklamują świeżość transportu, aby posługując się różnymi sposobami uniknąć dostaw. Duże zapotrzebowanie istnieje na rynku natomiast na filety z dorsza.

Dalsze surowce używane w produkcji

Zaopatrzenie w olej krajowy, potrzebny do produkcji konserw w puszkach, nie nastręcza specjalnych trudności. Do produkcji konserw z sardynek i łososia zakłady używają oliwy nicejskiej. Na skutek braku tej oliwy produkcja powyższych asortymentów jest w poważnym stopniu zahamowana. W roku 1954 zakłady dorywczo nabywały oliwę nicejską w detalu w sklepach PSS w butelkach 1-litrowych. Pociągało to za sobą znaczne zwiększenie kosztów, gdyż łączyło się ze zbędnym nabywaniem drogiego opakowania, a poza tym powodowało straty na oliwie, która pozostaje na ściankach butelki. Wreszcie sklepy detaliczne odmówiły sprzedaży oliwy Zakładom, motywując swoje stanowisko faktem, że oliwa przeznaczona jest do bezpośredniej konsumpcji. W planie zaopatrzenia na I kwartał 1955 r. przewidziano 1256 kg oliwy nicejskiej, która ma być dostarczona rzekomo z „Delikatesów” znowu jednak w butelkach 1-litrowych. Czy nie należałoby zapewnić dostaw tej oliwy w beczkach względnie innym hurtowym opakowaniu.

Inne towary importowane, potrzebne do produkcji konserw, jak: ziele angielskie, liście bobkowe, gałka muszkatołowa, cynamon, papryka itp. otrzymuje zakład w terminie i zgodnie z zamówieniami.

Dużo kłopotu sprawiają dostawy pulpy pomidorowej. Pulpa pomidorowa potrzebna jest do produkcji wszelkich rodzajów konserw rybnych w sosie pomidorowym. Roczne zapotrzebowanie Zakładów na pulę wynosi około 100 ton. Pulpa nadająca się do produkcji zawierać musi co najmniej 20 proc. suchej masy. Tymczasem Centrala Ogrodnicza produkuje pulę 6%, która absolutnie nie nadaje się do produkcji konserw. Pulpa ta w dodatku na skutek złej produkcji często fermentuje i wysadza pokrywy beczek. Zakłady używają więc w dużej ilości pulpy importowanej. Jest jednak ponad wszelką wątpliwość stwierdzone, iż przy odpowiednim doborze surowca i właściwej produkcji można z krajowych pomidorów zrobić pulę dobrą.

W roku 1954 Zakłady otrzymały od Chemiczno-Farmaceutycznej Spółdzielni Pracy Warszawa-Okęcie transporty pulpy o 30% zawartości suchej masy. Centrala Ogrodnicza winna podjąć inicjatywę zorganizowania dostaw właściwej pulpy dla wszystkich wytwórni konserw rybnych i w ten sposób zaoszczędzić dla naszej gospodarki wiele cennych dewiz.

Opakowania z blachy, szkła i drewna, papier

Puszki blaszane do konserw otrzymują Zakłady z Fabryki Opakowań blaszanych „Artigraph” w Krakowie i z Fabryki Opakowań Blaszanych w Gdańsku. Dostawy z fabryki „Artigraph” w Krakowie przebiegają, poczynając od IV kwartału ubiegłego roku, całkowicie rytmicznie, natomiast fabryka w Gdańsku nie dotrzymuje terminów dostaw i nie zaopatruje Zakładów w zamówiony asortyment puszek. Zdarzały się już z tego powodu przestoje na poszczególnych stanowiskach produkcyjnych.

Słoiki szklane o pojemności 0,34 litra dostarczają: Huta Szkła w Wymiarkach oraz Zakłady Szklarskie w Ożarowie (woj. poznańskie). O ile do dostaw pierwszej z hut nie ma żadnych zastrzeżeń, o tyle druga wykonuje słoje złej jakości (owalne zamiast okrągłych, wady w wymiarach itp.). Oczywiście niewłaściwie wykonane słoje nie mogą być napełniane, gdyż wieczka do słoików, wykonane przez Fabrykę Opakowań Blaszanych w Gdańsku (zupełnie dobre) nie pasują do wadliwie wykonanych słoików. Zwrotnych opakowań szklanych Zakłady w roku 1954 w ogóle nie otrzymały. Słoje z drobnymi usterkami, nie nadające się już do konserw, można by użyć do marynat, które nie podlegają sterylizacji. Uszczelki gumowe do słoików szklanych dostarczają Krakowskie Zakłady Przemysłu Gumowego. Zakłady te z reguły nie dotrzymują żadnych terminów, nie reagują na listowne i telegraficzne monity, tak, że pracownicy działu zaopatrzenia muszą specjalnie jeździć do Krakowa, aby przyspieszać wysyłkę. Taki styl pracy Krakowskich Zakładów Przemysłu Gumowego utrudnia produkcję, powoduje niepotrzebne wydatki na podróże służbowe, absorbuje czas i tak zajętych zaopatrzeniowców Zakładów Rybnych w Gdyni.

Opakowań drewnianych Zakład używa dwójakiego rodzaju: zwrotnych do przewozu konserw, których ma dostateczny zapas i bezzwrotnych do opakowania ryb wędzonych. Rytmiczność dostaw tych ostatnich jest bardzo zła. Często trzeba je zwozić w ostatniej chwili samochodami i z odległych miejscowości (Elbląg, Koszalin), co ogromnie podnosi koszty i jest nakładem gospodarczo całkowicie nieuzasadnionym. Niektórzy dostawcy wykonują skrzynki z bardzo mokrego drewna, niewymiarowe itp. Na przykład Spółdzielnia Stolarzy „Modrzew” w Rumii nadesłała duży transport skrzynek o długości 480 mm i szerokości 310 mm, podczas gdy Zakład zamawiał je w wymiarach 540 mm na 330 mm.

Dostawców nie wybiera Zakład, lecz ich listę ustala Centralny Zarząd Przemysłu Rybnego w porozumieniu z Zarządem Gospodarki Opakowaniami Drzewnymi. Dostawcy skrzynek, a właściwie materiału na skrzynki, które zbija się w zakładach liczą za komplet na 5 kg skrzynek do ryb wędzonych ceny bardzo od siebie odbiegające. I tak:

Krakowski Zarząd Przem. Teren.	— 8.00 zł,
Biskupicki Zarząd Przem. Teren.	— 6.90 zł,
Spółdzielnia Wyr. Drzew.—Olsztyn	— 5.00 zł,
Giżycki Zarząd Przem. Teren.	— 3.57 zł,
Dobromiejski Zarząd Przem. Teren.	— 2.40 zł,

przy czym te właśnie najtańsze komplety do skrzynek po zł 2.40 są najlepsze. Chyba tak znaczna różnica cen nie powinna mieć miejsca.

Ponieważ Zakład zamawia miesięcznie ok. 20 tys. skrzynek, jest wysoce zainteresowany tym, aby jego zamówienia były lokowane u najtańszego dostawcy.

Zakłady mają duże trudności przy realizacji zamówień na papier pakowy i pergamin półtłuszczowy. Mimo posiadania dyspozycji sprzedaży, hurtownia w Gdańsku dostaw w IV kwartale ub. r., ani w styczniu br. nie zrealizowała. Centralny

Zarząd Przemysłu Papierniczego skierował z kolei Zakłady do Młynowa i Jeleniej Góry, aby tam poszukały papieru. Pracownik zaopatrzenia Zakładów podróże te odbył. Czy konieczna była ta podróż z jednego końca Polski na drugi — z Gdyni do Jeleniej Góry?

Do produkcji konserw rybnych niezbędna jest esencja octowa. Dostarcza jej Zawierciańska Wytwórnia Chemiczna. Samej esencji nie można nic zarzucić. Nadsyłana jest w balonach szklanych, opakowanych w kosze. Kosze te wykonane są z tak słabego materiału, że przy podniesieniu balonu często urywają się uszy, a balon spada na ziemię.

Na zakończenie uwag, dotyczących trudności w zaopatrzeniu, należy jeszcze wspomnieć o całkowitym niewykonaniu przez Biuro Zbytu Produktów Nieorganicznych w Gliwicach dostaw wapna chlorowanego. Wapno chlorowane służy do dezynfekcji ramp, na których składa się, do chwili wysyłki, odpady rybne. Potrzebne jest ono w ilości 500 kg kwartalnie. Wszelkie monity były bezskuteczne i w roku 1954 Zakłady nie otrzymały ani kilograma wapna.

Anonimowa produkcja

Pracownicy Zakładów Rybnych w Gdańsku mają ambicję, aby ich wyroby zyskały sobie na rynku opinię najlepszych. Niestety, produkcja Zakładów jest anonimowa, gdyż wspólnie drukowane etykiety dla wszystkich zakładów jako producenta podają Centralny Zarząd Przemysłu Rybnego. Wytwórnia znana jest tylko dla wtajemniczonych, którzy znają numer Zakładów, wytłoczony na pokrywce puszki. Może taki system drukowania etykiet jest wygodny dla pracowników Centralnego Zarządu, którzy w ten sposób mają mniejszy kłopot ze sporządzaniem rozdzielników na wysyłkę etykiet, ale na pewno sprzeczny jest z obowiązującymi wytycznymi, które poleciły, aby zawsze, gdzie to jest możliwe, podawać producenta. Na etykietach więc winien figurować nie Centralny Zarząd a właściwa wytwórnia.

Racjonalizatorstwo na odcinku gospodarki materiałowej

Ilość zgłoszonych pomysłów racjonalizatorskich w Zakładach z roku na rok stale wzrasta. Między zgłoszonymi i przyjętymi do zastosowania pomysłami znajduje się szereg dotyczących gospodarki materiałowej.

Brygadzistka Małgorzata Domdey zgłosiła usprawnienie, polegające na schładzaniu dorszy i śledzi podwędzonych przed krajaniem. Usprawnienie to zmniejsza ilość odpadu i zapobiega kruśnięciu surowca przy krajaniu. Na skutek usprawnienia podniosła się jakość wytworów i wydajność surowca.

Mechanik chłodniczy Michał Krawczyk zgłosił usprawnienie, polegające na użyciu wody chłodzącej kompresory w chłodniach do mycia skrzyń. Dotychczas woda ta była spuszczana do kanału. Wobec deficytu wody w Gdyni, usprawnienie ma duże znaczenie.

Palacz Bolesław Furmański zgłosił dwa usprawnienia. W jednym zastosował zmniejszenie przedpaleniska w kotłowni z długości 1,2 m na 50 cm,

co w konsekwencji dało zmniejszenie ilości zużycia węgla o ok. 30 ton rocznie. W drugim — polepszył ciąg w kotłowni, przez co następuje lepsze spalanie miazgi i mułu węglowego.

Kierownik techniczny Henryk Borejsza zastosował system zamykania słoików typu Wecka bez użycia sprężyny, która przymocowuje pokrywę do słoja. Pomysł polega na tym, że na pergamin chroniący marynatę nalewa się minimalną ilość spirytusu, który się następnie zapala i nakłada pokrywę. Wytworzona w słoju próżnia doskonale przysysa pokrywę do gumowego krążka.

Wprowadzono również w roku 1954 kilka usprawnień racjonalizatorskich nie zgłoszonych do premiowania. Np. nie nabywa się rękawic, których Zakłady zużywają 300 par rocznie, lecz szyje się je we własnym zakresie ze starej odzieży, przeznaczonej na odpadki. Do wyściełania eksportowych skrzyń konserwowych używa się papieru „Manilla”. Ponieważ z papieru pozostają odpady w formie pasów ok. 30 cm szerokości, które dotychczas były przekazywane do składnicy odpadków użytkowych, obecnie używa się je do wyściełania skrzyń dorszowych w działach produkcyjnych w wewnętrznym obrocie.

Zapasy ponadnormatywne

Ogólna wartość zapasów nie przekracza w Zakładach sumy ogólnej przeznaczonej na normatyw materiałowy, natomiast przewyższają normatyw zapasy materiałów pomocniczych i przedmiotów nietrwałych. W pozostałych grupach zapasy są niższe od normatywu.

W grupie materiałów pomocniczych na wartościowe przekroczenie normatywu wpływa zapas materiałów poniemieckich, zgłoszonych do upłynięcia. W przedmiotach nietrwałych Zakłady posiadają nadmierny zapas opakowań wysyłkowych, a mianowicie fasek drewnianych 10-kilowych do marynat: zamiast potrzebnych 10 tys. sztuk — 30 tys. sztuk. Dział zaopatrzenia podjął zobowiązanie, iż w roku 1955 nie będzie zakupywał nowych fasek i w ten sposób upłynni nadmierny rezerwant. Druga pozycja — to skrzynie wysyłkowe o wadze 33 kg. Skrzyń tych ma Zakład za dużo o ok. 30 tys. sztuk. Ten zapas ponadnormatywny powstał na skutek zwrotu przez odbiorców do Zakładów w Gdyni skrzyń dostarczanych z konserwami przez inne wytwórnie. Oczywiście, fakt ten nie tłumaczy zaniedbania pracowników działu zaopatrzenia, którzy winni byli zapas ponadnormatywny w odpowiednim czasie rozładować.

Normy wydajności surowca

Wydajność surowca wynosiła w latach 1951, 1952 i 1953 przeciętnie od 102 proc. do 104 proc. w stosunku do norm ustalonych przez resort i nie wykazywała na przestrzeni kilku lat tendencji zwykłych.

Uchwały II Zjazdu Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej i późniejsza Krajowa Narada przemysłu rybnego, która odbyła się w czerwcu ub. r. właśnie w Zakładach w Gdyni, zmobilizowały załogę do walki o obniżkę kosztów własnych. Na naradzie okazało się, że Zakłady, jeśli chodzi o koszty produkcji, są na szarym końcu w stosunku do

innych zakładów przemysłu rybnego. W tym czasie przekroczenie kosztów wynosiło za 5 miesięcy 1954 r. ok. pół miliona złotych.

Po Krajowej Naradzie załoga Zakładów przy udziale Podstawowej Organizacji Partyjnej, Rady Zakładowej i Kierownictwa Zakładów przeanalizowała dotychczasowe błędy i niedociągnięcia w pracy i ustaliła drogi, które winny doprowadzić do wydajniejszej gospodarki surowcem. Wprowadzono więc w czerwcu ub. r. zakładowe normy zużycia i doprowadzono je do każdej grupy stanowisk roboczych. Zastosowano nową organizację cykliów produkcyjnych, skutkiem czego czas trwania tych cykliów uległ znacznemu skróceniu (np. produkcji konserw pomidorowych z 48 godzin na 22, olejowych i szprotów z 24 godzin na 16).

Zaprowadzono ścisłą kontrolę sposobu obróbki wstępnej surowca, oszczędne patroszenie ryb, właściwsze obcinanie głów i ogonów, aby nie wyrzucać do odpadów ani kawałka surowca nadającego się do obróbki.

Zastosowano nowe — oszczędne — metody wędzenia, oparte na doświadczeniach radzieckich, co pozwoliło na osiągnięcie wyższej wydajności surowca w fazie wędzenia i lepszej jakości gotowego produktu.

Wprowadzono większą mechanizację pracy i lepszą organizację produkcji. Rozszerzono zakres robót zakordowanych z 41 proc. do 57 proc. Stawki akordowe skonstruowano w ten sposób, że uwzględniają większe wynagrodzenie za uzyskanie lepszej jakości wyrobów.

W drugiej połowie 1954 r. wprowadzono mechaniczną dozownicę nalewy olejowej do puszek (dotąd puszki napełniano ręcznie), co zmniejszyło rozprysk i zapewniło dokładną wagę oleju w opakowaniach. Dało to 1 proc. oszczędności oleju.

Wprowadzono wagowe porcjowanie ryb do puszek, co nie tylko usprawniło pracę, ale również zapobiegało przeładowywaniu puszek.

Powyższe usprawnienia produkcji, w oparciu o świadomy wysiłek załogi, pociągnęły za sobą znaczny wzrost wydajności surowca, który w roku 1954 kształtował się w poszczególnych miesiącach, w stosunku do norm resortowych jak następuje:

styczeń	105,6 proc.
luty	104,8 „
marzec	103,4 „
kwiecień	106,4 „
maj	104,4 „
czerwiec	103,2 „
lipiec	105,2 „
sierpień	106,6 „
wrzesień	107,9 „
październik	109,2 „
listopad	109,9 „
grudzień	108,4 „
styczeń 1955 r.	109 proc.

Dzięki nowym metodom pracy nastąpiło zwiększenie oszczędności surowca, wyrażające się np. w dziale konserw stosunkiem miesięcznym z 3 do 15 ton.

Poprawiono również jakość wyrobów. W pierwszym półroczu 1954 r. w konserwach ilość produktu I-go gatunku wahała się od 21 proc. do 52 proc. W drugim półroczu — od 40 proc. do 72 proc. W produktach wędzonych w I kwartale 1954 r. ilość produktu I gatunku wahała się od 57 proc. do 75 proc., a w IV kwartale od 62 proc. do 85 proc. W produktach wędzonych porównano okresy zbliżone pod względem warunków produkcji.

W ten sposób Zakłady Rybne w Gdyni wysunęły się w końcu roku 1954 z końcowego na czołowe miejsce na odcinku walki o wydajność surowca.

Dalsze zamierzenia

Na pierwszą połowę 1955 roku Zakłady planują uruchomienie nowej wędzarni tunelowej, która da oszczędności na paliwie, robociźnie i wydajności surowca oraz podniesie jakość produkcji. Również wprowadzenie mechanizacji produkcji konserw pomidorowych w puszkach skróci cykl produkcyjny i zapewni oszczędność surowca oraz materiałów pomocniczych przez właściwe ich dozowanie.

W dziale konserw pomidorowych w szkłe zainstalowany będzie aparat do przerobu odpadów na mączkę rybną. Przeróbka na miejscu pozwoli uzyskać większą wydajność i lepszą jakość tej mączki.

Od 1 stycznia 1955 r. wprowadzono nowe wzory planów wewnątrzzakładowych, doprowadzanych do każdego oddziału produkcyjnego. Plan zawiera nazwę asortymentu, planowaną ilość produkcji w tonach, wartość produkcji w cenach niemiennych, ilość produkcji eksportowej, plan gatunkowy (jakości) oraz dane dotyczące zużycia surowców, materiałów i robocizny na każdy asortyment i jednostkę wagi asortymentu. Plan zawiera również ilość roboczogodzin robocizny bezpośredniej i pośredniej, czasu efektywnie nieprzepracowanego, limit nadgodzin i plan funduszu płac.

Cała załoga zawiadamiana jest stale o wynikach walki o koszty własne. Załoga wprowadza w r. 1955 współzawodnictwo międzydziałowe na odcinku obniżki kosztów materiałowych przy uwzględnieniu zadań produkcyjnych pod względem wykonania ilości, asortymentu i jakości produkcji. Przewodzące zespoły będą premiowane z funduszu współzawodnictwa i funduszu dyrektorskiego.

W walce o stałą obniżkę kosztów własnych i jak najlepsze wyzyskanie surowca i materiałów załoga Zakładów Rybnych w Gdańsku wkroczyła od połowy 1954 roku na nowe tory. Sądząc z dotychczasowych wyników, z walki tej wyjdzie zwycięsko.

Sekcja Gospodarki Materiałowej w ciągu szeregu zebrań rozpracowywała niektóre podstawowe pojęcia z zakresu normowania zapasów.

Przyjmując za podstawę dyskusji referat mgr H. Witkowskiego, którego tezy zostały ogłoszone w „Gospodarce Materiałowej” Nr 11/1954 omówiono zagadnienie kompleksowości zapasów, znajdujących się w obrocie w jego trzech głównych ogniwach:

1. w sferze produkcji (przedsiębiorstwa wytwarzające),
2. w jednostkach zbytu (przedsiębiorstwa obrotu),
3. zapasy surowców i gotowych wyrobów na cele zaopatrzenia u odbiorców (przedsiębiorstwa zużywające).

Podkreślone tu zostało zagadnienie kompleksowego ujmowania zapasów, to znaczy równoczesnego rozpatrywania zapasów tego samego materiału, zgromadzonych w danym okresie w przedsiębiorstwach produkujących, w magazynach zbytu, w aparacie handlowym na szczeblu hurtu i detalu, wreszcie w magazynach materiałów zaopatrzeniowych przedsiębiorstw zużywających. Istnieje konieczność kompleksowego ujmowania zapasów we wszystkich ogniwach składowania w przekroju poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej oraz w przekroju całości gospodarki narodowej i powiązań w systemie bilansów materiałowych.

Wobec stwierdzenia w czasie dyskusji w zespole, że zagadnienie normowania zapasów nie posiada właściwie żadnej podbudowy teoretycznej w postaci ustalonych pojęć i definicji, dotyczących poszczególnych problemów, a istniejące definicje są bądź niewłaściwe, bądź przestarzałe — uznano, że w pierwszym etapie prac winno nastąpić uzgodnienie i ustalenie pojęć podstawowych oraz ustalono, że przedmiotem dalszych dyskusji będą następujące tematy:

1. Co jest celem zapasów,
2. Jakie jest zadanie normowania zapasów,
3. Jaki jest zakres normowania,
4. Ustalenie pojęcia normy zapasu.

W wyniku dalszych dyskusji ustalono następujące definicje:

- Ad 1) Zapas stanowi zabezpieczenie normalnego przebiegu wykonania zadań planowych.
- Ad 2) Zadanie normowania zapasów polega na określeniu słusznych ekonomicznie wielkości zapasów, uwzględniających warunki zużycia, obrotu (dostaw) i zaangażowania środków obrotowych.
- Ad 3) Zakresem normowania winny być objęte wszystkie ogniwa zapasów, tj. zapasy u producenta w aparacie zbytu (w obrocie) i w jednostkach zużywających (u odbiorcy).

Na bazie ustalonych trzech poprzednich definicji wysunięte zostały dwie propozycje pojęcia normy zapasu:

- a) „Norma zapasów jest to dopuszczalny stan ilościowo-wartościowy środków obrotowych,

jaki powinien się znajdować w okresie planowym w jednostkach gospodarczych”.

W związku z powyższym sformułowaniem ustalono, że przez środki obrotowe należy rozumieć środki rzeczowe i finansowe, zaangażowane w wykonaniu zadań planowych.

- b) „Norma zapasu jest to z góry ustalona słuszna ilość lub wartość przedmiotów, która ma na celu w określonym czasie przeprowadzenie prawidłowego obrotu gospodarczego”.

Jak widać, każda z zacytowanych propozycji wychodzi z innego założenia — pierwsza traktuje normę jako pewien górny dozwolony limit, ponad który nie wolno gromadzić zapasu danego materiału. W takim ujęciu cel, któremu norma ma służyć, polega na niedopuszczeniu do nadmiernych zapasów, powodujących z jednej strony zbyt wysokie zaangażowanie środków obrotowych — z drugiej strony zwolnienie ich rotacji. Drugi projekt definicji jest bardzo ogólny i wychodzi z założenia, że norma powinna być oparta o słuszne przesłanki ekonomiczne, z zastrzeżeniem współzależności ilości i wartości zapasów i wykluczeniem przewagi jednego z tych czynników, a odwrotnie — z podkreśleniem ich wzajemnego, organicznego związku.

W toku jednak dalszych dyskusji obydwie te sformułowania uznano za niezadowalające i ustalono następujące brzmienie definicji normy zapasu:

„Norma zapasów określa (ustala) prawidłowy stan środków obrotowych produkcji (spożycia), zaangażowanych w okresie planowym w produkcji lub obrocie”.

Postanowiono również że dalsza dyskusja nad pojęciami o normowaniu określa bardziej szczegółowo podstawowe rodzaje norm zapasów i związane z nimi metody określania ich wysokości.

W dalszym ciągu dyskusji omówiono tezy na temat celowości zapasów produkcyjnych oraz ogólnego pojęcia normy zapasu i struktury normy. Przyjmując i tutaj za podstawę wspomniane wyżej tezy mgra Witkowskiego, oraz przyjęte na jednym z poprzednich zebrań sformułowanie, że „zapasy warunkują normalny bieg realizacji zadań planowych”, uznano, że powyższe pojęcia nie wystarczają do zapewnienia prawidłowości określania słusznych ekonomicznie wielkości stanów zapasów materiałów i zaangażowanych w nich pieniędzy środków obrotowych.

Zwrócono uwagę, że:

- a) dość często jeszcze zakłady, mimo ustabilizowanej produkcji, pracują nierytmicznie z powodu braku zapasów materiałów,
- b) duża część pracowników, zarówno w przedsiębiorstwach jak i na wyższych szczeblach, jest stale zajęta interwencjami dla uzyskania zapasów materiałów i
- c) równocześnie w tychże przedsiębiorstwach istnieją duże remanenty innych materiałów.

Na powyższe nieprawidłowości składa się szereg przyczyn o charakterze obiektywnym i niezależnym od przedsiębiorstwa, z drugiej zaś strony — przyczyny o charakterze subiektywnym, wśród których główną rolę gra niewłaściwy styl pracy samego zakładu.

Przyczynami obiektywnymi są przede wszystkim:

1. objęcie bilansami materiałowymi jedynie elementu zużycia materiałowego przy całkowitym wyeliminowaniu z nich elementu zapasów;
2. niestosowanie przez aparat zbytu prawidłowej cykliczności dostaw;
3. powstawanie wskutek łatwości dostarczania przez jednostki zbytu niektórych materiałów — ich zapasów nadmiernych w przedsiębiorstwach.

Przyczyny subiektywne to przede wszystkim:

1. brak obserwacji stanów zapasów rezerwowych i maksymalnych poszczególnych materiałów w przedsiębiorstwach;
2. złe planowanie warsztatowe (oddziałowe);
3. brak kontroli nad pobieraniem materiałów przez oddziały zużywające;
4. brak bieżącej aktualizacji norm zużycia.

Nie przewidując szybkiego usunięcia tych nieprawidłowości, wysunięto wniosek, by poddać rewizji pojęcie zapasu minimalnego (rezerwowego), zastępując je pojęciem zapasu „zastrzeżonego“, naruszanego dopiero za zgodą kierownika resortu lub jego pełnomocnika, ponieważ z praktyki wiadomo, że zapas rezerwowy, jeśli nie będzie zastrzeżony, zawsze będzie przez zakład wyczerpywany do końca.

W związku z tym stwierdzono, że odchylenia od cykliczności dostaw, stanowiące dotychczas podstawę do określenia wielkości zapasu minimalnego, są nieraz bardzo znaczne w stosunku do czynników określających wysokość zapasu bieżącego, lecz pomimo to w praktyce przeważnie jest przyjęte, że zapas minimalny kształtuje się jak $\frac{1}{3}$ w stosunku do bieżącego.

Dla wyeliminowania z określenia tego zapasu niewłaściwego pojęcia „minimum“ oraz dla wprowadzenia pewnej dyscypliny w stosunku do przedsiębiorstw, zaproponowano nawet podwyższenie tego zapasu „zastrzeżonego“, kosztem zmniejszenia wielkości zapasu bieżącego, to jest przesunięcie wzwyż punktu interwencyjnego bez podwyższania jednak ogólnej normy zapasu. Podkreślono w dyskusji, że zapasy ściśle „zastrzeżone“ posiadałyby tylko niektóre materiały, w zależności od stopnia rozpoznania ich deficytowości, natomiast reszta objęta byłaby dotychczasowym tokiem postępowania. Zaproponowano również zmianę nazwy zapasu bieżącego na zapas „obrotowy“, gdyż określenie to ściślej odzwierciedla zmienny charakter tego zapasu.

W toku dyskusji uznano celowość rewizji pojęcia zapasu minimalnego (rezerwowego) i zastąpienia go pojęciem zapasu „zastrzeżonego“, w którym przesunięty byłby ewentualnie wzwyż moment interwencji, bez podwyższania jednak ogólnej normy zapasu z tym, że decyzja naruszania tego zapasu należałaby do ministra lub jego pełnomocnika, co zarazem na przykład w odniesieniu do materiałów importowanych, powodować będzie nie tylko wcześniejsze uruchomienie interwencji, ale jednocześnie zapewniać będzie ich skuteczność przez bezpośredni kontakt kierowników odnośnych resortów.

W związku z kompleksowym ujęciem całości zagadnienia zapasów u producenta, w obrocie i u odbiorcy — wysunięto w toku dyskusji również wniosek utrzymywania zapasów „zastrzeżonych“ niektórych materiałów nie tylko u odbiorcy, ale również utworzenie większych zapasów interwencyjnych „zastrzeżonych“ w aparacie zbytu — w postaci kilku planowo rozmieszczonych składów interwencyjnych.

Koncepcja ta nie tylko dałaby znaczne oszczędności w stosunku do indywidualnych zapasów „zastrzeżonych“ w poszczególnych przedsiębiorstwach zużywających, ale również rozblokowanie tych składów w 2—3 miejscach ułatwiłoby obserwację stopnia ich potrzeby.

W dalszej dyskusji stwierdzono, że koncepcja utworzenia pewnego zapasu zastrzeżonego, zarówno u konsumenta jak i w obrocie — nie powinna naruszać istniejącej struktury normy zapasu, z tym jednak zastrzeżeniem, że przy określaniu poszczególnych elementów normy jak zapas „zastrzeżony“ (rezerwowy), czy zapas „obrotowy“ (bieżący), należy całkowicie zerwać z kojarzeniem tych pojęć z czynnikami, z którymi dotychczas były one powiązane, jak cykliczność dostaw czy odchylenia od cykliczności. Ze względu na to, że te same czynniki mogą w różnych wypadkach oddziaływać zarówno na zapas zastrzeżony (rezerwowy) jak i bieżący — należy dalej poszukać dróg powiązania problemu normowania z rzeczywistymi przyczynami wpływającymi na wielkość poszczególnych elementów normy. Stwierdzono jednak przy tym, że zastąpienie cykliczności dostaw pojęciem ekonomicznej partii dostawy, zastosowanym w Instrukcji PKPG o normowaniu zapasów na rok 1955, pomimo że niewątpliwie trafniejsze i bliższe rzeczywistości od stosowanych w latach ubiegłych drobiazgowych i bardzo pracochłonnych wyliczeń arytmetycznych, nie rozwiązuje sprawy w sposób zadowalający i ostateczny i wymaga bliższego sprecyzowania.

Podane powyżej rozważania na temat normowania zapasów mają na celu ustalenie pewnych podstawowych pojęć, które mogłyby być przyjęte w pracy związanej z problemem normowania zapasów.

Części zamienne do maszyn rolniczych

W magazynach Państwowych Ośrodków Maszynowych i w magazynach Zespołów Gminnych Ośrodków Maszynowych w województwie olsztyńskim znajdują się duże ilości różnych części do maszyn rolniczych. Dla orientacji podaję, że jeden tylko POM w Bartoszczach posiada ich około 40 ton.

Nagromadzone od dłuższego czasu zapasy nie są sklasyfikowane; przeważnie to części zamienne do maszyn poniemieckich oraz innych maszyn nietypowych, które nie pasują do parku maszynowego olsztyńskich POM-ów i GOM-ów.

Wspomniałem o Bartoszczach; otóż kierownictwo tamtejszego POM-u zwracało się kilkakrotnie do Centralnego Zarządu Państwowych Ośrodków Maszynowych w sprawie skierowania do Bartoszczyków rzeczoznawców, którzy dokonaliby klasyfikacji i zdecydowali o sposobie wykorzystania posiadanego zapasu.

Jak dotąd, Centralny Zarząd nie zainteresował

się tą sprawą, choć w skali krajowej odczuwa się duży brak zapasowych części do maszyn rolniczych. Wydaje mi się, że słuszne byłoby dokładne zbadanie stanu posiadania olsztyńskich POM-ów i zespołów GOM. Po pierwsze, trzeba odciążyć magazyny od zbędnych remanentów, a po drugie — zbadać możliwości ich wykorzystania. Prawda, że nie mają one zastosowania w województwie olsztyńskim, ale może przydałyby się Centralnemu Zarządowi POM (jednostkom podległym) na terenie innych województw? Może Państwowe Gospodarstwa Rolne mają takie typy maszyn, a może CBS „Samopomoc Chłopska” skorzysta chętnie z zamiennych części?

Moim zdaniem, Centralny Zarząd może szybko załatwić zarówno sprawę klasyfikacji części, jak i sprawę ich wykorzystania; nie będzie to trudne przy współpracy Centrali Zaopatrzenia Rolnictwa.

Czytelnik z Olsztyna

Alarmują Zakłady Obuwia w Starogardzie Gdańskim

Jedną z największych pozycji ponadnormatywnych zapasów w grupie materiałów podstawowych w końcu 1954 r. stanowiły w naszych Zakładach zapasy skórgumy. Nagromadziło się jej aż 51 ton.

Chciałbym wyjaśnić, że wspomniana skórguma pochodzi z dostaw Centrali Importowo-Eksportowej Przemysłu Skórzanego „Skórimpex” w Łodzi. Jest ona nieprzydatna do produkcji w starogardzkich zakładach ze względu na nieodpowiednią grubość i jakość, o czym powiadomiliśmy Centralny Zarząd Przemysłu Obuwniczego w piśmie z dnia 9.VI.1954 r.

Centralny Zarząd dopiero po upływie sześciu miesięcy zareagował na naszą reklamację i to za-

reagował w sposób niezrozumiały. Otrzymaliśmy mianowicie pismo informujące, że posiadane przez nas zapasy skórgumy będą przekazane Zakładom Obuwia w Otmęcie... w II lub III kwartale r. 1955.

To jeszcze nie koniec kłopotów, Centralny Zarząd nie zahamował dalszych dostaw tego samego materiału i „Skórimpex” kontynuuje dostawy niepotrzebnego nam surowca, stwarzając tym samym trudności finansowe naszym Zakładom.

Czy nie lepiej skierować skórgumę od razu do innych zakładów produkcyjnych, do tych, którym ona jest potrzebna?

Korespondent ze Starogardu

Konta osobowe służą wszystkim

Z szerokiego wachlarza czynników, stosowanych w celu osiągnięcia oszczędnego gospodarowania materiałami, w niedostatecznym jeszcze stopniu stosuje się u nas premiowanie z tytułu oszczędności materiałowej, które w ZSRR i w NRD nosi nazwę „kont osobowych”.

Podstawę do zaprowadzenia kont osobowych stanowią prawidłowo opracowane techniczne normy zużycia materiałów. Konta osobowe dla każdego wytworu względnie elementu ujmują szczegółowe wyliczenie maksymalnego zużycia materiałów. Wartości zaoszczędzonego materiału wpisuje się do karty („konto osobowe”) danego pracownika względnie brygady pracowników i w ustalonych terminach wypłaca się premie do 25% wartości uzyskanej oszczędności.

System kont osobowych — poza korzyściami materialnymi, płynący stąd dla zakładu produkcyjnego i pracowników — zmusza robotników do bezpośredniej kontroli zużycia norm materiałowych i sygnalizowania prawidłowości ich opaco-

wania. Poważnymi osiągnięciami z tytułu wprowadzenia kont osobowych mogą poszczycić się przedsiębiorstwa w NRD.

W kombinacie hutniczym „Wilhelm Pieck” wartość materiału, zaoszczędzonego na przestrzeleniu jednego kwartału, wyniosła 280.000 WM, a wysokość wypłaconych premii — 53.600 DM.

W Centralnych Zakładach Gazowniczych Siemens-Plania w okresie 3 miesięcy zaoszczędzono 291 ton węgla. Premie wypłacone pracownikom wyniosły 18,75% wartości zaoszczędzonego węgla.

Powyższe przykłady świadczą o tym, jak skutecznym bodźcem ekonomicznym jest system kont osobowych. Powinien on znaleźć szerokie zastosowanie w naszych zakładach produkcyjnych, z jego bowiem pomocą szybciej osiągnęliśmy zamierzony cel — oszczędne i racjonalne gospodarowanie materiałami.

F. S.

Z gospodarki materiałowej w przemyśle wełnianym

Analiza przebiegu realizacji planów produkcyjnych w 1954 r. w przemyśle wełnianym, kierowanym przez CZP Wełnianego-Północ, daje pogląd o stanie gospodarki materiałowej w tym przemyśle.

Wykonanie ilościowe planu za okres trzech pierwszych kwartałów w stosunku do obowiązujących planów operatywnych kształtowało się następująco:

— przędza czesankowa	— 100,8 %
— przędza zgrzebna	— 101,1 %
— tkaniny surowe	— 96,2 %
— tkaniny gotowe	— 94,1 %

W związku z dwoma ostatnimi pozycjami wyjaśniam, że planu produkcji tkanin surowych i gotowych nie wykonano w żadnym z omawianych kwartałów, toteż w IV kwartale przystąpiono do produkcji już z „zadłużeniem” 1013 tys. mb tkanin surowych i 1428 tys. mb tkanin gotowych.

Jeszcze gorzej przedstawiała się produkcja pod względem asortymentu i jakości wyrobów. Plan tkanin gotowych w przekroju asortymentowym wykonano np. tylko w 86,2%. W związku z tym nie wykonano także obowiązującego planu dostaw tkanin ubraniowych (łącznie wykonanie za trzy kwartały — 95%).

Jakie są przyczyny powyższego stanu rzeczy? Główną przyczyną jest niezabezpieczenie wykonania zadań planowych (wyższych od zadań poprzedniego roku) od strony zaopatrzenia. Centralny Zarząd nie zorganizował należycie zaopatrzenia zakładów w materiały podstawowe, stąd zakłócenia w dostawach, a w dalszej konsekwencji — zakłócenia w produkcji.

Niewłaściwe pod względem terminowości i sortymentu dostawy materiałów podstawowych spowodowały niewykonanie asortymentowego planu produkcji I kwartału w następujących zakładach przemysłu wełnianego: im. 9-go Maja, Pietrusińskiego, Sierżana i Struga. Wadliwe zaopatrzenie w przędzę czesankową było przyczyną przerwania produkcji na cięższe wyroby.

Nierytmiczne i jakościowo nieodpowiednie dostawy przędzy czesankowej z Zakładów im. Gwardii Ludowej spowodowały przestoje maszyn w I i III kwartale (tylko w styczniu 2017 godzin) w Mazowieckich Zakładach Przemysłu Wełnianego. W III kwartale nie wykonały one planu produkcji w artykułach: 2119/103, 2119/50 i 2119/209. Podobnie Zakłady im. Łukasińskiego wykonały plan m-ca września tylko w 96,5% wskutek niedostarczenia przędzy czesankowej przez Częstochowskie i Śląskie Zakłady Przemysłu Wełnianego.

W wyniku zakłóceń w dostawach, przeznaczonych dla Zakładów im. Waryńskiego, brakowało 84 krosno-zmian do planowego uruchomienia produkcji w m-cu styczniu; planowe uruchomienie krosno-zmian osiągnięto dopiero w m-cu marcu.

Opóźnienie i nieasortymentowe wykonywanie zadań produkcyjnych na skutek wadliwych dostaw surowca powodowało również narastanie tzw. re-

manentów z poślizgu (wyroby nie przejęte przez odbiorców). Wielkość remanentów w skali Centralnego Zarządu wynosiła w dniu 30 września — 216% normatywu w odniesieniu do wyrobów przeznaczonych na rynek wewnętrzny oraz 209% normatywu w stosunku do wyrobów eksportowych.

Najwyższe zapasy tkwiły w suknie mundurowym — 701%, płaszczowym — 419%, tkaninie płaszczowej męskiej — 1130% i kocach — 1848% normatywu.

„Najbogatszymi” w remanenty zakładami są zakłady położone w większej odległości od Centralnego Zarządu np.:

— Pomorskie ZPW	— 415 %	} Pomorski okręg
— ZPW Choszczno	— 379 %	
— ZPW Złocienice	— 740 %	
— ZPW im. Sierżana	— 1402 %	} Białostocki okręg
— Wschodnie ZPW	— 427 %	
— ZPW im. E. Plater	— 550 %	

podczas gdy Zakłady Łódzkie są poniżej normatywu względnie wykazują nieznaczne jego przekroczenie.

Dla przykładu podaję, że w Zakładach im. Sierżana w Białymstoku leży ponad 132.000 koców; odbiorca nie wyraża zgody na przyjęcie koców ze względu na ich niedostateczną wytrzymałość. Kocce składowane są w nieodpowiednich pomieszczeniach (sale produkcyjne, wykończalnia i garaże), co jeszcze bardziej pogarsza ich jakość. Wymowny jest fakt, że sprawa koców początkiem swym sięga I kwartału 1954 r., a w Centralnym Zarządzie znalazła oddźwięk dopiero w III kwartale w wyniku interwencji Centralnego Zarządu Hurtu Tekstylnego.

Z kocami jest niedobrze również w Zakładach im. E. Plater. Stan remanentowy w dniu 30 września ubiegłego roku wynosił 106.643 m. Część ich, na skutek słabej wytrzymałości, zostanie pocięta na froterki.

Centralny Zarząd Przemysłu Wełnianego-Północ ma trudności w rozładowaniu nagromadzonych remanentów, wynikające z... pozaplanowej i ponadplanowej produkcji. Za dużo jest w tej produkcji materiałów niechodliwych.

Jedną z przyczyn wadliwego wykonywania planów produkcyjnych są niedociągnięcia organizacyjne na odcinku planowania zaopatrzenia. Planowaniem zaopatrzenia w materiały podstawowe i realizacją planów zajmują się komórki techniczno-surowcowe. Nie są one przygotowane do spełniania tej funkcji, co ujemnie wpływa na jakość opracowania i na wykonanie planów zaopatrzenia zakładów.

Następną słabą stroną gospodarki materiałowej w pionie Centralnego Zarządu Przemysłu Wełnianego-Północ jest sprawa technicznych norm zużycia. Ani zakłady, ani zespoły opiniujące normy na szczeblu Centralnego Zarządu nie wykazują aktywności w zakresie tych prac, co potwierdza następujące zestawienie:

Ilość norm	Tkalnia	Przędza zgrzebna	Przędza czesankowa
zgłoszonych	10	22	5
zaopiniowanych	5	6	—
zatwierdzonych	1	2	—

Brak jednolitych norm technicznych jest przyczyną niewłaściwego planowania zużycia materiałów podstawowych. Oto przykłady:

- na wyprodukowanie 276 tys. mb artykułu 2413/III w Zakładach im. Pietrusińskiego sekcja tkalni w Centralnym Zarządzie ustaliła zużycie przędzy w ilości 172 ton. Sekcja przędzalni, planująca zużycie surowców, wyliczyła zużycie surowca na tę przędzę w wysokości 125 ton. Według obliczeń pracowników Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej planowane na ten artykuł zużycie powinno wynieść 162,9 ton przędzy, surowca zaś 179 ton.
- na produkcję 35.000 m artykułu 2413/109 w Zakładach im. Dąbrowskiego sekcja tkalni Centralnego Zarządu wyliczyła i przyjęła do planu zużycie przędzy w wysokości 18.690 kg, natomiast w planie surowca wyliczono surowiec tylko na 2.900 kg przędzy. Obliczenia kontroli PIGM, dokonane w oparciu o warunki technologiczne, zatwierdzone przez Centralny Zarząd, wykazały, że zużycie winno wynosić: przędzy 18.048 kg, surowca — 21.659 kg.

Centralny Zarząd nie analizuje materiału sprawozdawczego z wykonania planu zużycia materiałów. Roczne plany zaopatrzenia zakładów, jak rów-

nież tzw. zapotrzebowania kwartalne budzą poważne zastrzeżenia z następujących powodów:

- w planach zużycia nie uwzględnia się strat surowca, powstałych w fazie jego wstępnej obróbki (sortowanie, szarpanie, karbonizacja),
- do planów zaopatrzenia przyjmuje się nieprawidłowe (niższe od rzeczywistych) stany wyjściowe,
- brak w przemyśle wełnianym prawidłowo opracowanych norm zapasu na poszczególne grupy surowców.

Następnym niedociągnięciem jest niższe kształtowanie się wskaźnika wydajności. Średni wyprzęd wynosił według planu 90,1%, a wykonany — 85,9%. Limit odpadków w przędzalniach przekroczono o 314,6 ton. Duże ilości odpadów miały również miejsce w tkalniach. Odpadki uchwycone w I półroczu kształtowały się w stosunku do planu w wysokości 123,9%, nieuchwytnie straty materiałów w wysokości — 170,5%.

Stan gospodarki materiałowej w 1954 r. w pionie Centralnego Zarządu Przemysłu Wełnianego-Północ wskazuje na konieczność szybkiego ustosunkowania się Centralnego Zarządu do stwierdzonych niedociągnięć i braków. Dotyczy to w pierwszym rzędzie następujących zagadnień:

- planowania i organizacji zaopatrzenia,
- remanentów w wyrobach gotowych w wyniku wadliwej produkcji,
- planowania zużycia materiałów, a w związku z tym — realności stosowanych norm zużycia,
- wysokości strat i odpadów.

Eugeniusz Kondratiuk

OKAZAŁO SIĘ, ŻE...

Podobno rury upłynniono

W numerze 1/1955 zapytaliśmy Zakład Ceramiki Budowlanej w Raciborzu, dlaczego przetrzymuje zbędne zapasy rur wiertniczych, na które czeka z niecierpliwością dwóch reflektantów.

Otrzymałszy wyjaśnienie z Centralnego Zarządu Przemysłu Ceramiki Budowlanej—Północ w Stalinogrodzie w którym... postawiono zarzut, że notatka nasza była krzywdząca. Centralny Zarząd żąda więc sprostowania, motywując to następującymi faktami. W odpowiedzi na zapytanie z dnia 20.V.54 r. pismem z dnia 14.VI.54 r. Centralny Zarząd poinformował Opolskie Zakłady Przetwórstwa Owocowo-Warzywnego w Raciborzu, że rury mogą być odstąpione po uprzednim uzyskaniu zgody Ministerstwa Przemysłu Materiałów Budowlanych w Warszawie. Podobną odpowiedź na pismo z dnia 12.VI.54 r. otrzymała Raciborska Gorzelnia Przemysłowa.

Jednak równocześnie z prośbą o sprzedaż rur zwrócił się do C.Z.P. Ceramicznego — Centralny Zarząd—Północ w Warszawie z przeznaczeniem dla Przedsiębiorstwa Górniczo-Geologicznego, które ma w przyszłości wykonywać prace dla przemysłu ceramicznego.

Wobec tego rury sprzedano Przedsiębiorstwu Górniczo-Geologicznemu, które zabrało je w dniu 24.X.54 r.

A zatem nie ma podstaw — zdaniem Centralnego Zarządu — do krytykowania jego polityki zapasami.

Owszem — są podstawy.

1. Przede wszystkim dlaczego rury wiertnicze leżały w Raciborzu bezużytecznie od początku 1953 r. do 24.X.54 r.? Przecież Raciborska Fabryka Konserw oraz Raciborska Gorzelnia Przemysłowa pragnęły je nabyć jeszcze w 1953 r. A zatem czekano na „okazję“ w formie zapotrzebowania „własnego“ przemysłu. Ponieważ okazja taka zdarzyła się dopiero w 1954 r. rury „musiały czekać“ 2 lata.

2. W wyjaśnieniu C.Z.P. Ceramiki Budowlanej nie ma ani słowa o tym, gdzie i kiedy Przedsiębiorstwo Górniczo-Geologiczne w Warszawie zamierza wykorzystać zakupione rury? Znamy, niestety, z praktyki fakty, że remanent przesyła się do innego przedsiębiorstwa, gdzie znów jest on tylko... zbędnym lub nadmiernym zapasem. Cele takiej polityki są zainteresowanym dobrze znane, choć nie nazwalibyśmy ich gospodarczo słusznymi.

3. Skąd Centralny Zarząd czerpie przepis, że na sprzedaż remanentu trzeba zgody aż... Ministerstwa?

Nam takie przepisy „usprawniające“ upłynnienie nadwyżek materiałowych wcale nie są znane.

Reasumcja powyższych uwag nie jest korzystna dla C. Z. Ceramiki Budowlanej—Północ.

Zamiast szukać wykrętów lepiej wziąć się na serio do usprawnienia gospodarki zapasami materiałowymi.

Dostawy manometrów będą zwiększone

W numerze 1/1955 zamieściliśmy notatkę krytyczną w sprawie dostaw manometrów na ciśnienie 250 atm. dla Zakładów Górniczo-Hutniczych „Szkłary”. Obecnie otrzymaliśmy wyjaśnienie Biura Zbytu Gazów Technicznych, Materiałów i Sprzętu Spawalniczego w Stalinogrodzie, z którego wynika, że w I, II i III kwartale 54 roku Kujawska Fabryka Manometrów w ogóle nie produkowała

manometrów wysokociśnieniowych. Produkcję uruchomiono dopiero w IV kwartale 1954 r.

Z pierwszej partii wyprodukowanych manometrów wysokociśnieniowych nie można było pokryć wszystkich pilnych potrzeb odbiorców, ale B. Zb. Gazów Technicznych zapewnia, że obecnie dostawy manometrów będą znacznie zwiększone, co pozwoli także zaopatrzyć się dostatecznie Zakładom Górniczo-Hutniczym „Szkłary”.

Biegacze uległy korozji

„Nie cewki — lecz biegacze uległy korozji” — wyjaśnia Centrala Zbytu Artykułów Technicznych w Łodzi w związku z naszymi notatkami krytycznymi pod adresem Dzierżoniowskich Zakładów Przemysłu Welnianego zamieszczonymi w Nr 17/54 i 23/54.

„Dlatego też cewki — pisze dalej Centrala Zbytu — zostały przejęte przez Biuro Artykułów Technicznych, natomiast biegacze, za które nie zapłacono, pozostawiono w magazynach Zakładów im. 22 Lipca w Dzierżoniowie.

Zakłady te jako odpowiedzialne za należyte przechowywanie i zabezpieczenie przed zniszczeniem lub uszkodzeniem zgłoszonych do sprzedaży remanentów winny wyjaśnić Redakcji, dlaczego biegacze uległy korozji oraz w jaki sposób zamierzają je zagospodarować w tym stanie”.

Odpowiedź jednak będzie zdaje się trudna. Niemniej Dzierżoniowskie Zakłady Przemysłu Welnianego chyba ją wreszcie przygotują.

Modele skomplikowały sprawę

Siłownia „Gdańsk—Ołowianka” nie może otrzymać 18 szt. pierścieni uszczelniających — alarmowaliśmy w Nr 23/54.

Okazuje się, że nie może, ponieważ nie wiadomo, czy... bardzo chce. Zresztą oddajmy głos Warszawskiemu Zakładowi Uszczelnień i Wyróbów Azbestowych.

„Zamówienie opiewało na pierścienie uszczelniające, jakie ze względu na duże wymiary nie były wykonywane przez nasz Zakład. Przyjmując to zamówienie liczyliśmy na uruchomienie nowej prasy hydraulicznej o nacisku 700 ton, którą otrzymaliśmy w pierwszym półroczu ubiegłego roku.

Po uruchomieniu prasy możliwe było dopiero stwierdzenie przydatności starych form żeliwnych, posiadanych przez nas jeszcze z okresu okupacji. Gdy próby zastosowania tych form wypadły negatywnie (formy w czasie sprasowywania uszczelnień uległy pęknięciu), zwróciliśmy się do odbiorcy z prośbą o wykonanie nowej formy stalowej według rysunku, który jednocześnie przesyłaliśmy.

Jest ogólnie przyjętą zasadą w zakładach podobnych charakterem produkcji naszemu, że reflektanci na doraźne, nietypowe wyroby dostarczają uprzednio ich modele. „Siłownia „Gdańsk—Ołowianka” w ogóle nie odpowiedziała na propozycję Zakładów Uszczelnień i Wyróbów Azbestowych.

Zakład nasz nie uchyla się nigdy od przyjmowania najtrudniejszych zamówień i niejednokrotnie rozpracowuje nowe typy uszczelnień dotąd importowanych z tym, że odbiorcy współpracują z nami i mając większe możliwości techniczne wykonują przyrządy potrzebne do produkcji żądanych uszczelnień” — kończą swe wyjaśnienia Zakłady w Warszawie.

Zwyczaju o jakich piszą Z. U. i W. A. istotnie dotąd panują. Abstrahując więc nawet od tego, czy są one słuszne, wydaje się, że „Gdańsk—Ołowianka” niezbyt dokładnie poinformował nas o przebiegu sprawy. A takie „niedopatrzenia” zawsze tylko sprawę komplikują i w efekcie nie przynoszą zamierzonych wyników.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

Farba już jest

Apel nasz, skierowany pod adresem Biura Zbytu Farb i Lakierów w Gliwicach, nie pozostał bez echa (patrz notatka pt. „Dajcie trochę farby” w numerze 23/1954).

Głos zabrał Centralny Zarząd Zbytu Przemysłu Chemicznego, donosząc nam, że Biuro Zbytu Farb i Lakierów w Gliwicach w dniu 13 grudnia ub. r. wydało dyspozycję natychmiastowej sprzedaży Wrocławskiej Hurtowni Materiałów Budowlanych 10 kg farby olejnej.

W dalszej treści wyjaśnienia Centralny Zarząd informuje, że wystąpił do dyrektora Składnicy Artykułów Chemicznych we Wrocławiu o zwrócenie uwagi na niewłaściwy styl pracy osobom winnym niezrealizowania zamówienia złożonego przez Wrocławską Hurtownię Materiałów Budowlanych.

Zupełnie słusznie — biurokrację trzeba tępić.

Odpady blach wykorzystano

W związku z notatką zamieszczoną w Nr 24/1954 „Gospodarki Materiałowej” pt. „Odpady się wykorzystano”, dotyczącą odpadów blach uniwersalnych w Hucie im. J. Stalina w Łąbędach — Centralny Zarząd Zbytu Stali Ministerstwa Hutnictwa wyjaśnia, że całkowity zapas tych odpadów został w IV kwartale ub. r. rozproszony.

Część zapasu — po uprzednim porozumieniu się z odbiorcami — wysłano na poczet przydziałów, resztę zaś —

wobec niemożności zużycia na inne cele — przekazano na polecenie C. Z. Zaopatrzenia Ministerstwa Hutnictwa — jako wsad do stalowni Zakładów Mechanicznych im. J. Stalina w Łąbędach, zamiast b. deficytowego tzw. złomu niebieskiego.

Od dnia 1.XI.1954 r. Huta im. J. Stalina nie posiada już zapasów odpadów blach uniwersalnych.

Mgr Ignacy Apt, prof. dr inż. Tadeusz Laskowski, mgr inż. Władysław Olczakowski: Muł węglowy jako paliwo przemysłowe. Stalagrodzkie Wydawnictwo Górniczo-Hutnicze, 1955 r.

Kto zetknął się bliżej z kopalnią węgla, ten wie, że muł węglowy jest mieszaniną bardzo drobnych ziarn węgla, z domieszką ziarn mineralnych, jak ilu, piasku, tępku itp., które woda w płuczkach węgla unosi do stawów lub specjalnych odstojników. Po pewnym czasie wskutek działania słońca i powietrza woda odparowuje, a w stawach zostaje czarna, drobnoziarnista masa, która właśnie stanowi ów muł węglowy.

Przeprowadzone analizy wartości kalorycznej mułu wykazały konkretne i realne możliwości jego zużytkowania. W ten sposób powstały przesłanki, aby kilka milionów ton leżącego bezużytecznie produktu wyzyskać w naszym — bardzo chłonnym, jeśli chodzi o paliwo — przemyśle.

Wyniki przeprowadzonych dotychczas prób stosowania mułu węglowego jako domieszki do węgla w kotłowniach dały gwarancję, że przy opracowaniu ścisłych metod technicznych, muł węglowy może stać się cennym paliwem zastępczym, przyczyniając się w ten sposób do znacznych oszczędności węgla. Bogate, praktyczne doświadczenia okresu między wiosną 1951 roku do dnia dzisiejszego wykazały w wielu przemysłach słuszność tej tezy. Ale słuszna teza ekonomiczna, nawet poparta właściwą metodą technologiczną — to tylko jedna strona zagadnienia. Problem niemniej ważny — to sprawa świadomości załóg i dozoru, bez której najlepsze nawet usprawnienie nie zatoczy kręgów niezbędnych dla pełnej skuteczności pomysłu.

Wydana niedawno książka „Muł węglowy jako paliwo przemysłowe” wybitnie przysłuży się temu celowi.

Książka dzieli się na trzy zasadnicze części. W części pierwszej I. Apt omawia zagadnienie od strony ekonomicznej, analizując gospodarcze znaczenie mułu węglowego, jako paliwa przemysłowego. Autor interesująco przedstawia pierwsze próby zastosowania mułu oraz sposoby eksploatacji starych zapasów tego produktu. Zapoznawszy czytelnika z cyframi zużycia mułu w latach 1951—1953, autor kreśli perspektywy jego zastosowania w latach przyszłych. Skala tego problemu staje się jasna, jeśli zważywszy, że obecnie przemysł węglowy wytwarza rocznie 950 tysięcy ton mułu. Oznacza to, że taką ilość paliwa przemysłowego odprowadza się rocznie wraz z wodą popłuczkową do stawów i odstojników. Po pewnym czasie będzie można tę substancję eksploatować, tak jak to już obecnie ma miejsce z zasobami mułu odprowadzonymi przed laty do stawów kopalnianych. Oznacza to, że zamiast około miliona ton węgla — będzie można zużytkować taką samą ilość pełnowartościowego paliwa zastępczego.

Część druga książki to staranny i przejrzyste podany wykład, omawiający pochodzenie, produkcję, własności i wartość opałową mułu węglowego. Tę część opracował prof. dr inż. Tadeusz Laskowski.

Trzecią, najobszerniejszą część książki napisał pracownik naukowy Głównego Instytutu Górniczego i wybitny znawca problemów przemysłowej gospodarki cieplnej — mgr inż. W. Olczakowski. Znajdujemy tu analizę jakości mułu węglowego, opracowaną według następujących wskaźników: zawartość części lotnych, spiekalność, wil-

gotność, zawartość popiołu, konsystencja i wartość opałowa. Autor omawia poszczególne cechy mułu i ich wpływ na proces spalania. Po tej charakterystyce autor zaznaja nam z przydatnością mułu do rozmaitego typu palenisk. W dalszym ciągu znajdujemy w tej części książki opisy praktycznych sposobów składowania mułu węglowego i przygotowania tego paliwa oraz szczegółowe wskazówki dla spalania go na rusztach płaskich w parowozach kolejowych, na rusztach taśmowych, w paleniskach pyłowych, w kręgowych piecach cegielnianych oraz w wapiennikach.

Cena mułu węglowego — jak pisze w uwagach końcowych I. Apt — jest w zależności od asortymentu węgla niższa o 35 do 55 procent. Ta okoliczność stanowi poważną zachętę dla zakładów przemysłowych w ich dążeniu do obniżania kosztów własnych.

Jeśli cena mułu, mimo jego coraz szerszego zastosowania, pozostanie nie zmieniona, ten do niedawna odpadowy produkt stanie się cenną pozycją w naszym bilansie węglowym, w którym węgiel zużywany w naszym przemyśle i transporcie, waży bardzo wiele.

Słusznie zatem stwierdza mgr Apt, że „walkę o wykorzystanie wszelkich możliwości stosowania paliw odpadowych trzeba konsekwentnie prowadzić nadal, we wszystkich zakładach przemysłowych, stosujących węgiel jako źródło energii. Przedwojenna rozrzutność pod tym względem musi ustąpić miejsca oszczędnej, socjalistycznej, planowej gospodarce”.

Omawiana tutaj praca, udostępniająca szerokim rzeszom palaczy wyniki prób i osiągnięcia uzyskane do tej pory, stwarza dodatkowy, bardzo poważny bodziec i praktyczną podstawę do dalszych doświadczeń, usprawnień i pomysłów racjonalizatorskich. Z tych też względów należy omawianą książkę uznać jako bardzo pożyteczną pozycję w naszym dorobku wydawniczym.

Przegląd Ustawodawstwa Gospodarczego nr 1

Marek Kostowski: Zastaw jako zabezpieczenie kredytu bankowego w projekcie kodeksu cywilnego. Wychodząc z założenia, że materialne zabezpieczenie kredytu znajduje swe uzasadnienie w istocie rozrachunku gospodarczego, autor poddaje analizie nowe formy zastawu w projekcie kodeksu cywilnego, ustanawianego dla instytucji kredytowej na towarach w obrocie, na surowcach i półfabrykatkach. Kredyt bankowy — zdaniem autora — jako instrument kontroli przebiegu procesów gospodarczych, otrzymał w projekcie kodeksu cywilnego wyraźne formy nowej instytucji zastawu. W praktyce jednak funkcjonowanie zastawu napotka na bardzo poważne trudności, ponieważ nie wiadomo, czy projektodawca używa terminu „towar” w pojęciu ekonomicznym, czy w pojęciu rachunkowości przedsiębiorstw. Jeżeli chodzi o to drugie pojęcie, to definicją „towarów” nie są objęte wyroby gotowe, znajdujące się w przedsiębiorstwach, a przez pojęcie „towarów” w obrocie nie rozumie się wszystkich towarów, znajdujących się w przedsiębiorstwie. W tym celu autor postuluje, by: 1) w przyszłym kodeksie cywilnym wprowadzono jeden rodzaj zastawu właściwego dla wszystkich grup rzeczowych środków obrotowych przedsiębiorstwa, 2) nałożono na zastawcę ustawowy obowiązek prawidłowego i starannego przechowywania przedmiotów zastawu i odpowiedzialności za uchybienia w tym zakresie oraz 3) nało-

żono na zastawę odpowiedzialność za terminowe i prawidłowe składanie dokumentów, obrazujących stan wartości rzeczy zastawionych.

Zofia Orman — Marian Orman: Metalurgia aluminium. Stalinogród, 1954. WGH.

Uruchomienie produkcji aluminium w Skawinie zaktualizowało znów temat metalurgii aluminium w naszej literaturze techniczno-gospodarczej. Niedawno tematowi temu poświęcono niemal cały numer miesięcznika *Hutnik*. Praca Z. i M. Ormanów poświęcona jest rozwojowi hutnictwa aluminium w przekroju historycznym, charakterystyce surowców wyjściowych, metodzie otrzymywania tlenku glinu i jego elektrolizy oraz metodzie rafinacji i własności czystego aluminium. Książka zawiera wiadomości teoretyczne oraz szczegółowe wskazówki praktyczne, które mogą być z pożytkiem wykorzystane przez pracowników zaopatrzenia.

Rachunkowość nr 1

B. Blass: Zadania i rola pracowników księgowo-finansowych w walce o obniżkę kosztów własnych i wzrost akumulacji socjalistycznej. Autor omawia zagadnienie obniżki kosztów własnych i wzrostu rentowności przedsiębiorstw przemysłów: rolno-spożywczego, lekkiego, mięsno-mleczarskiego i drzewno-papierniczego. Poważną rolę w realizacji tych zadań winien spełnić aparat finansowo-księgowy przez najbardziej skuteczną formę kontroli zakupów materiałowych, kwitów materiałowych, współmierności kosztów produkcji z wielkością produkcji. Inną formą kontroli jest inwentaryzacja, czyli stwierdzenie z natury rzeczywistego ilościowego i jakościowego stanu środków majątkowych i konfrontowanie tych danych z danymi wynikającymi z prawidłowo prowadzonej ewidencji. Te formy kontroli należy pogłębiać przez ocenianie: 1) dokumentów zarówno zewnętrznych jak i wewnętrznych, 2) pracy przedsiębiorstw — na podstawie danych księgowości — o przebiegu operacji gospodarczych od momentu ich rozpoczęcia do zakończenia, a więc ustalenie, czy rozchodowanej ilości pewnych materiałów — towarzyszy równoczesne otrzymanie odpowiedniej ilości produktów z uwzględnieniem technicznych norm zużycia.

Szczególną formą kontroli jest analiza danych sprawozdawczości księgowej, według których można skonfrontować faktyczne koszty wydziałów z kosztami planowanymi i ustalić odchylenia np. w zużyciu surowców, ilości odpadów, wykonania norm zużycia materiałów, jakości produkcji poprzednich faz itp. Do dalszych środków autor zalicza organizację ewidencji (np. stosowanie w r. 1955 w 45% zakładów wymienionych przemysłów — uproszczonej ewidencji materiałów) i powiązanie zadań organizacyjnych z kontrolnymi. Na szczeblu jednostek nadrzędnych autor wysuwa postulat prawidłowej rewizji dokumentacji.

T. P.: Niedobory i nadwyżki składników majątkowych przedsiębiorstwa. (Na przykładzie przedsiębiorstwa produkcyjnego). W ramach rubryki „Wytyczne — Informacje — Wyjaśnienia” autor omawia zagadnienie księgowania

niedoborów i nadwyżek, stwierdzonych na podstawie porównania spisu z natury ze stanem ewidencyjnym danego składnika majątkowego. Autor omawia tylko niedobory magazynowe, z wyłączeniem niedoborów, powstałych w transporcie i produkcji. Jakkolwiek są to materiały szkoleniowe dla księgowych, warto by zaopatrzeniowcy zapoznali się również z niektórymi aspektami tego zagadnienia. Spisy z natury (karty) komisja przekazuje do działu księgowości, który sporządza zbiorcze zestawienie składników majątkowych według ilości i wartości. Niedobory i nadwyżki ustala się przez porównanie stanów rzeczywistych ze stanami ewidencyjnymi. Komisja inwentaryzacyjna obowiązana jest ustalić przyczyny różnic ilościowych i stawia odpowiednie wnioski dla kierownictwa zakładu. Wnioski w tym przedmiocie komisja składa głównemu księgowemu, który ocenia je krytycznie, a następnie komisja przedstawia do akceptacji dyrektora przedsiębiorstwa. Autor daje wskazówki jak postępuje się z odchyleniami w wypadku nieustalonych branżowych norm ubytków naturalnych i niedoborów, powstałych skutkiem czynu przestępczego.

Przemysł Drzewny nr 1

Maria Lewicka: O należyte wykorzystanie i normowanie surowców drzewnych w przemyśle meblarskim. Zagadnienie należytej oszczędności drewna — zdaniem autora — zależy od właściwej jakości surowca i od maksymalnego wykorzystania jego w poszczególnych fazach produkcji. Zrealizowanie tych celów jest możliwe, jeżeli zastosuje się dokładną kontrolę obiegu surowca w poszczególnych fazach produkcji, pozwalającą na wykrywanie powstawania nadmiernych strat. Poważną rolę w tej dziedzinie spełniły techniczne normy zużycia i dlatego konieczną i celową jest rzeczą kontynuowanie prac w tym zakresie. Stosowanie na obecnym etapie norm grupowych, jako wynikających z norm indywidualnych winno być rozszerzone na wszystkie zakłady, zainteresowane odnośną pozycją listy materiałowej. Przyczyn przekraczania technicznych norm zużycia dopatruje się autor w niewłaściwym ustawianiu profilu produkcyjnego poszczególnych zakładów. Stwierdzono, że zakład produkujący duże meble, np. szafy, przekracza regularnie normy zużycia, ponieważ nie produkuje wyrobów o mniejszych wymiarach. W zakładach produkujących drobne asortymenty mebli — istnieje możliwość szerszego zużycia odpadów i nie ma kłopotu z przekraczaniem norm.

Inną przyczyną przekraczania norm jest planowanie zużycia oklein i innych surowców oraz materiałów z uwzględnieniem norm zużycia tylko dla niektórych klas. Np. norma przewiduje zużycie oklein I i II klasy na określone meble, a nie przewiduje III klasy, gdy tymczasem rzeczywiście zużywa się również okleiny do produkcji tych klas. Dlatego wydaje się rzeczą konieczną, by norma posiadała odchylenia, które mogą być spowodowane dostawą innego materiału lub powstawaniem uzasadnionych technicznie braków.

Innym natomiast problemem są straty spowodowane w transporcie i składowaniu. W tych dziedzinach jest jeszcze wiele do naprawienia.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

POLSKA

Cieżarówki z płyt pilśniowych. Zakłady Napraw Samochodowych w Jelczu zapoczątkowały próby, mające na celu zastąpienie obudowy drewnianej na samochodach ciężarowych płytami pilśniowymi „Alpex”. Płyty „Alpex” zdały już egzamin, jako obudowa wagonów kolejowych. Są one kilkakrotnie tańsze od drewna, nadto przewyższają go wytrzymałością. W celu poddania płyt „Alpex” surowemu egzaminowi, samochody ze skrzyniami z „Alpexu” będą używane do prac, przy wykonywaniu których obecnie drewniane obudowania ulegają szybkiemu zniszczeniu, jak np. przy wywózce gruzu czy przy załadunku koparkami. Samochód ze skrzynią z „Alpexu” już wypróbowuje się w Zakładach Przemysłu Węglowego w Bytomiu. Próby wypadają bardzo dobrze. Następne dwa takie samochody otrzyma Państwowa Komunikacja Samochodowa. Szerokie zastosowanie płyt pilśniowych przyniesie duże oszczędności w gospodarce drewnem. Zakłady Jelczańskie powinny znaleźć naśladowców w Fabrykach Samochodów Ciężarowych Starachowice i Lublin, a zwłaszcza w zakładach produkujących przyczepy do samochodów i traktorów.

Młotek spawalniczy do odbijania żużlu — Konstanty Pałuch ze Stoczni Północnej w Gdańsku. Do tej pory produkowano młotki spawalnicze ze stali narzędziowej o trzonach drewnianych. W celu uzyskania oszczędności stali narzędziowej do wykonywania wspomnianych młotków użyto, w myśl usprawnienia, resorów przeznaczonych na złom. Z kolei w młotkach tych zastąpiono drewniany trzon rurką stalową. Po wprowadzeniu usprawnienia młotki okazały się wygodniejsze w użyciu, tańsze w wykonaniu i trwalsze w pracy.

Przyrząd do wyciągania gwoździ — Bolesław Pławski z Wojewódzkiego Zarządu Budowlanych Przedsiębiorstw Powiatowych w Bydgoszczy. Wyciąganie gwoździ z desek, wobec braku narzędzi do dobrego uchwycenia gwoździ, jest pracą ciężką i pochłania wiele czasu. Aby ułatwić i przyspieszyć wykonanie tej pracy, zastosowano według usprawnienia przyrząd prosty, który składa się z dwóch ruchomych względem siebie szczęk, połączonych ze sobą czopem, z rurki stanowiącej sztywne przedłużenie ramienia szczęki i zamocowanej na tym ramieniu za pomocą nitów oraz z żelaznego drążka, którego jeden koniec przeznaczony jest do włożenia w rurkę, a na drugim końcu znajduje się rozszerzenie w postaci gałki. Wyciąganie gwoździ za pomocą tego przyrządu odbywa się w sposób następujący: nieruchomą szczękę ustawia się na drewnie obok główki gwoźdźdza i przez nacisk ręką na drążek wgniata się w drewno koniec tej szczęki na głębokość niezbędną do uchwycenia główki gwoźdźdza, przy czym nacisk drewna na wydłużony koniec szczęki powoduje obrót tej szczęki dookoła czopa, zwarcie obu szczęk oraz mocne uchwycenie gwoźdźdza. Następnie przez nacisk nogą na wydłużony koniec szczęki unieruchamia się gwoździe. Przy pochylaniu drążka w kierunku wydłużonego końca zwarcie szczęk unoszą się do góry razem z uchwyconym gwoździem.

Wózek do transportu drewna na pochylniach szybów — Marian Sztylek z kopalni „Kazimierz-Juliusz”. Obecnie na pochylniach używa się zwykłych platform z kabłąkami, nie posiadających zabezpieczenia przed spadaniem w dół

w razie zerwania się liny ciągnącej, co bywa przyczyną wypadków. Nowy typ wózka według usprawnienia składa się z dwóch części połączonych sprzęgłem. Przednia część wózka, mająca kształt rynny, tym się różni od części tylnej, że część tylna posiada ścianę tylną uniemożliwiającą zsuwanie się drewna z wózka. Najistotniejszą częścią wózka jest urządzenie zabezpieczające wózek przed spadaniem w dół pochylni w razie zerwania się liny. Istota zabezpieczenia polega na opadaniu pazurów urządzenia i zahaczaniu się o podkładę toru.

Urządzenie o napędzie elektrycznym (z dobudowanymi nożycami) do prostowania żelaza zbrojeniowego oraz drutu $\varnothing$ 8—16 mm — Józef Słomczyński ze Zjednoczenia Budownictwa Miejskiego w Gliwicach. Urządzenie składa się ze stołu konstrukcji stalowej, na którym umieszczono podstawę z rolkami prostującymi, posiadającymi na swoim obwodzie wyżłobienia. Rolki te obracają się na rolkach, których położenie w płaszczyźnie pionowej można zmieniać zależnie od grubości prostowanego drutu lub pręta. Do posuwu drutu służą dwie pary rolek. Rolki te są wyżłobione, a ponadto moletowane i utwardzone w celu uniemożliwienia poślizgu prostowanego drutu. Silnik elektryczny za pośrednictwem przekładni i pasów klinowych napędza dalsze rolki. Korby zaopatrzone są w śruby i służą do regulowania nacisku na drut prostowany. Na konsolce poziomej umieszczono nożyce ręczne do cięcia drutu, przy czym przez nacisk na rączkę sprzęgła przerywa się posuw drutu w chwili jego cięcia. Krążki drutu są osadzone w obrotnicy spoczywającej na podstawie konstrukcji stalowej. Na konsolce umieszczono przyrząd rolkowy do prowadzenia drutu. Wymienione urządzenie zapewnia dużą wydajność przy prostowaniu żelaza i drutu.

Mieszanka izolacyjna do taśm plastycznych typu „Densol” — Kazimierz Miarczyński ze Stołecznych Zakładów Chemicznych Przemysłu Terenowego w Warszawie. Taśmy plastyczne typu „Densol” używane są do zabezpieczania rur, kabli i konstrukcji przed korozją. Mają one właściwości wodoszczelne, są odporne na działanie kwasów, ługów i elektrolitów, znajdujących się w ziemi, oraz izolują przed wpływami elektrochemicznymi. Nie wysychają, nie kruszeją i nie pękają, a dzięki zachowaniu plastyczności nadają się do ochrony przedmiotów o dowolnych kształtach.

Wymienione własności uzyskiwano dotychczas stosując do wyrobu taśmy mieszanek o następującym składzie na 1 m² taśmy:

masa izolacyjna „K”	— 0,7 kg
talk techniczny	— 0,14 „
kaolin techniczny	— 0,14 „
kauczuk naturalny	— 0,002 „
benzol oczyszczony	— 0,03 „
cerezyna	— 0,105 „

Ponieważ podstawą masy izolacyjnej „K” była nieporównana wazelina, powstały trudności, które obecnie usunięto przez zaprojektowanie masy „KM”, mającej analogiczne właściwości, ale opartej na innych surowcach bardziej dostępnych, a głównie na naftolenie.

Skład nowej masy „KM” jest następujący:

naftolen	— 120 kg
cerezyna	— 15 „
parafina	— 10 „
asfalt miękki	— 5 „

Wymienione składniki stapia się i miesza. Zastąpienie masy izolacyjnej „K“ masą „KM“ nie spowodowało pogorszenia właściwości taśm izolacyjnych, a uniezależniło produkcję od dostaw importowych.

NR D

Zabezpieczenie beczek na pochylni do ładowania — Gunther Kurz. Przy załadowywaniu beczek na samochód

PRZEPISY PRAWNE

Przypominamy o ukazaniu się następujących przepisów prawnych:

1) Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 29 grudnia 1954 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny dotyczących: produktów węglpochodnych, stołowych naczyń szklanych, stłuczki szklanej, druków bibliotekarskich, pomocy biurowych, wyposażenia drukarni i zecerni, sprzętu geodezyjnego, narzędzi i wyrobów galanteryjnych (Dz. U. Nr 1, poz. 2, 3, 4 i 5).

2) Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 i 29 grudnia 1954 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny dotyczących: produktów spożywczych, hutnictwa, elektrotechniki, budownictwa i włókiennictwa (Dz. U. Nr 1, poz. 9, 10, 11, 12, 13, 14).

3) Uchwała Rady Ministrów nr 886 z dnia 18 grudnia 1954 r. w sprawie określenia zasad i trybu ogłaszania cen, opłat i stawek taryfowych (Monitor Polski Nr 1, poz. 1). Uchwała zobowiązuje Państwową Komisję Cen do wydawania „Biuletynu Cen“, w którym ogłasza się ceny, opłaty i stawki taryfowe. Akty ogłaszane w „Biuletynie Cen“ wchodzi w życie z dniem ich ogłoszenia, jeżeli same nie stanowią inaczej.

4) Uchwała nr 887 Prezydium Rządu z dnia 18 grudnia 1954 r. zmieniająca uchwałę z dnia 22 marca 1952 r. w sprawie programu prac statystyczno-sprawozdawczych (Monitor Polski Nr 1, poz. 4). Zmianie uległ ust. 1 § 4 ustawy Nr 96, który obecnie brzmi: Instrukcje i formularze statystyczno-sprawozdawcze w zakresie statystyki wymienionej w § 1 ust. 1 pkt 1—22 zatwierdza Prezes Głównego Urzędu Statystycznego, przy czym instrukcje i formularze w zakresie statystyki finansowej zatwierdza Prezes Głównego Urzędu Statystycznego w porozumieniu z Ministrem Finansów. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

5) Zarządzenie Ministrów Przemysłu Rolnego i Spożywczego oraz Handlu Wewnętrznego z dnia 24 listopada 1954 r. w sprawie upoważnienia przedsiębiorstw podległych Centralnemu Zarządowi: Przemysłu Spirytusowego, Przemysłu Owocowo-Warzywnego, Przemysłu Tłuszczowego, Zarządowi Przemysłu Kawowego i Środków Odżywczych oraz Centralnemu Zarządowi Hurtu Spożywczego do dokonywania zakupów niektórych opakowań szklanych u osób nie wymienionych w § 8 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 18 lutego 1949 r. w sprawie dostaw, robót i usług na rzecz Skarbu Państwa oraz niektórych kategorii osób prawnych (Monitor Polski Nr 1, poz. 5). Z zarządzenia wynika, że przedsiębiorstwa podległe w/w centralnym zarządom mogą u osób, nie będących jednostkami gospodarki społecznej a zajmujących się skupem opakowań szklanych, zakupować wymienione taksatywnie opakowania szklane przy zachowaniu jedynie przepisów niniejszego zarządzenia.

6) Zarządzenie Ministra Państwowych Gospodarstw Rolnych z dnia 22.XII.1954 r. zmieniające zarządzenie

ciężarowy lub na wagony stosuje się pochylnie przy użyciu których zawsze istnieje możliwość staczania się beczek z powrotem, co grozi niebezpieczeństwem dla obsługi. W celu uniknięcia tych wypadków zaprojektowano prosty sposób zabezpieczenia. Po bu stronach belek pochylni zamocowuje się ruchome kołki, które na skutek przewagi dłuższego ramienia kołka samoczynnie ustawiają się w położeniu pionowym, a opierając się na zderzakach zatrzymują staczającą się beczkę. Przy wtaczaniu beczki w górę kołki poddają się bez oporu do pozycji równoległej do pochylni. Prawidłowe działanie kołków-bezpieczników należy sprawdzać każdorazowo przed użytkowaniem pochylni.

z dnia 18.VIII.1953 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami stosowanymi przy dostawie towaru dokonywanej przez jednostki podległe Ministrowi Państwowych Gospodarstw Rolnych (Monitor Polski nr 3, poz. 40). Zmiana polega na uzupełnieniu tabeli terminów zwrotu opakowań. Skrzynie drewniane dostarczane przez państwowe gospodarstwa rolne, przeznaczone do świeżych ryb należy zwracać w terminie 14-dniowym.

7) Zarządzenie Nr 3 Prezesa Rady Ministrów z dnia 8.I.1955 r. w sprawie rejestracji materiałów geologicznych (Monitor Polski Nr 4, poz. 53). Zarządzenie zobowiązuje urzędy, instytucje państwowe i jednostki gospodarki społecznej do zarejestrowania w Centralnym Urzędzie Geologii posiadanych materiałów geologicznych wg załączonego wykazu.

8) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24.XII.1954 r. w sprawie zakazu wywożenia koleją kruszywa naturalnego poza granice niektórych województw (Monitor Polski Nr 4, poz. 54). Zarządzenie zakazuje wywożenia koleją kruszywa naturalnego znajdującego się na terenie województw: lubelskiego, łódzkiego, stalinogrodzkiego, szczecińskiego oraz warszawskiego — poza granice tych województw, nadto m. st. Warszawy i m. Łodzi — poza granice tych miast. Traci moc zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 18.XI.1953 r. w sprawie zakazu wywożenia koleją kruszywa naturalnego poza granice niektórych województw (Monitor Polski Nr A-107, poz. 1432).

9) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 1 z dnia 3.I.1955 r. w sprawie norm dla artykułów przeznaczonych na eksport. (Biuletyn PKPG nr 2, poz. 10). Zarządzenie postanawia, że artykuły przeznaczone na eksport powinny być produkowane według obowiązujących norm państwowych lub norm resortowych. W przypadku, gdy norma państwowa lub resortowa nie odpowiada stałym potrzebom handlu zagranicznego — resort produkujący obowiązany jest na wniosek Ministra Handlu Zagranicznego opracować: 1) nowelizację normy państwowej lub resortowej pod kątem potrzeb eksportu, lub 2) załącznik eksportowy do normy państwowej lub resortowej.

W przypadku, gdy dla artykułu przeznaczonego na eksport nie ma obowiązującej normy państwowej lub resortowej — resort produkujący obowiązany jest na wniosek Ministra Handlu Zagranicznego opracować normę uwzględniającą potrzeby handlu zagranicznego. Minister Handlu Zagranicznego przedłoży zainteresowanym ministrom w terminie do dnia 31 marca 1955 r. wnioski co do ustanowienia jako norm resortowych norm dla artykułów przeznaczonych na eksport. Właściwi ministrowie ustanowią odpowiednie normy resortowe w terminie do dnia 30.VI.1955 r.

10) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 3 z dnia 8.I.1955 r. w sprawie opracowania terenowych bilansów ceramiki budowlanej na rok 1955 (Biuletyn PKPG Nr 3, poz. 11). Zarządzenie zobowiązuje wojewódzkie komisje planowania gospodarczego do sporządzania projektów bilansów tereno-

wych na rok 1955, materiałów ściennych, dachówki i kafla. Ministerstwa nadzorujące jednostki produkujące i odży- skujące ceramikę budowlaną obowiązane są nadesłać w terminie do dnia 25.I.1955 r. właściwym WKPG dane dotyczące produkcji, odzysku i zapasów ceramiki budo- wlanej w podległych jednostkach, w układzie wojewódzkim według podanego wzoru. Na podstawie otrzymanych da- nych WKPG opracują projekty rocznych terenowych bilan- sów ceramiki budowlanej wg wzoru stanowiącego załącz- nik nr 3 do zarządzenia i prześlą w terminie do dnia 1.III.

1955 r. projekty terenowych bilansów materiałów ściennych i dachówki do PKPG, a kafla do Min. Przem. Mat. Bud. W oparciu o wnioski zatwierdzone przez PKPG, Biuro Zbytu Ceramiki Budowlanej wydawać będzie odpo- wiednie polecenia co do przewozów ceramiki budowlanej. Jednocześnie zarządzenie nakłada obowiązek na minister- stwa nadzorujące odbiorców ceramiki budowlanej nade- słania do WKPG w terminie do dnia 25.I.1955 r. global- nego zapotrzebowania wg wzoru stanowiącego załącznik nr 1 do zarządzenia.

Listy do redakcji

Redakcja otrzymała list **Stalinogrodzkich Okręgowych Zakładów Młynarskich w Zabrze, Młyn we Fryszaku**, z dnia 22 stycznia br., w którym Zakłady proszą o wy- jaśnienie wątpliwości nasuwających się przy stosowaniu terminów zwrotu worków po przetworach zbożowych.

W piśmie tym Stalinogrodzkie Okręgowe Zakłady stwier- dzają:

„Zarządzenie Ministra Skupu z dnia 24 czerwca 1953 r. w sprawie zasad zwrotu worków tkanych, używanych przy dostawach zbożowych (Monitor Polski Nr A-74, poz. 891) ustala terminy zwrotu worków. Chodzi nam o rozgrani- czenie terminów zimowych i letnich. Jeżeli np. dostawca wysyła worki w terminie letnim, a termin zwrotu przy- pada w okresie zimowym — czy obowiązuje wtedy okres letni czy zimowy? Ma to znaczenie w wielu sporach mię- dzy dostawcą i odbiorcą.

Komentują niektórzy to zagadnienie w ten sposób, że miarodajną dla zastosowania zimowego czy letniego nor- matywu jest data wystawienia faktury za dostarczony od- biorcom towar. Nam się wydaje, że słuszniejszą, choć nieco bardziej skomplikowaną zasadą byłoby takie posta- wienie sprawy, że okres zwrotu worków powinno się po- dzielić na połowę i jeśli większa ilość dni przypadnie na dany okres (zimowy czy letni), należałoby na takiej pod- stawie stosować albo letni, albo zimowy okres.“

Przepis § 8 ust. 2 omawianego zarządzenia Ministra Skupu stanowi wyraźnie, że ustalone w nim terminy zwrotu worków mają wówczas zastosowanie, gdy odpo- wiednie normatywy przewidują obowiązek przechowywa- nia towaru w sieci hurtowej przez określoną ilość dni. W przypadku, gdy normatywy ulegają zmianie, termin zwrotu worków ulega przedłużeniu lub skróceniu o odpo- wiednią ilość dni.

Miarodajna dla określenia długości terminu zwrotu worków jest więc wysokość obowiązującego normatywu przechowywania przetworów zbożowych przez określoną ilość dni. W związku z tym jeśli worki wysłano w okre- sie, kiedy obowiązywał niższy normatyw, a termin ich zwrotu przypada w okresie, gdy obowiązuje wyższy nor- matyw, to termin ten przedłużyć należy o taką ilość dni, o jaką normatyw ten jest wyższy.

Niezależnie od wykładni formalno-prawnej również i lo- gika wskazuje na słuszność tego rodzaju rozumowania. Jeśli bowiem odbiorca od pewnego okresu czasu ma prze- chowywać dłużej określone ilości towaru, to konieczne są do tego również i opakowania.

Należy jednak zastanowić się, jak postąpić w przypad- ku, gdy opakowanie zostało wysłane w okresie obowiązy- wania dłuższego normatywu, a termin zwrotu przypada w czasie, gdy ustalony jest niższy normatyw. W myśl

omówionej zasady termin zwrotu worków ulega wówczas skróceniu o taką ilość dni, o jaką krótszy jest nowy nor- matyw przechowywania przetworów zbożowych.

Może jednak zaistnieć jeszcze innego rodzaju sytuacja. Termin zwrotu worków zaczyna swój bieg (data wysyłki opakowania) w okresie, gdy obowiązywał dłuższy nor- matyw. Termin ten, obliczony na podstawie dłuższego normatywu przypada po dacie, od której obowiązuje już nowy, niższy normatyw, wobec czego termin ten ulega skróceniu o taką samą ilość dni, o jaką zmniejszony zo- stał normatyw. Biorąc pod uwagę datę wysłania worków i ich termin zwrotu obliczony według niższego norma- tywu, termin ten mógł już minąć przed wejściem w życie nowego normatywu (krótszego). Np. opakowania zostały wysłane 1 stycznia. Normatyw przechowywania przetwo- rów zbożowych wynosi 20 dni, a termin zwrotu worków 30 dni. Od dnia 25 stycznia obowiązuje normatyw 10- dniowy, wobec czego termin zwrotu worków uległ skró- ceniu o 10 dni. Worki wysłane 1 stycznia, a niezwrócone do dnia 25 stycznia podlegają zatem zwrotowi w terminie 20 dni. Licząc więc od dnia wysyłki, worki zgodnie z no- wym terminem zwrotu należałoby zwrócić już 20 stycznia. Ze względu jednak na to, że w chwili, gdy obowiązuje termin 30-dniowy, odbiorca nie jest obowiązany zwrócić opakowanie przed jego upływem, a 25 stycznia ulega on zmianie — opakowanie powinno być zwrócone 24 stycznia.

Obowiązek zwrotu opakowania w terminie należy uznać za wykonany, jeśli worki zostały wysłane w ostatnim dniu obowiązywania normatywu, zgodnie z którym nale- żało przechowywać towar przez dłuższy okres. W chwili bowiem, gdy obowiązuje dłuższy termin zwrotu, odbiorca nie ma obowiązku zwracać opakowania w terminie wcze- śniejszym, jaki może wynikać ze zmiany normatywu. Z chwilą jednak wprowadzenia nowego normatywu prze- widującego przechowywanie towaru przez krótszy okres czasu, termin zwrotu opakowania, który liczy się od dnia jego wysyłki, może być krótszy niż okres, jaki dzieli dzień wysyłki od dnia zmiany normatywu, a więc opakowanie powinno być zwrócone przed jego wejściem w życie.

Jeżeli w omawianym przypadku opakowanie nie zostanie zwrócone w ostatnim dniu, w którym obowiązuje norma- tyw, zgodnie z którym należy przechowywać przetwory zbożowe przez dłuższy okres czasu — należy uznać, że termin zwrotu został przekroczony.

Koledzy: E. Stępień (Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. F. Dzierżyńskiego w Łodzi), Józef Plichta (Kartuskie Zakłady Terenowego Przemysłu Materiałów Budowlanych), Józef Kazimierowicz (Strzełińska Fabryka Mebli) i Sylwester Rakowski (Przedsiębiorstwo Geologiczne Rud Żelaza w Częstochowie) — na Wasze zapytania odpo- wiadamy listownie.