

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA I ZAGADNIEN GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

Mgr JAN FARANA

Z zagadnień walki o prawidłowy przebieg dostaw materiałowych (artykuł dyskusyjny)

Roczny plan zaopatrzenia a potrzeby materiałowe zakładu przemysłowego w okresach operatywnych

Między potrzebami materiałowymi zakładów przemysłowych, ujętymi w rocznych szczegółowych planach zaopatrzenia (czy też w projekcie planu zaopatrzenia CZP), a potrzebami wynikającymi z konkretnych zadań wykonawczych, ustalonych w kwartalno-miesięcznych planach produkcji zachodzą nieraz znaczne różnice.

Jeżeli ponadto weźmiemy pod uwagę, że przydziały materiałów rozdzielanych centralnie oparte są zasadniczo na zapotrzebowaniach zgłoszonych w projekcie planu zaopatrzenia, dalekiego od dokładności w tak zasadniczych elementach, jak wielkość produkcji i przewidywany stan zapasu na 1.1. roku planowego, dochodzimy do wniosku, że praca operatywna służby zaopatrzenia oprzeć się musi przede wszystkim na potrzebach, wynikających z zadań produkcyjnych, ujętych w kwartalno-miesięcznych planach produkcji, opracowywanych na podstawie zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 42 z dnia 13 lutego 1952 r. w sprawie kwartalno-miesięcznych planów przemysłowych. Przyjęcie innej podstawy do realizacji dostaw materiałowych nie daje żadnej pewności, że bieżące potrzeby zakładu zostaną pokryte, a najczęściej prowadzi z jednej strony do gromadzenia nadmiernych zapasów, a z drugiej — nie pozwala na dość wczesne ustalenie niedoborów i podjęcie kroków zapobiegawczych. Podobnie kształtuje się sytuacja w dostawach na inne cele, np. kapitalne remonty czy inwestycje, wykonywane systemem gospodarczym. I tu nie można kierować się tylko rocznym planem zaopatrzenia, lecz realizacja dostaw przebiegać powinna również zgodnie z planem prac na tych odcinkach.

Tak więc naczelnym zadaniem służby zaopatrzenia w zakładzie w zakresie realizacji dostaw powinno być zorganizowanie dopływu masy materiałowej w terminach i ilościach ściśle odpowiadających potrzebom danego okresu operatywnego. Oczywiście, że w rachubę brane być musi również tworzenie zapasów zabezpieczających nowou uruchomianą czy też zwiększoną produkcję okresów przyszłych.

Prawidłowe kierowanie realizacją dostaw nie jest więc zadaniem prostym ani łatwym i niewątpliwie wymaga gruntownego przygotowania organizacyjnego. Jest ono tym trudniejsze, im większe zmiany zachodzą w kwartalno-miesięcznych planach produkcji w stosunku do wycinka NPG na dany kwartał oraz im w mniejszym stopniu uwzględniono sytuację zaopatrzeniową przy ich ustalaniu.

Na podstawie doświadczeń ubiegłych okresów można z całą pewnością stwierdzić, że w zakładach średnich i dużych świadome kierowanie realizacją dostaw oparte być musi na kwartalnych planach zaopatrzenia. Tylko stała analiza potrzeb zakładu i bieżąca kontrola przebiegu dostaw mogą dać pewność, że potrzeby zakładu zostaną zaspokojone, umożliwiając w razie potrzeby odpowiednio wczesne przeprowadzenie interwencji u dostawców, a jednocześnie pozwalając na utrzymanie zapasów magazynowanych w granicach normatywu.

Operatywny plan zużycia

Zasadniczym elementem kwartalnego planu zaopatrzenia jest wielkość zużycia. Przy jej ustalaniu szczególną uwagę zwrócić należy na stosowanie norm zużycia. W planach rocznych chodzi nam o uzasadnienie przydziału potrzebnej ilości materiałów, natomiast obliczając zużycie na podstawie kwartalno-miesięcznego planu produkcji ustalamy zadanie dla wydziału produkcyjnego. W zadaniu tym, którego wykładnikiem są normy zużycia, znaleźć muszą swoje odbicie:

- zadania obniżki kosztów (przez zmniejszenie zużycia na jednostkę produkcji),
- usprawnienia i racjonalizacja procesu produkcyjnego, wpływające na zmniejszenie zużycia jednostkowego,
- inne czynniki wpływające na obniżenie zużycia jednostkowego, np.: warunki atmosferyczne danej pory roku, wpływające na wielkość zużycia niektórych surowców w przemyśle chemicznym itp.

Tak więc produkcyjna norma zużycia traktowana, jako zadanie robocze, winna być z reguły niższa od obowiązującej normy zużycia. Za prawidłowe ustalenie wielkości zużycia w oparciu o normy

produkcyjne odpowiedzialny jest dział techniczno-produkcyjny (przygotowania produkcji), który kieruje bezpośrednio procesem produkcyjnym.

Ponieważ plan zużycia sporządzany przez dział techniczno-produkcyjny będzie służył nie tylko, jako podstawa do operatywnego planu zaopatrzenia, lecz również, jako podstawa do limitowania zużycia, należy go opracowywać według wzoru umożliwiającego rozliczenie zużycia materiałów na jednostkę produkcji (patrz tabela).

Plan zużycia materiałów na kwartał 195.... r. Wzór nr 1

Poz. planu prod.	Nazwa wyrobu	Jedn. miary	Wielk. prod. w miesiącu			Nazwa surowca	Jedn. miary	Norma zużycia	Zużycie w miesiącu		
			4a	4b	4c				8a	8b	8c
1	2	3				5	6	7			

Nadmienić należy, że w przedsiębiorstwach, gdzie wprowadzono rozrachunek wewnątrzzakładowy, tak opracowany plan zużycia surowców i materiałów wsadowych służyć może równocześnie jako podstawa do ustalenia planowego kosztu zużycia materiałów bezpośrednich dla poszczególnych oddziałów czy brygad produkcyjnych.

Opracowanie planu zużycia przez dział techniczno-produkcyjny i przekazanie go do działu zaopatrzenia winno nastąpić najpóźniej na 30 dni przed rozpoczęciem kwartału operacyjnego. Termin ten jest realny, jeżeli przyjmijemy, że wielkość produkcji na dany kwartał należy ustalać na 45 dni przed kwartałem operacyjnym (zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 19.VII.1954 r. w sprawie koordynowania prac przy sporządzaniu projektów kwartalno-miesięcznych planów produkcji z planami obrotu towarowego).

Na marginesie omawiania sprawy opracowywania przez dział techniczno-produkcyjny planów zużycia materiałowego podkreślić wypada, że w większości zakładów działy te nie spełniają swojej roli ośrodka dyspozycyjnego, kierującego operatywnie wykonaniem planu produkcji, a w tym również i zużyciem materiałowym.

Często spotyka się w praktyce, że brak centralnej dyspozycji materiałowej (na materiały bezpośrednie) jest przyczyną powstawania poważnych strat wskutek samowolnego pobierania materiałów przez wydziały produkcyjne w ilościach przewyższających faktyczne potrzeby dla pokrycia marnotrawstwa. Dlatego też celowe jest powierzenie działowi techniczno-produkcyjnemu wyłącznego uprawnienia do wydawania dowodów rozchodowych na pobieranie materiałów bezpośrednich przez działy produkcyjne w oparciu o ustalony plan zużycia. W ten sposób osiąga się dobrą kontrolę rozchodów materiałowych, jak również ułatwia się pracę służbie magazynowej i zaopatrzenia. Konieczność scentralizowania dyspozycji materiałowej występuje w poszczególnych przemysłach i zakładach w różnym stopniu, jednakże w większości wypadków wprowadzenie tej zasady jest wysoce uzasadnione.

Operatywny plan zaopatrzenia

Opracowany przez dział techniczno-produkcyjny plan zużycia materiałów jest zasadniczą podstawą do sporządzenia operatywnego kwartalnego planu zaopatrzenia. Plan ten powinien obejmować oprócz materiałów wsadowych również materiały zużywane na kapitalne remonty i inwestycje, wykonywane systemem gospodarczym. Dla ujęcia tych potrzeb działu głównego mechanika i inwestycji powinny przedkładać działowi zaopatrzenia swoje

zapotrzebowania kwartalne na wytypowane materiały. Podkreślić należy, że operatywny kwartalny plan zaopatrzenia jest planem roboczym, który odpowiednio wcześniej sporządzony, bieżąco korygowany i uzupełniany służy jako podstawa do kierowania realizacją dostaw materiałowych. Ten roboczy charakter operatywnego planu zaopatrzenia decyduje o metodzie jej opracowania; opracowywanie planu winno być rozpoczęte w momencie składania zamówień na dany kwartał, jako pierwszej konkretnej czynności, dotyczącej realizacji danego okresu, a kończy się praktycznie dopiero w połowie kwartału operacyjnego, kiedy wszystkie zmiany i odchylenia w produkcji zostały już ustalone. Z uwagi na znaczne nieraz wyprzedzenie w pracach nad operatywnym planem zaopatrzenia, wskazane jest ustalenie z góry, w poszczególnych branżach nomenklatury, materiałów objętych planem.

Aczkolwiek wskazane jest, aby plan ten, jak również plan zużycia, obok rozliczeń ilościowych, zawierał także dane wartościowe, to przy obecnym poziomie organizacyjnym pracy służby zaopatrzenia w wielu wypadkach okaże się możliwe wprowadzenie operatywnego planu zaopatrzenia tylko w wyrazie ilościowym, przy czym rozwiązania sprawy kontroli zaangażowania szukać należy na innej drodze. Formularz operatywnego planu zaopatrzenia przedstawia wzór nr 2.

Wzór nr 2 Operatywny plan zaopatrzenia na kwartał 195....r

L. p.	Nazwa materiału	jedn. miary	Zużycie kwart.	Zmiany w zużyciu	Norma zapasu ilość	Zapasy na początek kwart.
1	2	3	4	4a	5	6

Przydział	Ulokowane zamówienia	Wymagany termin dostawy	Uwagi	
			o dostawach	o zużyciu
7	8	9	10	11

W momencie otrzymania planu zużycia z działu przygotowania produkcji (najpóźniej na 30 dni przed kwartałem), w operatywnym planie zaopatrzenia powinny już być, oprócz nomenklatury, wypełnione rubryki: 7 — przydział i 8 ulokowane zamówienia, natomiast plan zużycia staje się podstawą do wypełnienia rubryki 4 — zużycie kwartalne. W ten sposób uzyskujemy dane do przeprowadzenia wstępnej analizy zabezpieczenia materiałowego produkcji w następnym kwartale. Analizę tę prowadzić należy przede wszystkim w kierunku stwierdzenia, czy posiadany przydział i ulokowane zamówienia pokrywają zużycie produkcyjne. W wypadku stwierdzenia niedoboru, którego nie pokryje przewidywany zapas na początek kwartału, należy natychmiast wystąpić do jednostki nadrzędnej z wnioskiem o uzupełnienie przydziału. Należy pamiętać, że tylko przez wcześnie wystąpienie z wnioskiem możemy zapewnić sobie dostawę materiałów w odpowiednim terminie. W niektórych wypadkach okaże się, że posiadany przydział z dużą nadwyżką pokrywa nasze potrzeby, szczególnie jeżeli zaistniało znaczne obniżenie normy zużycia albo obniżenie planowanej produkcji.

W sporadycznych wypadkach pewne materiały staną się zbędne wskutek zaniechania niektórych asortymentów produkcji, czy też zastosowania surowców zastępczych. Stwierdzając takie z góry uchwytne nadwyżki materiałowe, należy bez-

względnie zerwać z dotychczasową metodą zakupywania „na wszelki wypadek“ i po uzgodnieniu z działem planowania i działem zużywającym dany materiał, należy zgłosić rezygnację z części lub całości przydziału na rzecz jednostki nadrzędnej. W dobie obecnej walki o obniżkę kosztów własnych, o likwidację nadmiernych zapasów, tylko takie postawienie sprawy jest słuszne.

Przy nieznacznych nadwyżkach i przewidywanym wzroście produkcji w następnych kwartałach należy uzgodnić z dostawcą odpowiednio późniejsze terminy dostaw.

Szczegółową analizę sytuacji przeprowadzić należy niezwłocznie po ustaleniu stanu zapasu na początek kwartału, gdyż wtedy posiadamy już wszystkie potrzebne elementy. Wyniki pierwszej i drugiej analizy wskażą kierunki działania, czy chodzić będzie o uzupełnienie niedoborów, zrezygnowanie z nadmiernych i zbędnych przydziałów, czy też o uzgodnienie terminów dostaw. W tym też widzieć należy doniosłą rolę operatywnych planów zaopatrzenia, jako środka dla świadomego kierowania realizacją dostaw. Zachodzące w ciągu kwartału zmiany w wielkości zużycia powinny być niezwłocznie zgłaszane działowi zaopatrzenia przez dział techniczno-produkcyjny w celu dostosowania realizacji dostaw do zmienionej sytuacji.

Przebieg realizacji wymaga stałej analizy i kontroli ze strony branżowych pracowników zaopatrzenia. W tym celu należy zaprowadzić:

Wzór nr 3

Rozdz./Nier.

Karta kontrolna

Symbol

materiału

Jedn. miary

poz. wyk. 29b

Jedn. zbytu

tel.

Ceńa

Norma zap. w dniach

ilość

Dost. bezpośredni

tel.

Okres	Zużycie		Norma zapasu	Stan zap. na pocz. kwartału	Zapotrzebowanie	Przydział	Zamów. um. bezp. szczeg.	Nr zam.	Term. dost. żąd.	Real. zamów.	Zuż. fakt.
	planow.	skoryg.									
1	2	2a	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Rok											
I kw.											
II kw.											
III kw.											
IV kw.											

Kontrola zaangażowania

Okres	Limit		Wartość zamówienia	Pozostaje do wykorzystania	Parafa aprobująca		Wartość fakt. dost.	Uwagi o zapłacie o umow.
	plan.	skoryg.			6	6a		
1	2	3	4	5	6	6a	7	8
Rok								
I kw.								
II kw.								
III kw.								
IV kw.								

Meldunek o stanie zapasu
na dzień

L.p.	Nazwa materiału	jedn. miary	Stan zapasu	Zapas rezerw	Ostatnie wydanie mat. do prod.		Uwagi
					data	ilość	
1	2	3	4	5	6	7	8
A. Stan zapasu materiałów wytypowanych							
1 itd do 15							
B. Osiągnięcia lub naruszenia zapasu rezerwowego							
1 itd do 15							

a) indywidualne karty kontrolne na wszystkie materiały rozdzielane i ważniejsze nierozdzielane (o większym zużyciu) — wzór nr 3 oraz

b) meldunki magazynu o stanie zapasu (wzór nr 4).

Karta kontrolna prowadzona bieżąco przez branżystę pozwala na szczegółową, ilościową i wartościową analizę gospodarki danym materiałem, a przede wszystkim daje pracownikowi jasny pogląd na możliwość pokrycia potrzeb produkcyjnych. Równoczesne wykorzystanie karty kontrolnej do kontroli zaangażowania limitu zakupów podnosi jej użyteczność.

Dla uzyskania pełnej kontroli nad przebiegiem realizacji zaopatrzenia konieczna jest ścisła współpraca z magazynem. Ważną rolę spełniają tutaj meldunki magazynu o stanie zapasów, składane codziennie w odniesieniu do materiałów wytypo-

wanych oraz materiałów, w których osiągnięto lub naruszono zapas rezerwowy. Meldunki te zabezpieczają dodatkowo służbę zaopatrzenia zakładu od niespodziewanych braków materiałowych i umożliwiają przeprowadzenie skutecznej interwencji.

Przedstawione wyżej w sposób ogólny środki organizacyjne stanowią minimum, bez którego świadome prowadzenie realizacji dostaw w zakładach średnich i dużych staje się niemożliwe. Jest też rzeczą pewną, że zakłady, chcąc wykonać stawiane przed nimi zadania usprawnienia gospodarki materiałowej, będą musiały podjąć poważne wysiłki organizacyjne na tym odcinku. Publikowanie zdobytych przez przemysły czy zakłady doświadczeń jest niezmiernie pożądane dla ułatwienia pracy zakładom, wstępującym na drogę prawidłowej organizacji zaopatrzenia.

Spotkanie w Gdańsku

W dniu 25 maja rb. świetlica BHP Stoczni Gdańskiej stała się miejscem spotkania aktywu pracowniczego Działu Zaopatrzenia Stoczni oraz kilku innych zakładów Wybrzeża z zespołem redakcyjnym „Gospodarki Materiałowej”. Spotkań takich odbyliśmy dotychczas — poza Gdańskiem — już trzy. Naradę gdańską zorganizowaliśmy jednak inaczej i dlatego chcemy — ku pożytkowi innych redakcji — podkreślić tu kilka momentów organizacyjnych.

A więc przede wszystkim — poprzednie narady, tj. w Krakowie, Wrocławiu i Łodzi (w porządku chronologicznym) organizowaliśmy w sposób raczej mechaniczny, wysyłając zaproszenia do instytucji w danej miejscowości, prenumerujących „Gospodarkę Materiałową”. System ten powodował, że na naradę przychodzili ludzie reprezentujący kilka lub kilkanaście różnych przemysłów i co najmniej kilkadziesiąt zakładów przemysłowych. Stąd olbrzymia rozpiętość poruszanych w dyskusji zagadnień, często interesujących tylko niewielką grupę ludzi. Stąd — z konieczności — spychanie dyskusji, niemożność wyczerpania tematów.

W Gdańsku było inaczej. Naradę zorganizowaliśmy wspólnie z dyrekcją administracyjno-han-

dlową Stoczni. Oprócz pracowników Działu Zaopatrzenia Stoczni proszeni byli pracownicy jedynie pokrewnych branżowo instytucji, a więc Stoczni Północnej, Stoczni Rzeczej, Stoczni Rybackiej, Gdańskiej, Stoczni Remontowej, przedstawiciele szkolnictwa wyższego i zawodowego (Wyższa Szkoła Ekonomiczna, Technikum Budowy Okrętów, Technikum Morskie), prasy, Centralnego Zarządu Przemysłu Okrętowego.

Zebrało się więc na sali około stu osób — pracowników przemysłu okrętowego, a jednocześnie czytelników „Gospodarki Materiałowej”. Sprawa dla nas zasadniczą było usłyszenie odpowiedzi na pierwsze przede wszystkim pytanie rozesłanej uczestnikom narady ankiety, które brzmiało: „Jakie macie największe trudności w pracy na odcinku gospodarki materiałowej i zbytu. Czy w czasopiśmie znajdujecie artykuły, które pomagają Wam w usunięciu tych trudności?”

Rzecz jasna, że wypowiedzi uczestników narady na dalsze pytania ankiety były dla nas również ważne. W pytaniu pierwszym kryła się jednak treść istotna. Miało ono bowiem dać odpowiedź na niewypowiedziane i nie napisane pytanie: czy czasopismo nasze wypełnia postawione przed nim zadania.

Redaktor Naczelny czasopisma Zdzisław Deutschman w krótkich słowach zapoznał zebranych z celem spotkania, podkreślając, że zespół redakcyjny oczekuje od nich przede wszystkim krytyki dotychczasowej pracy. Jesteśmy obecnie w końcowym etapie realizacji planu 6-letniego i u progu nowego planu 5-letniego. Jeśli na tym tle spojrzymy na zagadnienie zaopatrzenia, to ujrzymy wprawdzie dużo osiągnięć, ale ujrzymy również, że nie wszystkie zadania zostały wykonane. W dalszym ciągu ma miejsce marnotrawstwo materiałów i poważne niedociągnięcia na odcinku terminowości dostaw.

Z uchwał II Zjazdu Partii i III Plenum KC Partii czerpiemy wskazania do naszej dalszej pracy publicystycznej. A więc główne zagadnienie, które nie będzie po prostu schodzić z naszych łamów — to sprawa zmniejszenia zużycia materiałów, przede wszystkim stali, drewna, materiałów budowlanych, metali nieżelaznych i surowców rolnych. Dążyć będziemy do poważnego zmniejszenia normatywów materiałowych i usprawnienia obrotu materiałami na cele zaopatrzenia.

Po zagajeniu Redaktora Naczelnego rozpoczęła się żywa, kilka godzin trwająca dyskusja. Z wypowiedzi osób biorących w niej udział zrozumieliśmy, że „Gospodarka Materiałowa” jest tu istotnie czytana, więcej — jest dyskutowana.

To, że jesteśmy czytani, znaczy dla nas bardzo dużo. To, że w toku dyskusji wskazano nam, o czym mamy pisać, jakie tematy poruszać, aby w sposób jeszcze wyraźniejszy pomóc pracownikom w pracy codziennej, znaczy bodaj jeszcze więcej.

Wrażenie ogólne z dyskusji — potrzeba jak najwięcej artykułów o mocnej podbudowie praktycznej, wiążących wskazania naukowe z doświadczeniami praktycznymi. Jak najwięcej wymiany doświadczeń między przemysłami, a w ramach poszczególnych przemysłów — między przedsiębiorstwami.

A oto przegląd najważniejszych zagadnień, jakie podsunęli nam zaopatrzeniowcy przemysłu okrętowego, zagadnień, których rozwiązanie lub naświetlenie na łamach prasy gospodarczej będzie im pomocą w pracy.

A więc przede wszystkim — mówili zebrani — piszcie więcej o pracy działów zaopatrzenia i zbytu polskiego przemysłu okrętowego, piszcie również o przemyśle okrętowym innych państw, przede wszystkim Związku Radzieckiego.

Istotnie. Podajemy wprawdzie dość często tłumaczone z języka rosyjskiego fragmenty nowych wydawnictw ekonomicznych, poruszające ogólne zasady gospodarki materiałowej, natomiast o przemyśle okrętowym, przemyśle u nas tak młodym, a tak niezwykle ważnym, nie pisaliśmy. I choć jesteśmy — jak wiadomo — pismem międzybranżowym, choć nie możemy ujmować wszystkich zagadnień gospodarki materiałowej w aspekcie poszczególnych branż, niemniej chcemy pracownikom zaopatrzenia przemysłu okrętowego dać specjalnie interesujący ich materiał. I dlatego tą drogą donosimy im, że rozpoczęliśmy starania, aby

zдобыć opracowania radzieckie kilku tematów, które uznaliśmy za specjalnie dla naszych czytelników-stoczniovców ważne, a między innymi „Organizację zaopatrzenia materiałowego (z uwzględnieniem kooperacji) w stoczni budowy statków morskich”.

Przy okazji przypominamy, że sprawie gospodarki materiałowej innych państw poświęcamy jednak dużo miejsca. Pisaliśmy o naradzie zaopatrzeniowców niemieckich w Lipsku. Zamieszczaliśmy artykuły mówiące o gospodarce drewnem w Węgierskiej Republice Ludowej. W każdym niemal numerze zamieszczamy przegląd artykułów Material-Wirtschaft — pokrewnego naszej „Gospodarki Materiałowej” czasopisma NRD. Obecnie, po powrocie jednego z członków zespołu redakcyjnego z Czechosłowacji, doniesiemy czytelnikom, jak w tym państwie wyglądają sprawy gospodarki materiałowej.

Następny moment dyskusji — sprawa opakowań. Okazuje się, że na terenie Stoczni sprawa ta nie wygląda najlepiej. Niedawno na łamach „Gospodarki Materiałowej” zapowiedzieliśmy nasilenie tematyki opakowań, uważając, że zagadnienie pilnie wymaga szerokiego omówienia. Rozmowy gdańskie potwierdziły słuszność naszego stanowiska. Będziemy pisać o gospodarce opakowaniami. Będziemy walczyć o ujednolicenie zarządzeń w tej dziedzinie.

Sprawa wojewódzkich hurtowni branżowych. Nie dostarczają one Stoczni materiału w żądanych asortymentach, a nawet nie potrafią określić po otrzymaniu zamówienia, kiedy będzie ono wykonane, uzależniając dostawy od „spływu materiału”. A przecież hurtownie mają swoje plany, które powinny być oparte właśnie o potrzeby obsługiwanego terenu. Materiały przychodzą z hurtowni bez dokumentacji załadowniczej, opóźnia to znacznie oddanie ich do produkcji.

Groteskowo wręcz wygląda nieraz sprawa dostaw. Stocznia obsługiwana jest przez trzy dworce. Ale dostawca, choć przecież wie doskonale z zamówienia, na jaki dworzec należy dany towar kierować, nie podaje go w adresie. Więc często towar przewozi się samochodami z odległego o kilka kilometrów dworca, choć można by bez kłopotu odebrać go z własnej bocznicy.

Czasopismo nasze nie poruszało dotychczas zagadnienia kooperacji. Jest to dział nowy, który nie ma jeszcze opracowanych ścisłych wytycznych, pracuje w specyficznych warunkach. Stoczniovcy żądają więc artykułów na temat kooperacji. Wprawdzie znalezienie autorów, którzy mogliby wszechstronnie opracować temat kooperacji, nie jest rzeczą łatwą, lecz postaramy się jednak dać cykl artykułów dyskusyjnych, opartych na doświadczeniach przemysłu okrętowego. Z doświadczeń tego samego przemysłu damy pracę o systemie dyspeczerskim.

Tematem niezwykle ważnym jest sprawa powiązania pracy aparatu zaopatrzenia z pionem technicznym. Poszukamy autorów do tego tematu z grona aktywnego pracowniczego zakładów, w których współpraca tych pionów układa się w sposób nie budzący zastrzeżeń.

Cóż dalej? Brak w tematyce „Gospodarki Materiałowej” wykorzystania materiałów z konferencji partyjno-ekonomicznych zakładów przemysłowych. Daliśmy wprawdzie w roku ubiegłym duże sprawozdanie z przebiegu narady partyjno-ekonomicznej w Zakładach im. Stalina w Poznaniu, daliśmy już w tym roku sprawozdanie z narady Pafawagu, nie wprowadziliśmy jednak na stałe do tematyki pisma sprawy tych narad. Będziemy pisać o nich więcej i częściej.

Czeka jeszcze na poruszenie i opracowanie w „Gospodarce Materiałowej” zagadnienie kart limitowych. Sprawa ta nowa, zakłady odnoszą się do niej nieufnie. Jest to jednak system bardzo dobry, stosowany z powodzeniem w Związku Radzieckim. Daje obraz właściwego zużycia materiału, daje możliwość zastąpienia jednego materiału drugim.

Szkolenie zawodowe i doszkalanie ludzi już pracujących. Tematyka ta pojawia się w naszym piśmie rzadko. Do pracy w Stoczni przychodzi wielu ludzi, którzy uczą się dopiero na miejscu. Politechnika Gdańska dostarcza kadr technicznych, jednak ciągle jeszcze brak wykwalifikowanych pracowników zaopatrzenia. Wyższa Szkoła Ekonomiczna w Sopocie powinna stworzyć u siebie Wydział Przemysłu Okrętowego.

Rozszerzyć dział informacyjny. Słusznie. Będziemy zamieszczać komunikaty central zbytu, które niestety dotychczas, mimo listów do nich w tej sprawie, nie spieszą się z przekazywaniem redakcji odpowiednich materiałów. Pierwsze, nieśmiało jeszcze zapowiedzi tego działu, który tak bogato reprezentuje Material-Wirtschaft — już się ukazały.

Widzimy więc bogactwo potrzebnej zaopatrzeniowcom przemysłu okrętowego tematyki. Pokazała nam je narada gdańska. A przecież nie piszemy już tutaj o wielu innych, drobnych lecz cennych uwagach, z których każda została zamotowana i na zebraniu Komitetu Redakcyjnego przedyskutowana. Naszą teraz jest rzeczą utrzymanie nawiązanego kontaktu, zbadanie, jak czytelnicy Wybrzeża zareagują na ukazujące się artykuły, które zawierać będą „ich tematykę”.

Szereg naszych artykułów, które ukazały się w 1955 roku, wzbudziło uznanie gdańskich czytelników.

A więc dział „Pytania i Odpowiedzi”. Jednogłośnie niemal uznano go za potrzebny i dobrze

prowadzony. A że to nasz najmłodszy beniaminek, więc cieszymy się, że zyskał sobie sympatię.

Artykuł mgr T. Muszkieta o naradzie zaopatrzeniowców niemieckich w Lipsku był szeroko analizowany i komentowany na naradach pracowniczych. Uznano za potrzebny i niezmiernie aktualny — wobec wejścia w okres sporządzania planów zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1956 — artykuł mgr A. Issy pt. Prace przygotowawcze do planu na rok 1956. Dodajemy, że w „Gospodarce Materiałowej” ukazały się już lub się ukąą dalsze artykuły z cyklu „planistycznego”, których w momencie narady nie znali jeszcze stocznioy.

Dyskutanci stwierdzili znaczne rozwinięcie się działu „Przegląd Wydawnictw”. Pożyteczny jest dział „Z prac PTE”, gdyż zaopatrzeniowcy pragną pracę swą opierać na podstawach naukowych. Opracowania tego działu są im w tym pomocne.

Bodźcem do poprawy stylu pracy w zakładach są notatki krytyczne w działach: „Dlaczego”, „Okazało się, że...” i „Nasze informacje”. W tym miejscu — zamiast publikowania w jednym z wymienionych działów — kwitujemy otrzymaną w czasie narady wiadomość, że będąca dostawcą Stoczni żwirownia przez szereg lat dostarczała jej mniejszą wagową ilość towaru, niż podawano w dowodach rachunkowych. Wyrywkowe przeważenie kilku wagonów naświetliło w przykry sposób tę sprawę.

* * *

Takie to myśli, takie wrażenia przywieźliśmy do Warszawy z Gdańska.

Uznajemy, że narada w Stoczni dała nam, pracownikom redakcyjnym „Gospodarki Materiałowej” bardzo wiele. Postaramy się, aby przyniosła pożytek i pracownikom zaopatrzenia przemysłu okrętowego, którzy tak życzliwie do narady odnieśli się, którzy tak koleżeńsi nawiązali z nami kontakt. Za pomoc w organizacji narady, za upowszechnienie czytelnictwa „Gospodarki Materiałowej” na terenie Stoczni — słowa wdzięczności należą się wszystkim, obecnym na naradzie pracownikom, a w szczególności kol. dyr. Czesławowi Znajewskiemu i kol. Mieczysławowi Jałoszyńskiemu.

Sprostowanie

Do artykułu Romana Karwata pt. „Doświadczenia w dziedzinie obniżenia kosztów” w nrze 10 wkradło się kilka zniekształceń, wypaczających sens poszczególnych zdań. Zdania te podajemy obecnie we właściwym brzmieniu:

Str. 319, I szpalta, drugi akapit od dołu: W celu osiągnięcia pozytywnych wyników m. in. ustalono odpowiedzialność poszczególnych służb i pracowników za gospodarowanie materiałami — i do końca bez zmian.

Str. 323, I szpalta, czwarty i trzeci wiersz od dołu winien mieć brzmienie: do ewentualnego wypłacenia pracownikowi ekwiwalentu za pranie brak podstaw.

Str. 324, druga szpalta, trzeci akapit od góry. Przedostatnie zdanie tego akapitu winno mieć brzmienie: Skoro brygada ma określone zadanie robocze i ilość materiałów potrzebnych do jego wykonania, powstaje wśród członków zespołu świadomość konieczności oszczędnego zużywania materiałów i możliwość wykazania brygadzie oszczędności lub nadmiernego zużycia.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

BOGUSŁAW DZIARCZYKOWSKI
TADEUSZ OSTROWSKI

Planowanie zaopatrzenia w wyroby hutnicze na rok 1956

W artykule naszym chcemy omówić zasadnicze zagadnienia związane z planowaniem zaopatrzenia w wyroby hutnicze na 1956 rok oraz pragniemy wskazać na istotne zmiany w nomenklaturze które powinny być wzięte pod uwagę przy opracowywaniu planów w bieżącym roku.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 213 z 1954 r. w sprawie normalizacji gatunków stali zwykłej i jakościowej oraz zrationalizowania programu walcowania stali jakościowej.

Najistotniejsze zmiany w planowaniu zaopatrzenia w stosunku do ubiegłego roku wynikają z dwóch podstawowych zarządzeń:

1. zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 213 z dnia 1. X. 1954 r. w sprawie „normalizacji gatunków stali zwykłej i jakościowej oraz zrationalizowania programu walcowania stali jakościowej;

2. zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 48 z dnia 24. III. 1955 r. w sprawie wprowadzenia nomenklatury surowców i wyrobów hutniczych.

Zarządzenie nr 213 pozostawia dotychczasowy zasadniczy podział stali na zwykłą i stal jakościową (zwaną dawniej szlachetną lub specjalną), znosi natomiast dotychczasowy podział stali na

dział ten podany jest w broszurze p.n. „Wykaz gatunków stali zwykłej i jakościowej” oraz zrationalizowany program walcowania stali jakościowej” (zwanej dalej „Wykazem gatunków stali”), wydanej przez Departament Bilansów Stali i Wyrobów Metalowych PKPG, jako załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 213.

Przy nowym podziale stali obejmującym wszystkie gatunki dopuszczone do produkcji, wprowadzone zostało cyfrowe oznaczenie klas, grup, podgrup i rodzajów stali, przy czym:

- jedna cyfra — oznacza klasę stali,
- dwie cyfry — oznaczają grupę stali w ramach danej klasy,
- trzy cyfry — oznaczają podgrupę stali w ramach danej grupy,
- cztery cyfry — oznaczają rodzaj stali w ramach danej podgrupy

Do poszczególnych rodzajów stali, znakowanych czterocyfrowymi symbolami, zaliczone zostały gatunki stali, z których każdy ma swoje odrębne oznaczenie.

Na przykład w symbolu 2120:

Cyfra 2	—	oznacza klasę	stali	—	STALE KONSTRUKCYJNE
„ 21	—	„ grupę	„	—	Stale konstrukcyjne stopowe bez niklu
„ 212	—	„ podgrupę	„	—	Stale chromowe na łożyska toczne
„ 2120	—	„ rodzaj	„	—	Stale chromowe na łożyska toczne wszelkich gatunków
—		gatunki stali			LH6
					LH8
					LH15
					LH15SG

10 klas, tj. klasę O (stal zwykła) oraz klasy 1-9 (stal jakościowa) i wprowadzą nowy podział stali na następujących 5 klas:

- Klasa 1 — stal zwykła
- „ 2 — „ konstrukcyjna
- „ 3 — „ narzędziowa
- „ 4 — „ specjalna
- „ 5 — „ nietypowa

Podane powyżej klasy stali dzielą się na grupy, te na podgrupy, dalej na rodzaje i gatunki stali *). Podział ten ilustruje tabela nr 1, uwzględniająca również porównanie z dotychczasowymi klasami stali.

Tabela Nr 1 nie obejmuje dalszego podziału podgrup na rodzaje, tych zaś na gatunki stali. Po-

*) Zarządzenie nr 213 obowiązuje od 1. I. 1955 r. jednak w roku bieżącym zastosowano jedynie przepisy ograniczające przyjmowanie zamówień do gatunków wymienionych w „Wykazie gatunków stali” stanowiących załącznik do omawianego zarządzenia.

Wynikający z zarządzenia podział na klasy i grupy stali został wprowadzony w planowaniu zaopatrzenia dopiero na 1956 rok.

Należy podkreślić, że zarządzenie Nr 213 określiło po raz pierwszy pojęcie grupy, podgrupy, rodzaju i gatunku stali.

Pojęcia te były dotychczas nie sprecyzowane i z tego powodu nomenklatura stali nie zawsze była dostatecznie jasna.

Zwrócić jeszcze należy uwagę na dokonany w zarządzeniu podział gatunków stali na trzy kategorie, tj. na:

- stale kategorii „A” — które mogą być stosowane bez żadnych ograniczeń,
- stale kategorii „B” — które mogą być stosowane tylko za zgodą ministra właściwego dla odbiorcy stali,
- stale kategorii „C” — które mogą być stosowane jedynie za zgodą Przewod. PKPG.

Tabela Nr 1

Klasa	Grupa	Podgrupa	Rodzaj stali	Klasa stali wg dotychczasowej nomenklatury
2	10		STAL ZWYKŁA	
			STALE ZWYKŁE	
		100	Stale węglowe pospolitej i zwykłej jakości	
	101		Stale węglowe pospolitej i zwykłej jakości bez stali na rury bez szwu	0
			Stal na rury bez szwu	0
			STAL JAKOŚCIOWA	
	20		STALE KONSTRUKCYJNE	
			Stale konstrukcyjne niestopowe	
		200	Stale konstrukcyjne niestopowe z wyłączeniem stali o bardzo niskiej zawartości węgla	1
	201		Stale konstrukcyjne niestopowe o bardzo niskiej zawartości węgla	1
			Stale konstrukcyjne stopowe bez niklu	0
		210	Stale krzemowe na blachy prądnicowe i transformatorowe	3
	211		Stale krzemowo-manganowe na resory i sprężyny kolejowe	3
			Stale chromowe na łożyska toczne	5
		213	Stale konstrukcyjne stopowe bez niklu wszelkie inne (poza stalami z podgrup 210, 211 i 212)	
	22		Stale konstrukcyjne stopowe z niklem	
		220	Stale konstrukcyjne stopowe z niklem wszelkich gatunków	4
			STALE NARZĘDZIOWE	
3	30		Stale narzędziowe niestopowe	
		300	Stale narzędziowe niestopowe wszelkich gatunków	2
	31		Stale narzędziowe niskostopowe	
		310	Stale narzędziowe niskostopowe wszelkich gatunków	5
	32		Stale narzędziowe wysokostopowe	
		320	Stale narzędziowe wysokostopowe wszelkich gatunków	6
	33		Stale szybko tnące	
		330	Stale szybko tnące bez stali w gatunku ŚW 18	7
		331	Stale szybko tnące w gatunku ŚW 18	7
4	40		STALE SPECJALNE	
			Stale odporne na korozję i żaroodporne zawierające do 2,5% niklu	

Klasa	Grupa	Podgrupa	Rodzaj stali	Klasa stali wg dotychczasowej nomenklatury
5	41	400	Stale odporne na korozję i żaroodporne zawierające do 2,5% niklu, wszelkich gatunków	8
			Stale odporne na korozję i żaroodporne zawierające powyżej 2,5% niklu	
		410	Stale odporne na korozję i żaroodporne, zawierające powyżej 2,5% niklu, wszelkich gatunków	8
	42		Stale i stopy oporowe	
		420	Stale i stopy oporowe wszelkich gatunków	9
		430	Stale wysokomanganowe wszelkich gatunków	9
	44		Stale i stopy o szczególnych własnościach fizycznych	
		440	Stale i stopy o szczególnych własnościach fizycznych, wszelkich gatunków	9
			STALE NIETYPOWE według odrębnego Zarządzenia Przewodniczącego PKPG (stale dla prod. nietypowej i ustalonego typu odbiorców).	

Podział ten ma na celu ograniczenie stosowania niektórych gatunków stali, szczególnie wysokostopowych oraz zastępowania tych gatunków stalami o niższej zawartości składników stopowych, względnie stalami niestopowymi, co z punktu widzenia oszczędności stali ma poważne znaczenie.

Omawiane zarządzenie wprowadziło ponadto nowy program walcowania stali jakościowej, który podany jest w wyżej cytowanej broszurce oraz ustaliło:

- tryb i sposób zatwierdzania wniosków o stosowanie stali kategorii „B” i „C”,
- tryb i sposób występowania z wnioskiem o dopuszczenie do produkcji i stosowanie gatunków stali nie ujętych w wykazie oraz
- tryb i sposób występowania o dopuszczenie do produkcji innych niż ustalono profili stali jakościowej.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 48 z 24. III. 1955 w sprawie wprowadzenie nomenklatury surowców i wyrobów hutniczych

Wprowadzenie nowego podziału stali, który po krótko omówiliśmy powyżej, spowodowało konieczność opracowania nowej nomenklatury wyrobów hutniczych dla celów produkcyjnych, jak i nowej nomenklatury do planowania zaopatrzenia.

Nowa nomenklatura do planowania zaopatrzenia w wyroby hutnicze na rok 1956, wprowadzona zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 48 z dnia 24. III. 1955 r. jest pierwszą nomenklaturą ściśle powiązaną zarówno z nowym podziałem

stali na klasy i grupy, jak i z nomenklaturą produkcyjną hutnictwa.

Powiązanie nomenklatury do planowania zaopatrzenia z nomenklaturą do planowania produkcji umożliwia ustalenie produkcji hutniczej zgodnie z potrzebami kraju i zapewnia w większym stopniu jej asortymentowe wykonanie.

Istota nowej nomenklatury leży w tym, że dotychczasowa nomenklatura oparta była o podział agregatowy, tj. o zakresy profilowe i wymiarowe, a obecnie opiera się przede wszystkim o układ jakościowy wg klas i grup stali.

Przed omówieniem zmian wynikających z nowego podziału stali na klasy i grupy należy poruszyć sprawę zasadniczej zmiany w zakresie bilansowego układu stali.

Dotychczas układ ten obejmował:

A. Wyroby walcowane, do których zaliczano:

- a) wyroby walcowni bruzdowych (półwyroby, kształtowniki, pręty, bednarke i walcówkę),
- b) wyroby walcowni blach (blachy uniwersalne, blachy grube i blachy cienkie),
- c) wyroby walcowni rur bez szwu.

B. Wyroby warsztatów przetwórczych, do których zaliczano:

- a) taśmę zimnowalcowaną,
- b) pręty ciągnięte i łuszczone,
- c) rury ze szwem,
- d) inne (blacha ocynkowana, ocynowana, akcesoria itp.).

Obecnie z wyrobów walcowanych i wyrobów warsztatów przetwórczych wyłączono wszelkiego rodzaju rury i utworzono dla nich odrębną grupę bilansową.

Poza tym z dotychczasowej grupy bilansowej, wyrobów kutych wyłączono tzw. wyroby kuto-walcowane (obrace, koła bosc i pierścienie kuto-walcowane) i włączono je do wyrobów walcowanych.

Tak więc nowy układ grup bilansowych na rok 1956 przedstawia się następująco:

A. wyroby walcowane tj. a) wyroby walcowni bruzdowych, b) wyroby walcowni blach, c) wyroby kuto-walcowane.

B. rury bez szwu i ze szwem

C. wyroby warsztatów przetwórczych tj. a) taśmy zimno-walcowane, b) pręty ciągnięte i łuszczone, c) inne.

Nowa nomenklatura i zmiany w stosunku do nomenklatury obowiązującej w latach ubiegłych

Należy sobie postawić pytanie — na jakich podstawach oparta została nowa nomenklatura grup przydziałowych i jakie przynosi ona zmiany w stosunku do nomenklatury obowiązującej w latach ubiegłych.

Podstawę do zmiany nomenklatury stanowi opisany powyżej podział stali na stal zwykłą i jakościową i pełniejsze wprowadzenie podziału tej ostatniej na klasy i grupy stali.

Stosownie do tego podziału w nowej nomenklaturze musiały być uwzględnione następujące zmiany:

1. **Rury II i III stopnia odbioru.** W nomenklaturze do planowania zaopatrzenia wyłączono

z dawnych grup przydziałowych (zwanych dotychczas grupami kontyngentowymi) stali zwykłej rury odbiorowe II i III stopnia. Tego rodzaju rury wykonywane są ze stali jakościowej i w związku z tym w nowej nomenklaturze umieszczono je w grupie stali jakościowej.

2. **Blachy transformatorowe.** To samo dotyczy blach transformatorowych i prądnicowych, które produkowane są ze stali krzemowych; umieszczono więc je w grupie blach ze stali jakościowych.

3. **Rury precyzyjne ze stali jakościowej.** Wyjątek od zasady ścisłego rozgraniczenia stali zwykłej i jakościowej w planowaniu zaopatrzenia, stanowią rury precyzyjne ze stali jakościowej, które z uwagi na niewielką ilość planować należy, jak dotychczas, łącznie z rurami precyzyjnymi ze stali zwykłej (grupa przydziałowa 169).

4. **Rury bez szwu.** Jak już podawaliśmy wyżej, wyłączono zarówno w stali zwykłej jak i stali jakościowej — rury bez szwu z wyrobów walcowanych i rury ze szwem z wyrobów warsztatów przetwórczych umieszczając je w odrębnych grupach bilansowych rur ze stali zwykłej, względnie rur ze stali jakościowej.

Ma to znaczenie przy sporządzaniu przez centralne zarządy przemysłu i centralne zarządy zaopatrzenia t.zw. „zbiórówek“ czyli zestawień zbiorczych wyrobów walcowanych, względnie wyrobów warsztatów przetwórczych, w których to zbiorówkach rur obecnie ujmować nie należy.

5. **Półwyroby i pręty grube na rury bez szwu.** Dalszą zmianą interesującą najbardziej Ministerstwo Hutnictwa i częściowo Ministerstwo Przemysłu Motoryzacyjnego, jest utworzenie odrębnych grup przydziałowych dla półwyrobów i prętów grubych — na produkcję rur bez szwu.

6. **Półwyroby do dalszego przerobu na walcowniach hut.** Podobnie jak przy materiale na rury bez szwu, wprowadzono po raz pierwszy do nomenklatury, „półwyroby do dalszego przerobu na walcowniach hut“, czyli materiał do produkcji prętów walcowanych i blach, umożliwiając w ten sposób ujęcie bilansowe całej produkcji hutnictwa.

Pozycje te planują jedynie Ministerstwo Hutnictwa i Ministerstwo Przemysłu Motoryzacyjnego.

7. **Półwyroby zaliczane do wyrobów gotowych.** Poza półwyrobami o których mowa w pkt. 5 i 6, występują w nomenklaturze grupy przydziałowe „półwyrobów zaliczanych do wyrobów gotowych“. Grupy te obejmują materiały przeznaczone do produkcji w kuźniach odbiorców względnie do innego przerobu mechanicznego i w tych grupach powinno być planowane zapotrzebowanie odbiorców wszystkich, zużywających tego rodzaju materiały.

8. **Łuki TH.** Dalszą zmianą jest wyłączenie gotowych łuków TH do obudowy górniczej z dotychczasowej grupy kontyngentowej kształtowników B i utworzenie dla nich odrębnej grupy przydziałowej (185) w „wyrobach warsztatów przetwórczych“, przy pozostawieniu w grupie przydziałowej kształtowników B materiału (kształtowników) do produkcji tych łuków.

9. **Wyroby kuto-walcowane.** Następną zmianą, omawianą już wyżej, jest wyłączenie wyrobów

kuto-walcowanych tj. obręczy do kół, kół bosych i pierścieni kuto-walcowanych z dotychczasowej grupy wyrobów kutych i umieszczenie ich w grupie wyrobów walcowanych ze stali zwykłej (grupy przydziałowe 141, 1411, 1412, 1413).

10. Wymiar 30 mm w prętach cienkich. Na baczna uwagę zasługuje zmiana zakresu profilowego prętów cienkich i średnich, zarówno ze stali zwykłej, jak i jakościowej. Dotychczasowy zakres profilowy prętów średnich obejmował wymiary stali okrągłej i kwadratowej od 30 do 60 mm, obecnie zaś obejmuje zakres powyżej trzydziestu (np. 31, 32 itd.) — do 60 mm. Tak więc stal okrągłą średnicy 30 mm i kwadratową o boku 30 mm będzie planowana i dostarczana w prętach cienkich, a nie jak dotychczas w prętach średnich.

11. Stal resorowa. W dotychczasowej nomenklaturze stal resorowa była wyodrębniona jedynie w grupie kontyngentowej prętów średnich (14a), obejmując wszystkie gatunki tej stali. Obecnie wyodrębniono jedynie gatunki PS2 i PCS, lecz nie tylko w grupie przydziałowej prętów średnich, ale również prętów cienkich i najcieńszych (2231, 2232, 2241, 2242, 2251 i 2261). Pozostałe gatunki stali resorowej (np. PS1, PS4) należy planować w odpowiednich grupach przydziałowych stali konstrukcyjnej stopowej bez niklu (223, 224, 225, 226). Stal resorową w gatunku PSO, która w wykazie gatunków stali została zaliczona do stali zwykłej (klasa 1) należy planować w odpowiednich grupach przydziałowych tej stali (110, 111 i 112).

Cyfrowe oznaczenia grup przydziałowych

Przechodząc do dalszego omówienia nowej nomenklatury grup przydziałowych, podkreślić musimy, jako rzecz szczególnie ważną, że trzycyfrowe oznaczenie podgrup stali, podane w wykazie gatunków stali, nie jest identyczne z trzycyfrowymi oznaczeniami grup przydziałowych.

Powiązanie podgrup stali wykazu gatunków stali z nomenklaturą przydziałową następuje jedynie przez wspólną pierwszą cyfrę we wszystkich wyrobach ze stali zwykłej (tj. w wyrobach walcowanych, rurach i wyrobach warsztatów przetwórczych) zaś w stali jakościowej jedynie przy wyrobach walcowanych ale nie przy taśmach zimnowalcowanych, prętach ciągnionych i łuszczonych oraz rurach. I tak:

- grupy przydziałowe
- o cyfrze początkowej 1 — oznaczają wszystkie wyroby ze stali zwykłych,
- 2 — oznaczają wyroby walcowane ze stali konstrukcyjnych,
- 3 — oznaczają wyroby walcowane ze stali narzędziowych,
- 4 — oznaczają wyroby walcowane ze stali specjalnych,

- grupy przydziałowe
- o cyfrze początkowej 5 — oznaczają wyroby walcowane ze stali nietypowych.
-

Dalsze grupy przydziałowe o cyfrach początkowych 6, 7 i 8 nie są tą cyfrą powiązane z wykazem gatunków stali. Odnoszą się one bądź do rur ze stali jakościowej, bądź taśm zimnowalcowanych, prętów i drutów ciągnionych z tej stali, bądź wreszcie odlewów stalowych oraz odkuwek.

Ogólny układ grup przydziałowych przedstawia się więc następująco:

Tabela Nr 2

Grupy przydziałowe od — do	O b e j m u j ą	czy są związane numeryracją z klasą stali
1— 92	surowce hutnicze	nie
101—199	wyroby walcowane, rury, taśmy zimnowalcowane, pręty ciągnione i wyroby warsztatów przetwórczych ze stali zwykłych	tak
201—299	wyroby walcowane ze stali konstrukcyjnych	tak
301—399	wyroby walcowane ze stali narzędziowych	tak
401—499	wyroby walcowane ze stali specjalnych	tak
501—599	wyroby walcowane ze stali nietypowych	tak
601—699	rury ze stali jakościowych	nie
701—720	taśma zimnowalcowana ze stali jakościowych	nie
721—740	pręty ciągnione ze stali jakościowych	nie
741—760	drut ciągniony ze stali jakościowych	nie
761—799	pręty łuszczone ze stali jakościowych	nie
801—850	odlewy stalowe	nie
851—870	odkuvki swobodnie kute	nie
871—890	odkuvki matrycowane	nie
891—899	kule, cylpepsy, osie	nie

Jest rzeczą oczywistą, że numery przewidziane dla poszczególnych grup przydziałowych w układzie setek względnie dziesiątek nie są całkowicie wykorzystane dla ujęcia tych grup i tak np. stal konstrukcyjna, obejmująca w układzie zasadniczym grupy przydziałowe od 201 do 299, ma w rzeczywistości jedynie grupy od 201 do 238, a grupy 239 do 299 nie istnieją.

Jak wynika z tabeli Nr 2 układ grup przydziałowych, poza grupami dla surowców hutniczych, jest zasadniczo trzycyfrowy. Występujące w nomenklaturze grupy czterocyfrowe wskazują na asortyment wydzielony w ramach danej zasadniczej grupy przydziałowej np:

- grupa przydziałowa 106 — kształtowniki „A”
- 1061 — w tym: pole wodoszczelne.

Plan zaopatrzenia w tych grupach należy sporządzać następująco: zapotrzebowanie kształtowników „A” bez pali wodoszczelnych wynosi np. 1 500 ton, a zapotrzebowanie pali wodoszczelnych 250 ton czyli:

- zapotrzeb. w grupie przydz. 106 — 1 750 ton
- w tym 1061 — 250 ton.

Zmiany w nomenklaturze odkuwek i odlewów stalowych

Przechodząc do szczegółowego omówienia zmian wprowadzonych nową nomenklaturą grup przydziałowych branży II, pominiemy zmiany w nomenklaturze surowców hutniczych, jako interesujące ograniczoną liczbę odbiorców i po krótkim opisie zmian w grupach odlewów stalowych i odkuwek, zajmiemy się nomenklaturą stali zwykłej, a w szczególności stali jakościowej.

Jeśli chodzi o odlewy stalowe, zwrócić należy uwagę na inny podział zakresu wagowego poszczególnych grup, jak i wprowadzenie po raz pierwszy zakresu wagowego przy odlewach stopowych. Różnice te czytelnik stwierdzi przez porównanie wykazu do planowania zaopatrzenia Nr 30 obowiązującego w 1955 roku z wykazem Nr 31 na rok 1956, względnie wydaną przez Departament Bilansów Stali i Wyrobów Metalowych PKPG w marcu br. nomenklaturą surowców i wyrobów hutniczych do planowania zaopatrzenia na 1956 rok.

Nomenklatura do planowania zaopatrzenia w części dotyczącej odkuwek swobodnie kutych i matrycowanych, wyodrębnia podgrupy odkuwek ze stali stopowych i specjalnych (a więc nie z całości stali jakościowych).

Powyższe wyodrębnienie dokonane zostało z uwagi na konieczność obliczenia potrzebnej ilości stali stopowej do produkcji tych odkuwek.

Zmiany w nomenklaturze grup przydziałowych stali zwykłej

W zakresie wyrobów ze stali zwykłej stwierdzić należy, że poza odmienną numeracją grup przydziałowych i zmianami omówionymi wyżej, nie ma istotnych zmian w stosunku do nomenklatury dotychczas obowiązującej.

Przejście z nomenklatury starej na nomenklaturę nową nie sprawia zasadniczych trudności.

W nomenklaturze wyrobów ze stali zwykłej największej zmianie uległa nomenklatura blach grubych.

Dotychczasowa nomenklatura uwzględniała podział blach grubych na nieodbiorowe do 18 mm grubości (grupa 25) i powyżej 18 mm (grupa 24) oraz blachy odbiorowe w tych samych grubościach (grupy 22 i 23), wyodrębniając poza tym jeszcze w blachach odbiorowych blachy kotłowe i ostojnicowe.

Obecnie blachy grube nieodbiorowe zostały połączone w jedną grupę przydziałową (127), a blachy odbiorowe bez uwzględnienia ich grubości podzielono na ostojnicowe (grupa 122), kotłowe i paleniskowe (grupa 123) okrętowe — kadłubowe (grupa 124), mostowe (grupa 125) i pozostałe odbiorowe (grupa 126).

Tak więc stwierdzić można, że poza powyższą ważniejszą zmianą w nomenklaturze stali zwykłej:

1) większość grup przydziałowych pozostała bez zmian,

2) w kilku przypadkach grupy kontyngentowe scalono i połączono w jedną grupę przydziałową (np. półwyroby, rury precyzyjne, pręty ciągnione itp.),

3) podzielono dotychczasową jedną grupę kontyngentową na większą ilość grup przydziałowych (np. rury przewodowe ϕ 165,1 — 521 mm) względnie dotychczasowe asortymenty wydzielone ujęto jako odrębne grupy przydziałowe (np. szyny 115 mm, wstęgi na rury itp.). Pomimo zalecia lub rozbicia niektórych grup, dostosowanie się do nowych grup przydziałowych jest w zasadzie proste i łatwe.

Zmiany w nomenklaturze grup przydziałowych stali jakościowej

Odmienne niż ze stalą zwykłą przedstawia się sprawa ze stalą jakościową. Dotychczasowy układ grup kontyngentowych stali jakościowych opierał się przede wszystkim na podziale agregatowym tj. na zakresach profilowych walcowni, przy czym jakość materiału określona była literami „a” lub „b” w zależności od klasy stali. Literą „a” oznaczane były grupy kontyngentowe obejmujące klasy 1—4, zaś literą „b” grupy obejmujące klasy 5—9.

Ten przekrój, dając w zasadzie pogląd na kształtowanie się potrzeb w asortymentach, uniemożliwiał pogląd na jakość materiału, gdyż np. stale „a” łączyły zarówno stal konstrukcyjną nie-stopową i stopową, jak i stal narzędziową nie-stopową, a np. w stalach „b” ujęta była stal łożyskowa, a więc konstrukcyjna stopowa, łącznie ze stalami stopowymi narzędziowymi.

Zrozumiałe jest, że w związku z innym układem klas i grup stali, wprowadzonym zarządzeniem Nr 213 i dla sprowadzenia wypływającego z niego logicznego układu grup przydziałowych, musiano przyjąć odrębne od dotychczasowych zasady.

Jako podstawę podziału stali jakościowej przyjęto obecnie zasadniczy układ klas, grup i podgrup stali według jakości, o którym mowa wyżej (tabela Nr 1).

Wyodrębniono w ten sposób dwanaście zasadniczych grup jakościowych, a mianowicie: 20, 21, 22, 30, 31, 32, 33, 40, 41, 42, 43, 44. Z kolei w każdej z tych grup uwzględniono, w zależności od zakresu produkcyjnego danego gatunku stali — podział na agregaty (profile).

Podane w nomenklaturze grupy jakościowe pokrywają się w zasadzie z grupami stali wymienionymi w tabeli Nr 1. Częściowo jednak zostały one oparte na podgrupach wyłączonych z tych grup (np. stal chromowa na łożyska toczne), względnie na połączonych dwóch lub trzech grupach jakościowych stali (np. połączono stale narzędziowe nisko i wysokostopowe w jedną zasadniczą grupę, tak samo połączono w jedną zasadniczą grupę jakościową — stale oporowe, stale wysokomanganowe oraz stale i stopy o szczególnych własnościach fizycznych). Scalanie w grupy jakościowe dokonane zostało w celu ograniczenia rozbudowy nomenklatury.

Ponieważ nowy układ grup przydziałowych stali jakościowej jest trudno porównywalny z układem dotychczasowym, podajemy tabelę Nr 3, która po-

może zainteresowanym zorientować się w nowych grupach przydziałowych i ich stosunku do dawnych grup kontygentowych.

Poprawki do wprowadzenia w nowej nomenklaturze

Na zakończenie naszych spostrzeżeń o grupach przydziałowych chcemy zwrócić uwagę odbiorców posiadających wydaną w marcu br. przez PKPG broszurę pt. „Nomenklatura surowców i wyrobów hutniczych do planowania zaopatrzenia na 1956

rok“ na poczynione już po jej wydrukowaniu poprawki, dokonane na wniosek zainteresowanych odbiorców, wzgl. wynikłe z pomyłek drukarskich.

I tak na str. 11 — w grupie przydziałowej 169 „rury precyzyjne ϕ 120 — 4 mm“ należy dodać: „ze stali zwykłej i jakościowej“ zaś na str. 24 i 25 należy skreślić grupy przydziałowe 604 i 605 „rury precyzyjne ze stali konstrukcyjnej niestopowej i stopowej“.

Tabela Nr 3

Zestawienie porównawcze grup przydziałowych stali jakościowej według nomenklatury 1955 i na rok 1956

Wyroby walcowane ze stali jakościowej

Grupa przydział wg wykazu Nr 31 na 1956 r.	Grupa przydział. wg wykazu Nr 31 na 1956 r.					Grupa przydział wg wykazu Nr 30 na 1955 r.	Grupa przydział. wg wykazu Nr 31 na 1956 r.						Asortyment
	Stale konstrukcyjne			Stal narzędziowa niestopowa	Stale nietypowe		Stal konstr. b. niklu Stal chromowa na łożyska	Stale narzędziowe		Stale specjalne			
	niestopowe	stopowe bez niklu	stopowe z niklem					nisko i wysoko stopowe	szybko tnące	odporne na korozję do 2,5% Ni	odporne na korozję i żaroodporne pow. 2,5% Ni	specjalne i inne nietypowe	
4a 5a 6a	201	221	230	301		4b 5b 6b	213	310		401	410	417	Półwyroby
12a	202	222 ⁷⁵	231	302	501	12b	214	311		402	411		Pręty grube
14a	203	223 2231* 2232**	232	303	502	13b	215	312	319	403	412	418	Pręty średnie
15a	204	224 2241* 2242**	233	304	503	15b	216	313	320	404	413	419	Pręty cienkie
17a	205	225 2251**	234	305	504	16b	217	314	321	405	414	420	Pręty najcieńsze
18a	206	226 2261**	235	306	505	18b		315		406		421	Bednarka
19a	207	227	236	307	506	20b	218	316	322	407		422	Walcówka
21a	208				507								Blachy uniwersalne
22a i 23a	209	228	237	308 3081*	507	27b	219	317		408	415 4151*	423	Blachy grube
33a	210	229	238	309	508	34b	220	318	323	409	416 4161**	424	Blachy cienkie
32		211 212											Blachy prądnicowe „ transform.

* resorowa PS2
** „ PCS

* blachy
trójwarstwowe

* blachy platerowane
dawna grupa 59b
** blachy platerowane
dawna grupa 60b

Rury ze stali jakościowej

Grupa przydz. wg wyk. Nr 30	Grupa przydz. wg wyk. Nr 31	Asortyment
36—38	601 w tym 6011	Rury bez szwu ze stali konstrukcyjnych niestopowych Asortyment: rury b. szwu odbiorowe II i III stopnia; II stopnia ϕ 521 — 22 mm w tym: rury czworokątne
36—38	602	Rury b. szwu ze stali konstrukcyjnych stopowych b. niklu Asortyment: rury odbiorowe III stopnia ϕ 521 — 22 mm
62b	603	Rury bez szwu ze stali łożyskowej
62b	606	Rury bez szwu ze stali odpornej na korozję i żaroodpornej
63b	607	Rury bez szwu platerowane
64b	608	Rury ze stali odpornej na korozję i żaroodpornej spawane elektrycznie i szczelinowe ϕ 60 mm i poniżej

Wyroby zimnowalcowane ciągnione i łuszczone oraz druty ze stali jakościowej

Taśmy zimnowalcowane			Pręty ciągnione i ciągnione szlifowane		
Grupa przydz. wg. wyk. Nr 30	Grupa przydz. wg. wyk. Nr 31	Asortyment	Grupa przydz. wg. wyk. Nr 30	Grupa przydz. wg. wyk. Nr 31	Asortyment
45a i 46a	701	Taśma zimnowalcowana ze stali konstrukcyjne.	48a i 51a	721	ze stali konstrukcyjnych ciągnione: $\varnothing$ i $\varnothing$ do 60 mm $\varnothing$ do 48 mm $\varnothing$ do pow. 2000 mm ² (80×25mm) ciągnione i szlifowane: $\varnothing$ do 55 mm
46a	7011	w tym grub. 0,39 mm i pow. Asortyment: 5—9×0,8; 10—14×1,5; 15—29×2,5; 30—150×3 (w mm)	49b 52b	722	ze stali łożyskowej Asortyment $\varnothing$ do 30 mm
45a 46a 47b	702	ze stali narzędziowych Asortyment jak wyżej	48a 49b 51a 52b	723	ze stali narzędziowych węglowych i niskostopowych Asortyment: jak w grupie 721
47b	703	ze stali specjalnych	49b i 52b	724	ze stali odpornych na korozję i żaroodpornych ciągnione $\varnothing$ do 31 $\varnothing$ do 32 $\varnothing$ do 36 $\varnothing$ do 500 mm ² (50×10) ciągnione i szlifowane $\varnothing$ do 31 (wym. w mm)
			49b 52b	725	ciągnione i szlifowane ze stali specjalnych i innych
				726	ciągnione oraz ciągnione i szlifowane ze stali nietypowych
D r u t y			P r ę t y ł u s z c z o n e		
Grupa przydz. wg. wyk. Nr 30	Grupa przydz. wg. wyk. Nr 31	Asortyment	Grupa przydz. wg. wyk. Nr 30	Grupa przydz. wg. wyk. Nr 31	Asortyment
51a 52b	741	Drut ciągniony ze stali jakościowych $\varnothing$ pon. 12 mm	61a	761	ze stali konstrukcyjnych $\varnothing$ 25—150 mm
51a	7411	Drut do spawania Sp1 Sp1A	61b	762	ze stali łożyskowej $\varnothing$ 25—150 mm
51a	7412	Drut na sprężyny	61a 61b	763	ze stali narzędziowych $\varnothing$ 30—150 mm
52b	7413	Drut ze stali łożyskowej	61b	764	ze stali specjalnych $\varnothing$ 30—150 mm
	744	Drut ciągniony ze stali nietypowych $\varnothing$ poniżej 12 mm			

Na str. 28 nazwę grupy przydziałowej 741 należy zmienić na „drut ciągniony $\varnothing$ poniżej 12 mm ze stali jakościowej (bez drutu ze stali nietypowych), zaś na tej samej stronie i stronie 29 skreślić grupy przydziałowe 742, 743 i 7431 „drut ciągniony ze stali narzędziowych, specjalnych i drut oporowy“.

Na stronie 27 przy asortymencie grupy przydziałowej 723 należy skreślić punkt c) „dla stali szybko tnących okrągłe do 31 mm“, a na stronie 31 przy grupie przydziałowej 871 słowo „poniżej“ zastąpić słowem „powyżej“.

Wszystkie powyższe zmiany i poprawki zostały uwzględnione w drukowanym obecnie wykazie materiałów (wykaz Nr 31) do planowania zaopatrzenia na 1956 rok, który też będzie zawierać częściowo odmienny od podanego w „nomenklaturze“, a zgodny z programem walcowania „zakres wymiarowy wyrobów walcowanych ze stali jakościowej“.

Stosowanie nomenklatury do planowania zaopatrzenia

W związku z nowym układem nomenklatury do planowania zaopatrzenia na 1956 rok wzrosła ilość pozycji wyrobów hutniczych do planowania zaopatrzenia.

Ponieważ wzrost ten może wpłynąć na zwiększenie zakresu prac u odbiorców, zarządzenie 48 przewiduje, że pewni odbiorcy mogą być w porozumieniu z Departamentem Bilansów Stali i Wyrobów Metalowych PKPG zwolnieni od opracowania planów zaopatrzenia w niektórych grupach przydziałowych stali zwykłej i jakościowej.

Chodzi tu o odbiorców, których zapotrzebowanie w pewnych grupach kształtuje się stosunkowo nisko — na te grupy odbiorcy nie będą składać planów zaopatrzenia. Zabezpieczenie dostaw dla tego rodzaju odbiorców dokonane będzie w drodze odpowiedniego zwiększenia puli dla tzw.

„drobnych odbiorców“, którą dysponuje Centralny Zarząd Zbytu Stali.

Zakres planowania w poszczególnych grupach przydziałowych ustalony zostanie przez Departament Bilansów Stali i Wyrobów Metalowych odrębnie w porozumieniu z każdym resortem, na podstawie kształtowania się jego potrzeb w roku 1955.

Ponadto przewiduje się, że pewna grupa odbiorców zużywająca niewielkie ilości stali, nie będzie opracowywała planów zaopatrzenia w poszczególnych grupach przydziałowych lecz jedynie w grupach bilansowych jak wyroby walcowane ogółem, względnie blachy lub rury, albo też globalnie np. wyroby ze stali zwykłej lub wyroby ze stali jakościowej ogółem.

Odbiorcy ci nie będą ujęci imiennie w bilansach opracowywanych przez Departament Bilansów Stali i Wyrobów Metalowych, a jedynie w puli „drobnych odbiorców“, o której mowa wyżej.

Dążeniem Departamentu Bilansów Stali i Wyrobów Metalowych jest systematyczne zmniejszanie w przyszłości zarówno ilości grup przydziałowych jak i zakresu planowania przez odbiorców.

Układ grup przydziałowych jest tak ustalony, że zmniejszenie to może być zawsze dokonane przez połączenie grup, czy to w zakresie klas wzgl. grup stali, czy też w zakresie podziału agregatowego.

Zmniejszenie ilości grup przydziałowych będzie możliwe do osiągnięcia przy asortymentowym wykonywaniu planów produkcji hutniczej z jednej strony, a przy większej stabilizacji planów produkcyjnych resortów, lepszym rozpoznaniu potrzeb materiałowych i lepszej gospodarce materiałowej z drugiej strony.

Wykazywanie w planach zaopatrzenia danych dotyczących 1954 roku, przewidywanych dostaw w 1955 r. i stanu zapasów

Dalszą konsekwencją zmian omówionych powyżej, jest konieczność wykazania w planach zaopatrzenia na 1956 rok danych dotyczących wykonania roku 1954, przewidywanego wykonania roku 1955 oraz stanu zapasów na dzień 1. I., 30. VI. i przewidywanego stanu zapasów na dzień 31. XII. 1955 r. w nowych grupach przydziałowych.

Wymaga to przeklasyfikowania posiadanych przez resort danych w dawnych grupach kontyngentowych na nowe grupy przydziałowe.

Przeklasyfikowanie to w zakresie stali zwykłych nie powinno sprawić odbiorcom specjalnych trudności, tym bardziej, że zarówno w nomenklaturze jak i wykazie Nr 31, przy nowych grupach przydziałowych podane są dla porównania oznaczenia dawnych grup kontyngentowych.

Natomiast w zakresie stali jakościowych przeklasyfikowanie przez odbiorców danych roku 1954 wymagałoby dużego nakładu pracy i żmudnych przeliczeń, tak że Departament Bilansów Stali i Wyrobów Metalowych zdecydował nie wymagać od odbiorców wypełnienia w planach zaopatrzenia rubryki wykonania roku 1954.

Przeklasyfikowanie natomiast wymaga planowane i przewidywane zużycie roku 1955, jak

i przewidywany stan zapasów na koniec roku 1955.

W przeklasyfikowaniu tym dużą pomocą dla odbiorców będzie wykaz gatunków stali, na podstawie którego zaliczyć można materiał do odpowiedniej klasy i grupy stali, jak również podana tabela Nr 3 która posłuży do ustalenia dla danego materiału nowej grupy przydziałowej.

Składanie zamówień na stal na I kwartał 1956 r.

Wszystkie omówione zmiany, wynikające z wprowadzenia nowych grup przydziałowych, powodują z natury rzeczy konieczność składania przez odbiorców zamówień na rok 1956 w tych nowych grupach.

Dotychczasowy system ustalania przez PKPG w porozumieniu z Centralnym Zarządem Zbytu Stali limitów na I kwartał następnego roku, pozostaje przy stalach zwykłych bez zmian. Tak więc centralne zarządy zaopatrzenia resortów otrzymają asygnaty względnie limity na I kwartał na stal zwykłą w nowych grupach przydziałowych, rozdzielią je na centralne zarządy, te na zakłady, a zakłady składać będą na ich podstawie zamówienia w Centralnym Zarządzie Zbytu Stali.

System ten jest nie do utrzymania w odniesieniu do stali jakościowej z powodu braku dostatecznego rozeznania potrzeb zakładów przez centralne zarządy, względnie centralne zarządy zaopatrzenia z u wagi na nowy układ grup przydziałowych i zachodzi obawa, że CZZ lub CZP otrzymawszy limity lub asygnaty na I kwartał 1956 r. w nowych grupach przydziałowych, nie będą mogły asygnat tych rozdzielić prawidłowo na podległe zakłady. Fałszywy rozdział asygnat powodowałby niemożność zaopatrzenia się zakładu we właściwe gatunki stali, zwroty asygnat do CZP lub CZZ dla ich wymiany na inne grupy i szereg innych zaburzeń.

Dlatego też ustalono dla ośmiu głównych odbiorców stali jakościowej (Min. Hutnictwa, Przemysłu Maszynowego, Przemysłu Motoryzacyjnego, Górnictwa, Kolei, Przemysłu Chemicznego, Transportu Drogowego i Lotniczego oraz Przemysłu Drobного i Rzemiosła), odrębny sposób składania zamówień na I kwartał 1956 r.

Resorty te otrzymają limity na I kwartał 1956 r. w dawnych grupach kontyngentowych, limity te rozdzielią na podległe CZP, te zaś na zakłady.

Zakłady w ramach limitu w danej grupie kontyngentowej złożą zamówienia na materiały w układzie nowych grup przydziałowych i zamówienia te wraz z odpowiednimi zestawieniami zbiorczymi prześlą do CZP, te zaś znów zbiorczo do CZZ.

Centralny Zarząd Zaopatrzenia uzgodni z Centralnym Zarządem Zbytu Stali możliwości pokrycia zapotrzebowania w ramach nowych grup przydziałowych i następnie zestawienia zbiorcze, po ostemplowaniu przez Centrostal na dowód uzgodnienia pokrycia, zwróci do CZP, które złożą posiadane zamówienia zakładów wraz z ostemplowanymi zestawieniami w składach stali specjalnej Centrostali.

Prace te przebiegać będą w dwóch terminach: w terminie wcześniejszym dla taśm zimnowalco-

wanych, prętów i drutów ciągniętych i łuszczonych oraz rur i w terminie późniejszym dla wyrobów walcowanych.

Inni odbiorcy poza wyżej wymienionymi, składać będą zamówienia na stal jakościową w trybie dotychczasowym, na podstawie asygnat w nowych grupach przydziałowych, gdyż zapotrzebowanie tych odbiorców mieści się przeważnie jedynie w kilku grupach przydziałowych, których ustalenie w porównaniu z dotychczasowymi grupami kontyngentowymi nie jest trudne, względnie otrzymują asygnaty bezgrupowe, na które zamawiać mogą dowolne potrzebne im materiały.

Uwagi końcowe

Artykuł niniejszy nie wyczerpuje całości zagadnień związanych z wprowadzeniem nowej nomenklatury stali. Ma on jedynie na celu zwrócić uwagę na najważniejsze momenty, mogące pomóc szerokim rzeszom zaopatrzeniowców w zorientowaniu się w problemach, związanych ze

zmianami, wprowadzonymi przez wyżej omawiane zarządzenia.

Przy ustalaniu nowych grup przydziałowych Departament Bilansów Stali i Wyróbów Metalowych zdawał sobie sprawę, że przejście na nowy układ grup przydziałowych jest dla odbiorców uciążliwe i pracochłonne, ponieważ powoduje konieczność przystosowania do niego posiadanych przez odbiorców norm materiałowych i całej dokumentacji zaopatrzeniowej, jak również zwiększości dokumentacji produkcyjnej.

Departament Bilansów Stali i Wyróbów Metalowych przewiduje, że 1956 rok, jako pierwszy rok planowania zaopatrzenia w nowych grupach przydziałowych, będzie stwarzał czasami trudności dla odbiorców i starać się będzie udzielać im jak najdalej idącej pomocy w tym okresie przejściowym. Departament liczy się również z tym, że Centralny Zarząd Zbytu Stali wykaże w tym okresie dużo inicjatywy, udzieli pomocy odbiorcom i starać się będzie ułatwić im właściwe zaopatrzenie w wyroby hutnicze. —

ZYGMUNT CZERWIŃSKI

Obliczanie ciężaru skórzanych pasów pędnych i skórzanych sznurów okrągłych za pomocą tablic

Branża XXX-a Wykazu PKPG nr 29b, obowiązującego przy opracowywaniu planów zaopatrzenia, obejmuje między innymi również pasy pędne skórzane (pozycja 29) oraz skórzane sznur okrągłe (pozycja 37a i 39a „Inne artykuły techniczne”). Zgodnie z tym wykazem, zarówno skórzane pasy pędne, jak i skórzane artykuły techniczne (w tym sznur okrągły) planować należy w kilogramach; kilogram jest bowiem dla tych artykułów jednostką miary, jaką używa aparat dystrybucji. Logiczną konsekwencją takiej jednostki sprzedażnej jest konieczność prowadzenia kartoteki materiałowej również w kilogramach i wydawanie w tych samych jednostkach dla bezpośrednich użytkowników, tj. dla mistrzów oddziałowych.

Zupełnie jasna do tej chwili sprawa wikła się z chwilą, gdy komórka zaopatrzenia otrzymuje zapotrzebowanie mistrza oddziału na wydanie skózanego pasa pędnego lub skózanego sznura okrągłego. Zapotrzebowanie to nie jest sprecyzowane w obowiązujących jednostkach miary, tj. w kilogramach, a zawiera jedynie wymiary, tj. długość, szerokość i grubość pasa pędnego lub długość i średnicę sznura okrągłego. Co więcej, zapotrzebowanie to nie może być złożone inaczej, ponieważ mistrz oddziałowy, wiedząc jakie wymiary zapotrzebowanego pasa czy sznura są mu potrzebne, nie wie i nie może wiedzieć ile będzie ważył potrzebny odcinek pasa. O ciężarze bowiem pasa lub sznura o określonych wymiarach decyduje ciężar właściwy materiału, z którego jest wykonany, w danym wypadku — skóry. Jeśli zapotrzebowany rodzaj pasa, tj. odpowiadający zarówno wymiarom szerokości i grubości (względnie średnicy przy sznurach), jak i rodzajowi skóry, znajduje się w magazynie przedsiębiorstwa, to sprawa jest prosta: magazynier odcina potrzebnej długości odcinek, waży go i właściwy ciężar wpi-

suje do rubryki „ilość, wydana” dokumentu „RW”. Sprawa komplikuje się, gdy pasa o odpowiedniej szerokości i grubości oraz wykonanego z właściwego materiału nie ma w magazynie i gdy pas taki trzeba zamówić w aparacie dystrybucji, zamówienie bowiem musi być złożone w kilogramach. I tu powstaje z reguły problem ciężaru właściwego, którego nie zna zarówno mistrz oddziału, jak i pracownik służby zaopatrzenia. Ciężar właściwy — jak sama nazwa wskazuje — zależny jest bowiem od właściwości skóry i da się ustalić, jako wielkość faktyczna, dopiero po wyprodukowaniu skóry. Można jednak w oparciu o doświadczenie, o szereg przeprowadzonych prób ustalić pewien przeciętny ciężar właściwy różnych skór. Ten przeciętny ciężar, wyliczony w oparciu o liczby rzędu dziesiątków tysięcy — dzięki działaniu prawa wielkich liczb — może stanowić podstawę do stosowania go, jako normy ciężaru właściwego.

Autor niniejszego artykułu, po zebraniu bogatego materiału wagowego i powierzchniowego różnych skór i po przeprowadzeniu szeregu prób wyliczenia, otrzymał średni ciężar właściwy skór pasowych, kształtujący się według następujących wielkości:

a) ciężar właściwy skór pasowych garbunku roślinnego = 1,

b) ciężar właściwy skór pasowych garbunku mineralnego (chromowego) = 0,8.

U w a g a: ze skór pasowych produkuje się pasy i sznur.

Posiadając zatem wszystkie dane, dotyczące potrzebnego pasa pędnego, a mianowicie: długość, szerokość, grubość i ciężar właściwy skóry, z której pas ma być wykonany, łatwo ustalimy jego ciężar, podstawiając znane wielkości do wzoru:

$$\text{ciężar pasa „g”} = 1 \times (s \times h) \times Cwł,$$

Tablica 1

Ciężar 1 metra bieżącego skórzanych pasów pędnych płaskich garbunku roślinnego
(w kilogramach)

Grubość mm Szerokość mm	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10
20	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150	0,160	0,170	0,180	0,190	0,200
25	0,075	0,0875	0,100	0,1125	0,125	0,1375	0,150	0,1625	0,175	0,1875	0,200	0,2125	0,225	0,2375	0,250
30	0,090	0,105	0,120	0,135	0,150	0,165	0,180	0,195	0,210	0,225	0,240	0,255	0,270	0,285	0,300
35	0,105	0,1225	0,140	0,1575	0,175	0,1925	0,210	0,2275	0,245	0,2625	0,280	0,2975	0,315	0,3325	0,350
40	0,120	0,140	0,160	0,160	0,200	0,220	0,240	0,260	0,280	0,300	0,320	0,340	0,360	0,380	0,400
45	0,135	0,1575	0,180	0,2025	0,225	0,2475	0,270	0,2925	0,315	0,3375	0,360	0,3825	0,405	0,4275	0,450
50	0,150	0,175	0,200	0,225	0,250	0,275	0,300	0,325	0,350	0,375	0,400	0,424	0,450	0,475	0,500
55	0,165	0,1925	0,220	0,2475	0,275	0,3025	0,330	0,3575	0,385	0,4125	0,440	0,4675	0,495	0,5225	0,550
60	0,180	0,210	0,240	0,270	0,300	0,330	0,360	0,390	0,420	0,450	0,480	0,510	0,540	0,570	0,600
65	0,195	0,2275	0,260	0,2925	0,325	0,3575	0,390	0,4225	0,455	0,4875	0,520	0,5525	0,585	0,6175	0,650
70	0,210	0,245	0,280	0,315	0,350	0,385	0,420	0,455	0,490	0,525	0,560	0,595	0,665	0,665	0,700
75	0,225	0,2625	0,300	0,3375	0,375	0,4125	0,450	0,4875	0,525	0,5575	0,600	0,6375	0,675	0,7125	0,750
80	0,240	0,280	0,320	0,360	0,400	0,480	0,480	0,520	0,560	0,600	0,640	0,680	0,720	0,760	0,800
80	0,255	0,2975	0,340	0,3825	0,425	0,4675	0,510	0,5525	0,595	0,6375	0,680	0,7225	0,765	0,8075	0,850
90	0,270	0,315	0,360	0,405	0,450	0,495	0,540	0,585	0,630	0,675	0,720	0,765	0,810	0,855	0,900
95	0,285	0,3425	0,380	0,4275	0,475	0,5225	0,570	0,6175	0,665	0,7122	0,760	0,8075	0,855	0,9025	0,950
100	0,300	0,350	0,400	0,450	0,450	0,500	0,550	0,600	0,650	0,700	0,750	0,800	0,850	0,900	1,000

Tablica 2

Ciężar 1 metra bieżącego skórzanych pasów pędnych płaskich garbunku mineralnego
(w kilogramach)

Grubość mm Szerokość mm	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,6	7,0	7,7	8,0	8,5	9,0	9,5	10
20	0,048	0,056	0,064	0,072	0,080	0,088	0,096	0,104	0,112	0,120	0,128	0,136	0,144	0,152	0,160
25	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150	0,160	0,170	0,180	0,190	0,200
39	0,072	0,084	0,096	0,108	0,120	0,132	0,144	0,156	0,168	0,180	0,192	0,204	0,216	0,228	0,240
35	0,084	0,098	0,112	0,126	0,140	0,154	0,168	0,182	0,196	0,210	0,224	0,238	0,252	0,266	0,280
40	0,096	0,112	0,128	0,144	0,160	0,176	0,192	0,208	0,224	0,240	0,256	0,272	0,288	0,304	0,320
45	0,108	0,126	0,144	0,162	0,180	0,198	0,216	0,234	0,252	0,270	0,288	0,306	0,324	0,342	0,360
50	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	0,220	0,240	0,260	0,280	0,300	0,320	0,340	0,360	0,380	0,400
55	0,132	0,154	0,176	0,198	0,220	0,242	0,264	0,286	0,308	0,330	0,352	0,374	0,396	0,418	0,440
60	0,144	0,168	0,192	0,216	0,240	0,264	0,288	0,312	0,336	0,360	0,384	0,408	0,432	0,456	0,480
65	0,156	0,182	0,208	0,234	0,260	0,286	0,312	0,338	0,364	0,390	0,415	0,442	0,468	0,494	0,520
70	0,168	0,196	0,224	0,252	0,280	0,308	0,336	0,364	0,392	0,420	0,448	0,476	0,504	0,532	0,560
75	0,180	0,210	0,240	0,270	0,300	0,330	0,360	0,390	0,420	0,446	0,480	0,510	0,540	0,570	0,600
80	0,192	0,224	0,256	0,288	0,320	0,352	0,384	0,416	0,448	0,480	0,512	0,544	0,576	0,608	0,640
85	0,204	0,238	0,273	0,306	0,340	0,408	0,442	0,476	0,510	0,544	0,578	0,612	0,646	0,680	0,714
90	0,216	0,252	0,288	0,324	0,360	0,396	0,432	0,468	0,504	0,540	0,576	0,612	0,648	0,684	0,720
95	0,228	0,274	0,314	0,354	0,394	0,434	0,474	0,514	0,554	0,594	0,634	0,674	0,714	0,754	0,794
100	0,240	0,280	0,320	0,360	0,400	0,440	0,480	0,520	0,560	0,600	0,640	0,680	0,720	0,760	0,800

Tablice te służą do obliczania ciężaru pasów i sznurów o znanych wymiarach. Ciężary, podane w tablicach wyliczone są na jeden metr bieżący pasa i sznur. Dla ustalenia zatem ciężaru pasa o określonej długości należy cyfrę odczytaną z tablicy, a odpowiadającą grubości i szerokości danego pasa pomnożyć przez jego długość.

Przykład:

Tablica 1. Ciężar 1 mb. skórzanych pasów pędnych płaskich garbunku roślinnego.

Ciężar pasa o szerokości 60 mm, grubości 6 mm i długości 10 mb. wynosi 3,6 kg, tj. odczytaną z tablicy 1 wagę 1 mb. pasa o szerokości 60 mm i grubości 6 mm wynoszącą 0,360 kg została pomnożona przez długość pasa, tj. przez 10 mb.

Dla ustalenia ciężaru pasów nie wymienionych w tablicach, posługując się należy sposobem podzielenia znanej szerokości pasa na takie szerokości, które wymienione są w tablicach:

Przykład:

Ciężar 1 mb. skórzanych pasów pędnych płaskich garbunku mineralnego.

Ciężar 1 mb. pasa o szerokości 137 mm i grubości 7 mm wynosi:
0,5600 kg = ciężar 1 mb. pasa o szer. 100 mm i grub. 7 mm
0,1960 " = " 1 " " " 35 " " 7 "
0,0112 " = " 1 " " " 2 " " 7 "
0,7672 kg = ciężar 1 mb. pasa o szer. 137 mm i grub. 7 mm

*) Szerokość 2 mm = 1/10 szerokości 20 mm.

We wszystkich innych wypadkach, jeżeli wyliczać mamy ciężar pasa nie odpowiadającego wymiarom podanym w tablicach, należy stosować metodę wypośredkowania wielkości podanych w tablicach w odniesieniu do wymiarów pasa i podanych w tablicach ciężarów.

Uwaga! przy pasach nietypowych, tj. przy kącie nachylenia boków innym niż 38° celem wyliczenia ciężaru pasa stosować należy następującą formułę:

$$\frac{\text{szer. górna} + \text{szer. dolna (cm)}}{2} \cdot \text{grubość (cm)} \cdot \text{długość (cm)} = \text{ciężar gatunkowy} = \text{ciężar (kg)}$$

T a b l i c a 3

Ciężar 1 metra bieżącego skórzanych sznurów okrągłych
(w kilogramach)

Sznury proste (nie skręcone)		Sznury skręcone (kordelsznury)	
Średnica mm	Ciężar	Średnica mm	Ciężar
3	0,007	7	0,050
4	0,013	8	0,060
5	0,020	9	0,070
6	0,028	10	0,080
7	0,039	11	0,095
8	0,50	12	0,120
9	0,064	13	0,140
10	0,079	14	0,180
11	0,095	15	0,210
12	0,113	16	0,235
13	0,133	17	0,255
14	0,154	18	0,330
15	0,177	19	0,395

T a b l i c a 4

Ciężar 1 metra bieżącego skórzanych pasów klinowych
o typowym kącie nachylenia boków (38°) w (kilogramach)

Szerokość górna mm	Grubość mm	Ciężar
6,5	3,5	0,018
8,0	5,5	0,034
10,0	7,0	0,053
13,0	9,0	0,089
17,0	11,0	0,145
20,0	14,0	0,213
22,0	16,0	0,258
25,0	16,0	0,306
32,0	20,0	0,502
38,0	25,0	0,735

gdzie: l = długość pasa, s = szerokość pasa, h =
= grubość pasa, $Cwł$ = ciężar właściwy skóry.

Ciężar skózanego sznura okrągłego wyliczymy,
znając jego długość i średnicę, przez podstawie-
nie znanych wielkości do wzoru:

$$\text{ciężar sznura „g”} = l \times P \times Cwł,$$

gdzie: l = długość sznura, P = powierzchnia
przekroju poprzecznego sznura, $Cwł$ = ciężar
właściwy skóry.

Powierzchnię przekroju poprzecznego „ P ” obli-
czymy według znanego wzoru $P = \pi r^2$, gdzie π
jest wielkością stałą, wynoszącą 3,14, r = pro-
mień, tj. 0,5 średnicy potrzebnego sznura.

Wyliczenia te, aczkolwiek proste, bo wymaga-
jące tylko przeprowadzenia normalnych działań

arytmetycznych, są jednak przy opracowywaniu
planów zaopatrzenia bardzo pracochłonne. Dla
ułatwienia pracy planistom zaopatrzenia i dla
uniknięcia pomyłek, występujących często przy
„masowym” wyliczaniu, zostały opracowane dołą-
czone do artykułu tablice, z których odczytuje się
łatwo ciężar jednego mb żadanego pasa.

Stosowanie podanych tablic daje gwarancję do-
kładnego wyliczenia potrzebnego ciężaru pasów
pędnych i sznurów okrągłych, a dokładne wylicze-
nie potrzeb jest podstawą właściwej gospodarki —
gospodarki oszczędnej. Pracownicy służby zaopa-
trzenia mają najwięcej do powiedzenia (i zrobie-
nia) na odcinku obniżki kosztów własnych, szcze-
gólnie w przemyśle lekkim, gdzie wartość nakła-
dów materiałowych stanowi 70—90% kosztów.
Znaczna część pracowników służb zaopatrzenia
rozumie dobrze swoje zadania i dobrze wypełnia
swoje obowiązki, obawiać się jednak można, że
położywszy główny nacisk na oszczędność materia-
łów podstawowych, patrzą przez palce na gospo-
darke materiałami pomocniczymi, szczególnie po-
średnimi. Priorytet oszczędności na materiałach
podstawowych nie może budzić u nikogo zastrze-
żeń, ale nie wolno zapominać, że są niektóre ar-
tykuły pomocnicze, które mają specyficzny ciężar
gatunkowy w kształtowaniu się kosztów w całej
gospodarce narodowej. Ten specyficzny ciężar ga-
tunkowy wynika z konieczności importowania
z zagranicy materiałów deficytowych i zagadnie-
nie oszczędności na tych materiałach pomo-
cznych staje się nakazem, staje się bezwzględny
obowiązkiem, jeśli materiały te importować mu-
simy z krajów bloku dolara i funta. Takim typo-
wym materiałem deficytowym, importowanym
z krajów kapitalistycznych, są skóry bawole su-
rowe, z których produkuje się skóry na pasy pędne.
Zagadnienie więc oszczędności na pasach i sznu-
rach skórzanych powinni sobie pracownicy służby
zaopatrzenia postawić na równym poziomie z osz-
zczędnością na materiałach podstawowych, bo każ-
dy zaoszczędzony kilogram pasa, to pewna ilość
dolarów, zostająca w kraju na inne potrzeby.

Szczególną uwagę zwrócić powinni pracownicy
służby zaopatrzenia na zamawianie ścisłego cię-
żaru pasa dla określonej długości, odcinek bowiem
pasa, krótszy od jednego mb staje się bezwarto-
ciowym, zmarnowanym odpadem, z którego nie
sklei się całego pasa.

Jeśli załączone tablice ułatwią zamawianie pa-
sów o właściwych ciężarach, tj. takich, przy któ-
rych nie będzie potrzeba odcinać nic z długości
zamawianych pasów, to wysiłek autora nad ich
opracowaniem nie poszedł na marne i praca ta
spełni cel, jaki jej autor postawił.

Chcesz otrzymywać towary wyższej jakości

— sam zaostrz kontrolę

przyjmowanych do produkcji materiałów

Wielkie płyty i bloki z żużlobetonu w budownictwie mieszkaniowym

Miarą postępu technicznego w budownictwie jest wzrost wymiarów elementów budowlanych przy jednoczesnym obniżeniu ciężaru 1 m³ budynku. Dążeniem nowoczesnego budownictwa jest wznoszenie coraz lżejszych konstrukcji, a w związku z tym stosowanie możliwie lekkich materiałów.

Przemysłowe metody wykonawstwa budowlanego, mechanizacja produkcji budowlanej i szybkie tempo budowania stwarzają specjalne wymagania produkcji materiałów budowlanych. Powstaje zapotrzebowanie na materiały o następujących właściwościach:

a) zamiast stosowanych w budownictwie tradycyjnym elementów o niewielkich wymiarach, jak np. cegła, przystosowanych do potrzeb budowania ręcznego, powstaje konieczność produkowania elementów o wymiarach znacznie większych, przystosowanych do mechanicznego wznoszenia budynków. Wzrost rozmiarów elementów budowlanych musi przy tym iść w parze ze zmniejszeniem się ich ciężaru.

W naszych obecnych warunkach ciężar elementów budowlanych powinien w zasadzie wynosić około 2 do 3 ton. Odpowiada to nośności środków transportowych i dźwigów stosowanych na budowach. Odpowiadająca tym ciężarom wielkość elementów zależy od wytrzymałości i ciężaru zastosowanego surowca.

Lżejsze materiały budowlane — to zwiększenie rozmiarów produkowanych z nich elementów budowlanych. Wzrost rozmiarów elementów budowlanych — to przyspieszenie tempa budowania i wynikająca stąd obniżka kosztów. Postępowe metody budowania stwarzają zatem konieczność produkowania coraz lżejszych materiałów oraz zwiększania rozmiarów poszczególnych elementów budowlanych;

b) elementy te muszą być produkowane masowo na skalę przemysłową, z wykorzystaniem tanich surowców oraz materiałów zastępczych ze względu na deficyt podstawowych materiałów budowlanych: drewna, stali, cementu, cegły;

c) cykl produkcji materiałów budowlanych musi być krótki — dostosowany do potrzeb budownictwa szybkościowego.

Postęp techniki w zakresie produkcji elementów ściennych obrazuje przykład: cegła — pustaki — wielkie płyty i bloki.

1. Cegła posiada wymiary 6,5 × 12 × 25 cm i waży 3,5 do 4 kg. Jej produkcja trwa kilka miesięcy ze względu na długi okres wypalania.

2. Żużlobetonowy pustak „Alfa” zastępujący 16 cegieł posiada wymiary 24 × 24 × 49 cm i waży około 28 kg. Jedna pustaczarka czeska produkuje do 150 takich pustaków na godzinę, przy czym całkowity ich cykl produkcyjny wraz z dojrzewaniem betonu trwa 24 godziny.

Nowoczesna pustaczarka radziecka produkuje pustaki o wymiarach 19 × 19 × 24 cm i wadze 14 kg z wydajnością do 600 sztuk na godzinę.

3. Żużlobetonowa płyta ścienna o powierzchni 10 m² zastępuje około 2600 cegieł. Całkowity cykl produkcji takich płyt na wolnym powietrzu trwa do 3 dni. Jednocześnie dodatkowo bardzo poważne oszczędności czasu uzyskuje się na budowie wobec znacznie szybszego montażu płyt niż układanie muru z cegły.

Budownictwo wielkopłytowe z żużlobetonowych elementów prefabrykowanych, dające poważne oszczędności deficytowych materiałów i deficytowej siły roboczej, jest więc wyrazem najbardziej postępowych metod budowania. Zużytkowanie taniego materiału odpadkowego — żużla, znacznie krótszy cykl produkcyjny elementów żużlobetonowych w porównaniu z cegłą, a przede wszystkim możliwość regulowania wielkości, ciężaru i wytrzymałości prefabrykatów żużlobetonowych w zależności od potrzeb budowy — są to bardzo ważne zalety, decydujące o szerokich możliwościach stosowania tych elementów w nowoczesnym budownictwie zmechanizowanym.

Największą przeszkodą w rozwoju budownictwa wielkopłytowego z elementów żużlobetonowych, pomimo niewątpliwych jego zalet, jest zapotrzebowanie znacznych ilości cementu do masy żużlobetonowej.

Inżynierowie radzieccy Trofimkin, Jelsinowski i Maksimowski wykazali, że poważne oszczędności cementu można uzyskać przy wykorzystywaniu właściwości wiążących składników mieszanki żużlobetonowej przez ich częściowe rozdrabnianie i mieszanie. Dotyczy to w pierwszym rzędzie żużla zarówno granulowanego (wielkopieczowego) jak i kołowego (paleniskowego).

W tym celu w wytwórniach prefabrykowanych wielkich bloków wprowadzono następujące zmiany w schemacie technologicznym: zamiast betoniarki, stosowanej do mieszania masy betonowej, wprowadzono kołotoki (gniotowniki) których zadaniem jest rozdrabnianie kruszywa żużłowego oraz mieszanie z aktywizatorami (cementem, wapnem i gipsem) i z wodą.

Produkcja wielkich płyt i bloków

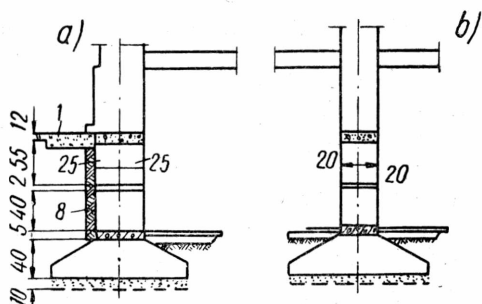
Wielkie bloki i płyty z żużlobetonu stosowane są przy budowie ścian zewnętrznych i działowych stropów, biegów schodowych itp. Ostatnio stosuje się również fundamenty wielkoblokowe, produkowane częściowo z żelbetonu, częściowo z żużlobetonu.

Produkcja fundamentów

Koszt fundamentu wynosi średnio 5 — 8% kosztu całego budynku, jego pracochłonność stanowi około 10%, a ciężar około 16%. Uprzemysłowienie tej części robót budowlanych może mieć po-

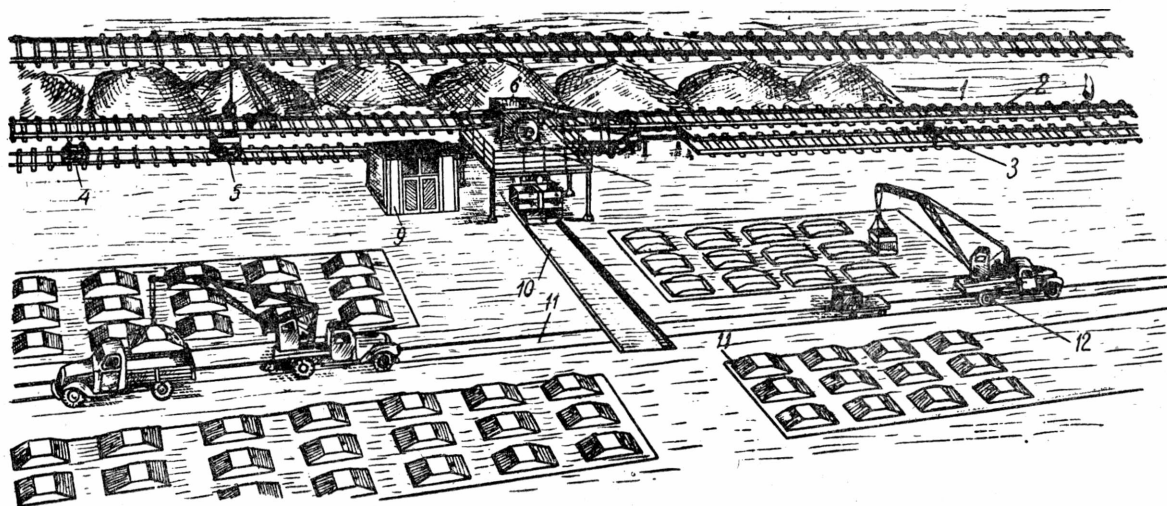
ważny wpływ na zmniejszenie czasu trwania i kosztów budowy.

Fundamenty prefabrykowane składają się z czterech typowych elementów o ciężarze 0,5 do 2,5 ton. Beton tylko w dolnej części fundamentu musi być zbrojony, do górnych części może być użyty żużlobeton marki 90 (rys. 1).



Rys. 1. Prefabrykowane fundamenty z wielkich bloków
a) przekrój ściany zewnętrznej
b) przekrój ściany wewnętrznej
Wymiary poszczególnych części fundamentu podane w cm

Bloki fundamentowe produkowane są na otwartym placu w specjalnych formach drewnianych według schematu technologicznego, przedstawionego na rys. 2.



Rys. 2. Schemat technologiczny produkcji prefabrykowanych fundamentów na wolnym powietrzu

Po wyjęciu z form ładowane są na samochody przy pomocy żurawia samochodowego.

Prefabrykowane bloki fundamentowe w porównaniu z fundamentami kamienia mają 2,5-krotnie mniejszą objętość — ich produkcja i układanie jest trzykrotnie mniej pracochłonne. Trzykrotnie również zmniejsza się objętość przewozów.

Przy stosowaniu bloków fundamentowych uzyskuje się dodatkową, bardzo poważną korzyść — zwiększenie powierzchni użytkowej piwnic o około 20%.

Stosowanie prefabrykowanych bloków fundamentowych daje możliwość wykonywania tej części robót budowlanych w zimie bez używania ciepłaków. Umożliwia to nie przerywanie robót budowlanych w okresie zimowym i w znacznej mierze upraszcza zagadnienie ciągłości robót w budownictwie.

Korzyści wynikające ze stosowania wielkich bloków fundamentowych obrazuje tablica podana na stronie 60 pracy Michała Ossowieckiego pt. „Budownictwo Wielkopłytowe. Osiągnięcia ZSRR i perspektywy rozwoju w Polsce” (Wydawnictwo Budownictwo i Architektura) (tabela 1).

Zestawienie to wykazuje wyraźne oszczędności w materiałach, pracochłonności i kosztach przy przeliczeniu na 100 m³ budynku. Wynika to z mniejszej objętości fundamentów prefabrykowanych oraz mniejszej pracochłonności ich montowania w porównaniu do fundamentów z kamienia rodzimego.

Produkcja elementów ściennych

Przy produkcji wielkich żużlobetonowych elementów ściennych w dużych zmechanizowanych wytwórniach, przebieg procesu produkcji jest następujący:

Żużel, po odsianiu drobnych zanieczyszczeń i nie spalonych części węgla, dostarczany jest do silosów (zasobników) umieszczonych ponad stanowiskiem kołotoków. W innych silosach, umieszczonych w pobliżu, znajduje się cement i mielone wapno.

Materiały te przy pomocy transporterów przekazywane są do kołotoków, gdzie następuje prze-

miar, wymieszanie i aktywizacja masy żużlobetonowej. Masa kołotokowa dostarczana jest następnie przy pomocy wózków wywrotek do zasobników mieszanki betonowej, skąd podawana jest do stanowisk formowania elementów (rys. 3).

Wytwórnia wielkich bloków składa się z trzech oddziałów: oddziału formowania, naparzania i ostudzenia. Wszystkie oddziały powiązane są torami kolejek wąskotorowych.

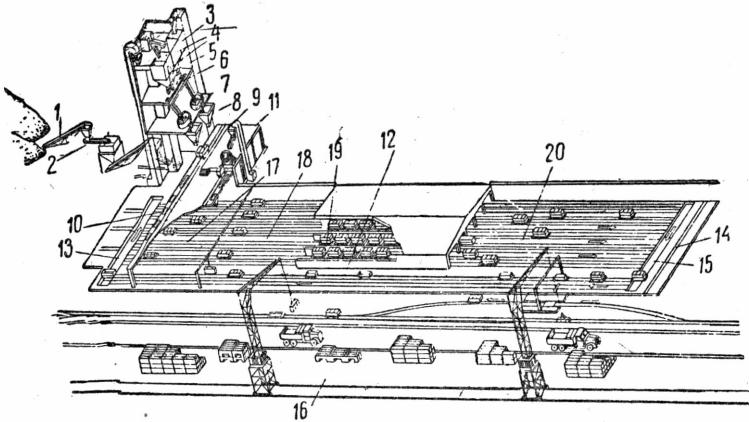
Wszystkie kolejne etapy produkcji płyt odbywają się na wózkach platformowych, z zastosowaniem form metalowych w kształcie L i wkładek drewnianych regulujących wielkość elementu oraz metalowych wkładek okrągłych, służących do tworzenia pustek w betonie.

Wózki z uformowanymi elementami przekazywane są do komór naparzania, a stąd, po 16 —

Rodzaj fundamentu	Wskaźniki	Ciężar materiałów	Pracochłonność roboczo-dni	Koszt %	Materiały:		
					Cement kg	Stal kg	Drewno kg
Z kamienia naturalnego	na 1 m ³ fundamentu na 100 m ³ budynku	2,54 13,37	0,85 4,24	100 100	96 505	— —	— —
Beton z wkładkami z kamienia	na 1 m ³ fundam. na 100 m ³ budynku	2,60 9,58	0,55 2,03	90 63	153 565	— —	0,012 0,044
Z wielkich prefabrykowanych bloków	na 1 m ³ fundam. na 100 m ³ budynku	2,72 5,68	0,56 1,16	162 65	241 504	27 57	0,002 0,004

20-godzinny dojrzeniu, dostarczane są do ostudzalni, gdzie odbywa się rozformowywanie i sortowanie płyt i skąd przy pomocy podnośników wieżowych (dźwigów) ładowane są one na samochody odbiorców.

Opisany system produkcji stosowany jest w dużych zmechanizowanych wytwórniach — przy prostszej technologii można produkować wielkie płyty również i na placach budów w warunkach wytwórni polowych.



Rys. 3. Schemat technologiczny produkcji ściennych elementów wielkopłytowych

Prefabrykacja elementów wielkopłytowych na placach budów

Poważne kłopoty przy budownictwie wielkopłytowym sprawia zabetonowywanie spoin pomiędzy płytami, dlatego też usiłowania konstruktorów i projektantów idą w kierunku powiększania elementów do wielkości ściany izby. Zwiększenie rozmiarów elementów pociąga za sobą zwiększenie ich ciężaru: płyta o powierzchni 20 m² waży około 5 ton. Powoduje to trudności produkowania tak wielkich elementów w zakładzie oraz trudności transportowe i przeładunkowe wobec dużych rozmiarów i ciężarów poszczególnych płyt.

Względy te przemawiają za uruchomieniem produkcji wielkich płyt i bloków na placach budów, w pobliżu budowanych obiektów. Przy zwiększaniu rozmiarów elementów coraz trudniejszą staje się również sprawa form. Formy drewniane szybko się niszczą i przy dużych wymiarach elementów nie zapewniają niezbędnej dokładności. Formy stalowe są zbyt kosztowne.

Do produkcji elementów wielkopłytowych na placach budów najlepszymi okazały się formy betonowe, które nie są drogie, a jednocześnie zapewniają dokładność wymiarów produkowanych elementów.

Produkcja elementów wielkopłytowych na placu budowy może być w znacznej mierze zmechanizowana. Układanie betonu przy pomocy maszyn, wibrowanie, zastosowanie dźwigów do pionowego podnoszenia i nowoczesna technologia skracająca

cykl produkcji betonu przez zastosowanie naporzania wyrobów — umożliwiają przemysłową organizację tej produkcji. Produkcja taka dzięki jej prostocie może być szybko zorganizowana bez dużych nakładów inwestycyjnych — i to jest jej najpoważniejsza zaleta.

Zalety budownictwa wielkopłytowego

Stosowanie elementów wielkopłytowych w budownictwie daje znaczne korzyści gospodarcze w porównaniu z tradycyjnym budownictwem murowym. Najważniejszymi z nich są:

- 1) oszczędności materiałów,
- 2) zmniejszenie pracochłonności,
- 3) skrócenie cyklu produkcyjnego budowy,
- 4) zmniejszenie wpływu sezonowości na roboty budowlane,
- 5) zmniejszenie ciężaru budynku, a w związku z tym ilości i kosztów przewozów,
- 6) obniżenie kosztów budowy.

Ad 1. Oszczędności drewna

Przez stosowanie prefabrykatów w budownictwie, a w szczególności przez stosowanie dużych elementów prefabrykowanych osiąga się znaczne oszczędności drewna do rusztowań wynoszących około 90 — 95% zużycia drewna przy budownictwie murowym.

Przy budownictwie wielkopłytowym drewna używa się bardzo niewiele ze względu na to, że konieczność wznoszenia rusztowań odpada prawie całkowicie przy mechanicznym montażu elementów za pomocą dźwigów.

Drewno używane jest do form w ilościach stosunkowo niewielkich, gdyż z jednej formy wykonuje się kilkadziesiąt elementów. Zastąpienie form drewnianych przez betonowe daje dalsze oszczędności tego cennego materiału.

Oszczędności stali

Rozwój prefabrykacji wiąże się z dążeniem do uzyskania coraz niższych wskaźników zużycia stali. Przy stosowaniu najnowszych konstrukcji wielkopłytowych zużycie stali obniża się do 3,5, a nawet 2,5 kg na 1 m³ budynku, a więc niższe jest od zużycia stali w budynkach tradycyjnych.

Oszczędność cementu

Oszczędność cementu uzyskuje się przy budownictwie wielkopłytowym dzięki obniżeniu ciężaru konstrukcji oraz dzięki stosowanej technologii betonu, wykorzystującej właściwości wiążące kruższywa żużlowego.

W najnowszych budynkach wielkopłytowych zużycie cementu wynosi około 12 kg na 1 m³ budynku czyli znacznie mniej niż w budownictwie murowym, gdzie zużycie spoiwa wynosi 19 — 25 kg na 1 m³ budynku. Według danych radzieckich, publikowanych w cytowanej już pracy M. Ossowieckiego zużycie podstawowych materiałów na 1 m³ budynku przy różnych typach domów wielopiętrowych wynosi (tabela 2):

Rodzaj materiału	Jednostka miary	Wielopiętrowe bud.murowane	5-6 piętrowe bud.murowane z drewnianymi stropami	8-piętrowy murowany bud. ze stropami małopłytowymi	10-piętrowy murowany bud. ze stropami wielkopłytowymi	Budynek 8-10 piętrowy wielkopłytowy
Stal	kg	8 — 12	5,3	5,5	3,3	3,0
Cement	kg	25	13,2	23,6	25,7	36,2
Drewno	kg	0,065	0,069	0,023	0,023	0,023
Cegła	kg	90	60,6	63,6	41,8	

Dane te dotyczą budynków wznoszonych w Leningradzie w latach 1937 — 1953 i wskazują na osiągnięte znaczne oszczędności stali, drewna i cegły.

Zużycie cementu w przytoczonych przykładach nie wykazuje oszczędności. Wynika to stąd, że w zasadzie zużycie cementu w budownictwie murowym z cegły ogranicza się do zapraw stosowanych przy murowaniu, natomiast w budownictwie wielkopłytowym cement jest składnikiem betonu.

Oszczędności cementu uzyskuje się przez odpowiednie ustawienie technologii żużlobetonu. Przy zastosowaniu betoniarek bez przemiału żużła zużycie cementu wynosi około 250 — 300 kg na 1 m³ betonu, zaś przy wprowadzeniu kołotoków — około 130 — 140 kg na 1 m³ betonu.

Ad. 2. Zmniejszenie pracochłonności

Doświadczenia radzieckie wykazują, że pracochłonność montażu budynku z elementów wielkopłytowych, liczona w roboczogodzinach zatrudnionych robotników na 1 m³ budynku może obniżyć się do 25% pracochłonności wykazywanej przy budynkach murowych. Zmniejsza się przy tym zatrudnienie robotników wysokokwalifikowanych jak cieśle, murarze.

Oszczędności roboczogodzin w porównaniu z budownictwem tradycyjnym najlepiej obrazuje

następujący przykład: ustawienie jednej płyty o powierzchni 10 m² zastępuje około 2600 cegieł w murze; przy czym zbędne staje się dodatkowe wykończanie budynku w postaci tynków lub okładzin.

Dodatkowe oszczędności pracochłonności uzyskuje się na produkcji wielkich elementów w porównaniu z produkcją cegły.

Ad. 3. Skrócenie cyklu produkcyjnego budowy

Przy budownictwie wielkopłytowym istnieje możliwość równoległego przygotowywania w zakładach prefabrykacji kilku faz budowy jednocześnie, np. fundamentów, płyt ściennych, płyt stropowych.

Doświadczenia radzieckie wykazują, że stosowanie wielkich elementów prefabrykowanych skracza czas trwania budowy dwu a nawet dwu i półkrotnie w porównaniu z budownictwem tradycyjnym.

Korzyści gospodarcze, wynikające ze skrócenia cyklu produkcyjnego budowy to zmniejszenie kosztu produkcji budowlanej, przyspieszenie rotacji

Tabela 2

środków obrotowych, a w konsekwencji zwolnienie potencjału przedsiębiorstw budowlanych do wykonania innych zadań gospodarki narodowej.

Ad. 4. Zmniejszenie wpływu sezonowości

Prefabrykacja wielkich elementów umożliwia prowadzenie robót budowlanych w okresie zimowym bez konieczności ponoszenia dodatkowych kosztów ociepleń, zabezpieczeń, opału i innych.

Przy budownictwie wielkopłytowym eliminuje się większość mokrych procesów budowania jak układanie betonu, tynki, wykończenie zewnętrzne budynku. Wszystkie te czynności mogą być wykonywane w zamkniętych ocieplonych pomieszczeniach zakładów prefabrykacji, jako produkcja gotowych elementów budowlanych.

Przy produkcji na wolnym powietrzu w miesiącach letnich elementy wielkopłytowe mogą być wykonane na skład w ilościach zapewniających całoroczną produkcję ciągłą na budowie. Sam montaż budynku odbywać się może niezależnie od pory roku.

Zmniejszenie sezonowości zapewnia całoroczny front robót i równomierne zatrudnienie w budownictwie. Tworzy się w ten sposób typ stałego robotnika budowlanego, powstaje specjalizacja, podnoszą się kwalifikacje kadr.

Ad. 5. Zmniejszenie ciężaru budynku i kosztów transportu

Stosowanie wielkich elementów żużłobetonowych w budownictwie powoduje znaczne oszczędności w zużyciu drewna, stali, cementu oraz poważne zmniejszenie ciężaru budynku. W związku z tym zmniejsza się również ilość przewozów.

Zmniejszenie przewozów waha się w granicach 10 do 50 % zależnie od stopnia zastosowania prefabrykacji.

Przy budownictwie wielkopłytkowym ciężar budynku może się zmniejszyć o połowę w porównaniu z budynkiem murowanym. Ciężar 1 m³ budynku murowanego z cegły wynosi około 600 kg, zaś przy najłżejszych typach budynków wielkopłytkowych może wynosić 300 kg.

Według danych radzieckich podanych na str. 124 pracy M. Ossowieckiego ciężar elementów na 1 m³ budynków różnego typu wynosi (tabela 3):

Budynek ośmiokondygnacyjny	Ciężar elementów na 1 m ³ w t
Murowany z elementami prefabrykowanymi	0,56
Szkieletowy z samoniosącymi ścianami z bloków ceramicznych, oblicowanymi ceramiką okładzinową	0,35
Typ wielkopłytkowy	0,26

Zmniejszenie ciężaru budynku, poza innymi korzyściami gospodarczymi, daje możliwość wznoszenia budynków na gruntach o mniejszych wytrzymałościach jak tereny pokopalniane, lekkie gleby itp.

Ad. 6. Obniżenie kosztów budowy

W wyniku omówionych zalet budownictwa wielkopłytkowego uzyskuje się znaczne potanień kosztu budowy.

Dobrze wykorzystana mechanizacja usprawnia organizację budowy i skraca cykl produkcyjny w budownictwie.

Przez wyeliminowanie sezonowości uzyskuje się ciągłość pracy na budowie oraz oszczędności na dodatkowych kosztach robót zimowych, na kosztach wynikających z płynności kadr oraz kosztach personelu administracyjnego, ponoszonych w okresie zimowym pomimo zmniejszonego nasilenia robót.

Przez skrócenie czasu trwania budowy oraz zniesienie sezonowości uzyskuje się ponadto zmniejszenie kosztów ogólnych, lepsze wykorzystanie sprzętu, przyspieszenie rotacji środków obrotowych.

Istotny wpływ na kształtowanie się kosztów budowy mają ponadto oszczędności drewna, stali,

cementu, oszczędności na robociźnie, zmniejszenie kosztów transportu.

Według danych podawanych w publikacjach radzieckich przy budownictwie wielkopłytkowym można uzyskać obniżkę kosztów do około 30 % w porównaniu z budownictwem murowym.

Budownictwo wielkopłytkowe w Polsce

Niewątpliwie korzyści wynikające z wprowadzania budownictwa wielkopłytkowego oraz olbrzymie zadania stojące przed naszym budownictwem mieszkim przemawiają za koniecznością jak najszybszego uruchomienia u nas produkcji wielkich płyt i bloków.

Uchwała Prezydium Rządu z lutego 1954 roku stwarza warunki dla rozwoju budownictwa wielkopłytkowego, polecając Ministerstwu Budownictwa Miast i Osiedli utworzenie zakładu budownictwa wielkopłytkowego przy Instytucie Budownictwa Mieszkaniowego, powołanie specjalnej pracowni w ramach Centralnego Zarządu Biur Projektowych oraz ośrodka doświadczalnego na Żeraniu.

Obecnie zaczynamy już budować domy z wielkich płyt w Warszawie na Kole, zdecydowana jest budowa całego osiedla z budynków wielkopłytkowych w pięciu dzielnicach Warszawy i we wszystkich naszych większych miastach. Również i inne resorty projektują już budynki wielkopłytkowe oraz uruchamiają zakłady prefabrykacji wielkich elementów.

Poważną przeszkodą rozwoju budownictwa wielkopłytkowego jest brak odpowiedniego sprzętu do montażu elementów.

Nie posiadamy dostatecznej ilości dźwigów. Odczuwa się również brak sprzętu o większej nośności, gdyż dźwigi nasze o udźwigu 3 ton nie nadają się do użycia przy montażu większych elementów.

Trudności te mogą być przewyciężone przez stworzenie odpowiedniej bazy sprzętowej, co przewidziane jest już zresztą w planach na najbliższe lata.

Możemy zatem się spodziewać, że w niedługim czasie powstaną u nas osiedla mieszkaniowe z wielokondygnacyjnych budynków wielkopłytkowych, budowanych w ciągu zaledwie kilkunastu dni.

Bibliografia.

- Michał Ossowiecki: „Budownictwo wielkopłytkowe. Osiągnięcia ZSRR i perspektywy rozwojowe w Polsce”
- W. B. Jelsinowski: „Produkcja i stosowanie wielkich bloków w budownictwie mieszkaniowym”. Mechanizacja trudnych i ciężkich robót Nr 1 z 1953 r.
- W. B. Jelsinowski i C. O. Kontorowicz: „Technologia Zakładów Leningradzkich w zakresie produkcji wielkich bloków”. Biuletień stroitielnoj techniki Nr 11 z 1954 r.
- N. Maksimowski: „Wielkie bloki w mieście i na wsi.” Stroitel'naja Gazieta Nr 6 z 12 września 1954 r.

Racjonalne normowanie zużycia materiałowego, to również zastępowanie materiałów deficytowych – mniej deficytowymi, importowanych – krajowymi,

Remont wyrobów z drewna

Niebawem ukaże się nakładem Państwowych Wydawnictw Szkolnictwa Zawodowego przekład pracy Kuksowa „Nauczanie Stolarstwa”. Praca ta jest podręcznikiem metodologicznym. Autor słusznie zaleca pedagogowi zwrócenie uwagi na prace remontowe i stawiane pod tym względem wymagania, przypomina nauczycielowi, że pod koniec kursu uczniowie często są skłonni uważać remont za pracę drugorzędną, nieodpowiednią dla wykształconego stolarza.

Uwagę tę można również rozszerzyć i na inne działy produkcji wyrobów z drewna. Bezsprzecznie istnieje pewna ogólna niechęć i uprzedzenie do zajmowania się zagadnieniem remontów.

Czyżby pokutował tylko przestarzały, pogardliwy stosunek do rzemieślnika „połatajki”, który rzekomo nic innego nie umiał poza wykonywaniem naprawek? Jeżeli tak było, to z przesadą tym trzeba jak najszybciej i najenergiczniej zerwać, tak jak umieliśmy zerwać z wieloma innymi niesłusznymi poglądami. Przedłużenie użyteczności wyrobów z drewna ma głęboki aspekt gospodarczy. Pomijając już samą oszczędność deficytowego surowca i robocizny, to przyznać trzeba, że sprzęty i wyroby zawczasu wyremontowane, umożliwiają wygodne i kulturalne korzystanie z nich. Każdego z nas denerwuje chwiejące się krzesło lub stół, niedomykające się okna itp. — utrapienia życia codziennego. Niekoniecznie są to tylko skutki tzw. brakoróbstwa.

Czasem potrzebę remontu powoduje niestaranne użytkowanie. Nieporozumienia rozstrzygane za pomocą np. przystawiania krzeseł i trzaskania drzwiami nie przyczyniają się również do przedłużenia okresu użyteczności tych w zasadzie do innych celów przeznaczonych przedmiotów. Urządzenia szkolne, kinowe, sklepowe, restauracyjne wymagają często przedwczesnego remontu i zapobiec temu jest trudno.

Przeciętny okres użytkowania krzesła przyjmuje się na 8 do 10 lat. Złe wykonane krzesło oczywiście nigdy tak długo nie wytrzyma, ale i nienagannie wykonane przy niestaranym obchodzeniu się np. ustawione przy grzejniku, piecu lub często otwieranym bez względu na pogodę oknie, będzie znacznie wcześniej wymagało remontu albo nie będzie nadawało się do użytku.

Wspomniany na wstępie apel Kuksowa do pedagoga wskazuje na to, że w naszym nastawieniu do zagadnień remontu nie jesteśmy odosobnieni. Bezsprzecznie istnieje pewna niechęć do zajmowania się remontem.

Przyczyny mogą być bardzo różne:

- wycena (kalkulacja) jest stosunkowo trudna, zwłaszcza w porównaniu z wykonaniem przedmiotu nowego,
- łatwiejsze popełnianie błędów w kalkulacji, tak na niekorzyść jak i na korzyść wykonawcy,
- w trakcie remontu wyrobów drewnianych szczególnie często ujawniają się wady niewidoczne

na zewnątrz, co wymaga dodatkowych już „nieopłacalnych” robót,

- praca sama, o czym wspomniano uprzednio jest nieefektywna, wymaga natomiast wielkich i wszechstronnych wiadomości fachowych.

I w tym ostatnim punkcie — wydaje się leży sedno całej sprawy, a w każdym razie ten aspekt jest bodaj że najważniejszy.

Z wyrobów z drewna, najczęściej spotykamy się z koniecznością remontu mebli i stolarki budowlanej, już rzadziej z remontem wyposażenia wewnętrznego wagonów — jako działem specjalnym, Odrębnym, bardzo ważnym działem remontów jest renowacja beczek. Naprawa skrzynek — jak długo mamy do czynienia wyłącznie z remontem skrzynek zwyczajnych — a nie składanych, względnie do rozkładania, nie stanowi zagadnienia, ponieważ nie wymaga specjalnych kwalifikacji.

Remont stolarski można podzielić na trzy grupy:

- 1) odnawianie wykończenia zewnętrznego,
- 2) naprawa części rozklejonych i złamanych oraz wypaczeń poszczególnych części,
- 3) remont drobny jak zaprawianie szczelin, naprawa krajników, okładzin, poprawa części rzeźbionych, naprawa lub wymiana okuć lub zamków.

Prace objęte grupą pierwszą wymagają wiadomości fachowych, znajomości zawodu, ale w pewnym określonym kierunku, a mianowicie zasobu wiadomości i wprawy, jaką posiada każdy dobry stolarz wykończeniowy. Mimo to brak mu będzie pewnych wiadomości, zbędnych jeżeli chodzi o wykończenie mebli nowych, ale koniecznych przy remoncie wykończenia zewnętrznego. Uszkodzone powłoki farb i lakierów trzeba zazwyczaj usunąć, zmyć częściowo lub całkowicie i tutaj stolarz nie obejdzie się bez pewnego zasobu teoretycznych i nabytych w praktyce wiadomości z dziedziny materiałoznawstwa. Jak wiadomo w dziedzinie powłok zewnętrznych naszych sprzętów istnieje dość duża różnorodność i dobór odpowiedniego środka do zmycia starej powłoki nie jest łatwy. Trudność polega na doborze właściwego rozpuszczalnika. Może nim być wodny roztwór amoniaku, sody żrącej (ewent. z dodatkiem kreozytu), kwasu szczawowego, emulsja zawierająca amoniak i terpentynę, maść z szarego mydła z amoniakiem, maście z amyloacetonu, acetonu, benzolu, oleju fuzlowego z woskiem, talkiem lub gliną lub rozpuszczalniki fabryczne.

Prawie wszystkie te środki wymagają zachowania pewnej ostrożności w czasie pracy ze względu na swoje trujące lub żrące działanie. Ważne jest również zachowanie odpowiedniej temperatury płynów lub emulsji, ponieważ zbyt wysoka temperatura płynu powoduje przeważnie rozgrzanie i tym samym osłabienie spoiny klejowej. Do nanoszenia rozpuszczalników trzeba sto-

sować mazaki z tkaniny, nie można używać natomiast pędzli, bo włos i szczecina nie są odporne na ich działanie. Ważna jest również umiejętność zapobiegania zmianie odcieni drewna po zmyciu powłoki. W tym celu używa się benzyny, terpentyny, w pewnych wypadkach kwas szczawowy i słaby roztwór kwasu solnego.

Słowem dobry stolarz wykończeniowy spotyka się przy remoncie z nowymi dla siebie zagadnieniami i stwierdzi braki w swoich wiadomościach. Nie pozwoli mu to na dobre wykonanie powierzonej pracy, a przede wszystkim — jak to się przeważnie dzieje — niepowodzenia zniechęca go do niej na przyszłość mimo, że w zasadzie jest do tego rodzaju prac przygotowany.

Prace objęte drugą grupą przekraczają zakres umiejętności stolarza montażowego. Jak wiadomo, rozwój przemysłu meblowego, przejście z systemu produkcji rzemieślniczej na przemysłową — sprzyja raczej specjalizacji niż wszechstronnemu opanowaniu rzemiosła i potrzebnej dla różnorodnej działalności zawodowych — wprawy. Stolarz, który w warsztacie szkolnym nabył sporo doświadczenia w wykonywaniu robót ręcznych, w swojej praktyce zawodowej w nowoczesnym zakładzie często wprawi się szybko w wykonywanie kilku czynności, ale równie szybko straci umiejętność wykonywania innych prac ręcznych, z którymi się w swojej praktyce zawodowej rzadko spotyka.

Wachlarz prac należących do grupy drugiej mimo, że pozornie są to prace nieskomplikowane, jest tak szeroki, że dobre opanowanie ich nie jest łatwe.

Oslabienie spoiny klejowej, jej pęknięcie lub rozklejenie wymaga rozbiórki, starannego oczyszczenia, złożenia i sklejenia. Wyrównanie pękniętej płyty i ponowne sklejenie wymaga już większej wprawy. Oslabione spoiny i złącza wykazują po oczyszczeniu luzu. Wzmocnienie złączy klinami i podkładkami, wymiana zniszczonych końców wymaga staranności i uwagi, jeżeli naprawiany sprzęt ma stać się znowu pełnowartościowy.

Jeżeli zachodzi potrzeba naprawy elementu złamanego wyrobu z drewna, trzeba uszkodzony element wymienić na nowy, albo dopasować i umocować jego uszkodzoną część. W wypadku pierwszym zajdzie konieczność ręcznego wykonania (odrobienia) całego elementu, w drugim — ręcznego wykonania jego części, dopasowania i połączenia z resztą, za pomocą wstawek obrobionych na „jaskółczy ogon” lub nakładek.

Złamane czopy wymienić trzeba na nowe. Tak samo zniszczone przednie ścianki szufladek, listwy przyramkowe szaf i szafek, oskrzynienie, szczeliny krzeseł i stołów wymienia się zazwyczaj na nowe.

Złamane lub „odbite” karnesy, krajniki wymienia się częściowo lub w całości.

Jakkolwiek wszystkie te części są dość proste, w 90% wypadków zachodzi potrzeba wykonania ich wyłącznie lub prawie tylko ręcznie. Od staranności i dokładności w pracy zależy wygląd od-

nowionego przedmiotu. Zrozumiałe jest, że niezbędną wprawę mieć może tylko stolarz — rzemieślnik, który opanował dobrze swój zawód; nie może jej mieć natomiast nawet bardzo dobry stolarz maszynowy wprawiony do wydajnej, starannej, ale bądź co bądź jednokierunkowej pracy.

Podobnym zagadnieniem jest naprawa odklejonego i zniszczonego forniru (okleiny) zewnętrznego. Podklejenie odstającego forniru, wstawienie łaty, naprawa uszkodzeń leży w zakresie umiejętności stolarza oklejarza. Podbarwianie i dobieranie odpowiedniego tonu — to praca polerownika. Oczywiście, że w życiu codziennym w zakładach mniejszych ci sami robotnicy wykonują obydwie czynności. Inaczej jednak jest w zakładach przemysłowych. Czas i wprawa dobrego polerownika są zbyt cenne, by robotników tej kategorii zatrudniać do innej pracy, jasne, że wprawiając się w niej, tracą oni równocześnie wprawę w wykonywaniu innych czynności.

Najprościej stosunkowo przedstawia się sprawa z pracami ujętymi grupą III o ile chodzi o sprzęt domowego użytku. Do tej grupy należą bowiem naprawy, które wykonać powinien każdy starannie pracujący stolarz.

Remont stolarki budowlanej, który wymaga często oprócz dopasowania otworów i ich części wymiany lub wstawienia szczelinek, listew przyramkowych, okapików, a czasem nawet poszczególnych ramiaków lub płyt drzwi, może być wykonany starannie tylko przez stolarza o wysokich kwalifikacjach rzemieślniczych. Dobry stolarz okuwacz łatwo dopasuje i zawiesi drzwi lub okno. Wymiana części stolarki i dorobienie ich, często ręcznie, wymaga innych kwalifikacji, których typowy stolarz okuwacz nie musi posiadać.

Jeżeli zatem chodzi o przygotowanie zawodowe stolarza remontowego, to przez uzupełnienie wiadomości z materiałoznawstwa farb i lakierów dla jednej grupy i przez przykładanie większej jeszcze wagi do wyszkolenia rękodzielniczego, nie trudno zapobiec kurczeniu się kadr rzemieślniczych. Kierunek szkół zawodowych stolarskich wskazuje na to, że nie grozi oderwanie się od tradycyjnego rękodziela. Przyczynia się do tego również i to, że produkcja wyrobów stolarskich przechodzi dopiero stopniowo z półrzemieślniczej na fabryczną.

Wydaje się więc, że obok słusznych tendencji do specjalizacji powinna być zachowana pewna tradycja rzemiosła. Zagadnieniu remontu sprzętów domowych i stolarki należy poświęcić w szkoleniu wiele uwagi, uwzględniając znaczenie przedłużenia użyteczności sprzętów drewnianych i stolarki dla gospodarki narodowej. Trzeba więc otaczać szczególną opieką uczniów szkół zawodowych wykazujących zainteresowanie do stolarstwa rzemieślniczego. Pewna kategoria stolarzy rękodzielników powinna być kształcona ze szczególnym uwzględnieniem prac remontowych.

Jakkolwiek programy nauczania stolarstwa mało się zmieniły i w dalszym ciągu nauka rękodziela stolarskiego stanowi główną część materiału szkoleniowego, to jednak ewolucja przemiany

produkcji stolarskiej na przemysłową przebiega w dość szybkim tempie.

Mamy już jeden przykład „wymierającego” rzemiosła, któremu warto poświęcić nieco uwagi, bo „wymieranie” jego kosztuje naszą gospodarkę narodową wielkie masy bardzo deficytowego surowca. Jest nim bednarstwo.

Nie trzeba przypominać, że konstrukcja beczki — tego najstarszego znanego człowiekowi opakowania, nie zmieniła się na przestrzeni kilkudziesięciu wieków. Beczki składające się ze zwięzających się ku końcom klepek drewnianych, znane były w starożytnym Egipcie, Grecji, znali je Gallowie. Kunszt bednarzki ma swoją dawną tradycję i wymaga wielkich umiejętności i zręczności oraz wprawy.

Bednarstwo ręczne zanikło już prawie zupełnie. Czasochłonną pracę rękodzielnika bednarza zastąpiły nowoczesne sprawne i zautomatyzowane obrabiarki. Wzrost zapotrzebowania na opakowania bednarzkie i inne naczynia drewniane zlikwidował produkcję rzemieślniczą, która nie mogła zaspokoić stale rosnącego zapotrzebowania. Produkcja przemysłowa jest też bez porównania tańsza i wymaga od wykonawcy — i w tym leży sedno sprawy — mniejszych umiejętności i znajomości zawodu. Wyparła ona też prawie zupełnie pracę ręczną; przez co nie należy rozumieć, że cały proces produkcji beczek jest zmechanizowany. Część procesu produkcyjnego wymaga pracy ręcznej, ale chyba w bardzo zapadłych kątach kraju zdarza się jeszcze, by ktoś wykonał dla własnego użytku beczkę, poczynawszy od ręcznego przygotowania klepek. Dla siebie, bo byłaby zbyt droga, gdyby ją ktoś chciał wykonać na sprzedaż.

Beczka do płynów — bo o takich mowa — jest typowym opakowaniem wieloobrotowym. Jest zbyt droga na to, by mogła służyć do jednorazowego użytku i co najważniejsze wymaga do produkcji bardzo dobrego surowca. Użytkowanie jej, a zwłaszcza otwieranie i zamykanie, przechowywanie i wzrost po opróżnieniu, wymaga zachowania wielkiej ostrożności. Zmiana wilgotności klepek zależna od składu zawartości beczki, temperatury otoczenia i warunków składowania mają zdecydowany wpływ na jej stan po każdej rotacji. W zasadzie każda beczka wymaga po użyciu remontu. Zależnie od tego, czy zostały zachowane przepisy obowiązujące w obrocie magazynowym dla opakowań bednarzskich, będzie to remont bieżący, średni lub kapitalny.

I tutaj zaczynają się trudności. Dobry remont wymaga od wykonawcy pełnych kwalifikacji bednarzskich — rzemieślniczych — prawie całą pracę trzeba wykonać za pomocą narzędzi ręcznych, przeważnie bez żadnych urządzeń mechanicznych. Nie wdając się w tym miejscu w charakterystykę trzech rodzajów remontów, omawianych już na łamach *Gospodarki Materiałowej**) i w literaturze fachowej, stwierdzić należy, że nawet remont bieżący wymaga innych kwalifikacji niż posiadane przez bednarzy maszynowych. Zależnie od rodzaju beczek potrzeba ludzi o wysokich lub przynajmniej średnich kwalifikacjach rzemieślniczych — a takich ludzi brak.

Użytkownicy beczek, a szczególnie napełniający je, wiedzą ile jest kłopotów z wynalezieniem robotników dostatecznie obznajmionych z otwieraniem i zamykaniem beczek, dobijaniem obręczy i drobnym remontem. Fabryki przetworów, a zwłaszcza browary, mogą wiele na ten temat powiedzieć. Wszystkie browary powinny remontować beczki piwne, ponieważ należą one do kategorii opakowań wypożyczanych; niektóre browary remontują beczki, w innych natomiast gromadzą się stosy beczek wymagających remontu. Brak bednarzy nie pozwala na wprowadzenie tych beczek do obrotu. Podobna jest sytuacja u innych użytkowników. W rezultacie beczki leżą bezużytecznie i stale zamawia się nowe.

Bazy renowacyjne skarżą się również na brak wykwalifikowanych pracowników, a odbiorcy — na jakość remontów.

Przyczyny tego stanu rzeczy nie można doszukiwać się w braku dobrej woli czy operatywności zainteresowanych. Sprawa obniżki kosztów własnych zanadto leży na sercu każdego pracownika, by mógł świadomie zaniedbywać realną możliwość osiągnięcia tego celu. Nie ma nowych kadr bednarzy rzemieślników ponieważ się ich nie szkoli. Tak się jakoś złożyło, że o tym zawodzie prawie zapomniano. Szkoły zawodowe stolarstwa powstały w kilku resortach i programy nauczania uwzględniają w szerokim zakresie wszechstronne szkolenie. Szkołę bednarzy założył niedawno jeden tylko resort.

Podręczników i pomocy do nauki stolarstwa nie brak. W zakresie bednarstwa natomiast pomocy szkolnych nie ma wcale, a o podręczniku na poziomie szkoły średniej technicznej (której nie ma), czy nawet niższej — marzyć na razie nie można. O ile mi wiadomo z pomocy szkolnych w opracowaniu jest w PWSZ „Rysunek bednarzski”. Podręcznik ma być wydany w roku 1956.

Drugim niemniej ważnym czynnikiem jest brak odpowiedniego i zachęcającego do wyboru specjalności różnicowania wynagrodzenia. Kwalifikacji bednarza ręcznego — a te mogą być bardzo różne — nie można porównywać z kwalifikacjami bednarza fabrycznego. Wysokość wynagrodzenia musi być zachętą do podwyższania kwalifikacji. Tymczasem obecnie można zaobserwować w bednarstwie objaw wręcz odwrotny.

Na to musi się znaleźć jakiś sposób. Trzeba stworzyć jakiś bodziec zachęcający do tej mało efektywnej i mozolnej, a wymagającej umiejętności pracy, bo w przeciwnym razie nie będzie nikogo pociągała. Nieodpowiedni albo w ogóle nieprzeprowadzany remont beczek, to nadmierne zużycie deficytowego drewna, stali, robocizny i środków transportowych. To zajęte bezużytecznie powierzchnie magazynowe, zwiększone niebezpieczeństwo pożarowe, zamrożone środki finansowe i w ostatecznym wyniku wzrost kosztów własnych w skali przedsiębiorstwa i ogólnej.

Zainteresowane resorty, i to nie tylko producenci opakowań bednarzskich, ale również resorty, których przedsiębiorstwa napełniają beczki, powinny wspólnie zorganizować odpowiednią ilość szkół bednarzskich. Program nauczania i zajęć praktycznych powinien przewidywać w szerokim

*) *Gospodarka Materiałowa* Nr 19/1953.

zakresie opanowanie bednarstwa jako rzemiosła ze szczególnym uwzględnieniem remontu. Uczniów wykazujących zdolności i zainteresowanie w tym kierunku trzeba otoczyć opieką i kierować do prac remontowych.

System wynagrodzenia powinien być odpowiednio opracowany i uwzględniać wymagane w remoncie kwalifikacje. Słowem powinien do tej pracy zachęcać, a nie zrażać.

Ze to jest możliwe, można dać przykład: W prowadzonym przez autora zakładzie w ZSRR bednarze najwyższej kategorii zarabiali około 500 — 600 rub. mies. przy produkcji beczek nowych. Za remont ustalone były stawki akordowe od zabiegu**). Przy tych uzgodnionych stawkach bednarze zarabiali zależnie od swoich kwa-

***) patrz Gospodarka Materialowa Nr 19/1953.

lifikacji od 300 do 900 rub. mies. Jeden natomiast stary bednarz 63-letni, który trzy czwarte życia spędził przy remoncie beczek, zarabiał przy tych samych stawkach akordowych 1100 — 1300 rub. miesięcznie. Stary Szałdybin miał jeszcze przy tym zawsze czas udzielić towarzyszącej pracy rad, za co go wszyscy bardzo lubili.

Można więc i zachęcić do podwyższenia kwalifikacji i przyspieszyć remont, byle nie dopuścić do „wymarcia” tego starego i pięknego zawodu, jakim jest bednarstwo.

W remoncie wyrobów drzewnych zarówno mebli i stolarki jak i opakowań bednarskich, kryją się wielkie rezerwy materiałowe surowców i materiałów, ale trzeba dopomóc w uruchomieniu ich przez stworzenie odpowiednich warunków.

NASI KORESPONDENCI PISZĄ...

Współzawodnictwo służb zaopatrzenia w przemyśle okrętowym

Z inicjatywy służby zaopatrzenia Stoczni im. Komuny Paryskiej w Gdyni w kwietniu 1953 r. zapoczątkowane zostało w przemyśle okrętowym współzawodnictwo o najlepszy dział zaopatrzenia tego przemysłu.

Na zwołanej przez Centralny Zarząd Przemysłu Okrętowego w dniu 22.IV.1953 r. naradzie przedstawicieli służb zaopatrzenia stoczni i zakładów ustalono, że przedmiotem współzawodnictwa będą najbardziej istotne zagadnienia gospodarki materiałowej oraz opracowano projekt odpowiedniego regulaminu. Ustalono również, że współzawodnictwo rozpocznie się w dniu 1 czerwca 1953 r. oraz że projekt regulaminu zostanie przedyskutowany przez wszystkie załogi działów zaopatrzenia stoczni i zakładów na specjalnie w tym celu zwołanych naradach.

W dniu 9.V.1953 r. na drugiej z kolei naradzie przedstawicieli służb zaopatrzenia, zatwierdzono jednomyślnie regulamin współzawodnictwa. Na wniosek Stoczni Gdańskiej postanowiono, że podsumowanie wyników pierwszego etapu współzawodnictwa odbędzie się po upływie czterech miesięcy, tj. po upływie III kwartału kalendarzowego.

W październiku 1953 r. Komisja, w skład której weszli z ramienia każdej stoczni i zakładu przedstawiciele rady zakładowej, komórki współzawodnictwa i działu zaopatrzenia oraz kierownik Działu Zaopatrzenia CZ Przemysłu Okrętowego podsumowała wyniki pierwszego etapu. W trakcie tych prac Komisja doszła do wniosku, że należy oddzielnie rozpatrywać wyniki uzyskane przez stocznie i oddzielnie przez inne zakłady przemysłu okrętowego. Stocznie bowiem posiadają duży aparat zaopatrzenia, zużywają ogromny asortyment materiałów. Długie cykle produkcji wymagają tu znacznych zapasów materiałowych; upłynnienie zbędnych remanentów, ze względu na to, że zapasy te stanowią przeważnie materiały typowe okrętowe, nie mające zastosowania w innych przemyśłach, napotyka na trudności; również realizacja dostaw, z uwagi na zamawianie większości materiałów odbiorowych o specjalnych warunkach technicznych, nie następuje w planowanych terminach.

Zakłady natomiast posiadają kilkusobowe komórki zaopatrzenia, zużywają znacznie mniejszy asortyment materiałów, mają krótkie cykle produkcji umożliwiające

tam utrzymywanie odpowiednio mniejszych zapasów materiałów. Realizacja dostaw — z uwagi na to, że zakłady zamawiają przeważnie materiały nie odbiorcze, w gałunkach handlowych — następuje znacznie sprawniej niż w stoczniach. Dla tego również powodu upłynnienie zbędnych zapasów jest daleko łatwiejsze.

Biorąc to pod uwagę Komisja podsumowała oddzielnie wyniki uzyskane przez poszczególne stocznie, oddzielnie przez zakłady, ustaliła w każdej grupie przodującą stocznice i przodujący zakład oraz postanowiła stosować taki tryb postępowania w przyszłości.

W III kwartale 1953 r. pierwsze miejsce w grupie stoczni zajęła Stocznia Gdańska przed Stoczną Szczecińską. Pierwsze miejsce w grupie zakładów zajęła Fabryka Wyrobów Metalowych Rumia-Zagórze przed Gdańską Fabryką Wyrobów Metalowych.

Uzyskane wyniki zostały podane do wiadomości wszystkim stocznicom i zakładom podległym CZ Przemysłu Okrętowego; nagrody wypłacono z funduszu współzawodnictwa.

Analizując pierwszy etap współzawodnictwa o tytuł najlepszego działu zaopatrzenia przemysłu okrętowego należy stwierdzić, że zarówno stocznie jak i zakłady nie wykazały dostatecznych wysiłków, aby osiągnąć najlepsze rezultaty i tą drogą uporządkować swoją gospodarkę materiałową, pozostawiając jeszcze wiele do życzenia.

Drugi etap współzawodnictwa w IV kwartale 1953 r. wykazał już znacznie większe zainteresowanie akcją zarówno ze strony stoczni jak i zakładów. Pierwszą stocznice w tym etapie zajęła Stocznia Szczecińska przed Stoczną Gdańską, w grupie zakładów ponownie Fabryka Wyrobów Metalowych w Rumii-Zagórze, przed Gdańską Fabryką Wyrobów Metalowych.

Zajęcie w IV kwartale 1953 r. pierwszego miejsca przez Stocznice Szczecińską wywołało duże zainteresowanie załogi działu zaopatrzenia Stoczni Gdańskiej, która postanowiła odzyskać utracone miejsce. Również inicjator współzawodnictwa, załoga Stoczni im. Komuny Paryskiej w Gdyni postanowiła uzyskać lepsze wyniki.

W związku z reorganizacją służby zaopatrzenia w przemyśle okrętowym na początku 1954 roku oraz utworzeniem działów kooperacji, które przejęły część zadań wykonywanych do tychczas przez działy zaopatrzenia, za-

sza konieczność zmiany regulaminu współzawodnictwa, tym bardziej, że dotychczas stosowany system punktowania wyników okazał się w niektórych przypadkach niewłaściwy i należało go poprawić.

Na naradzie przedstawicieli stoczni i zakładów podległych CZ Przem. Okrętowego, zorganizowanej w Stoczni Gdańskiej w dniu 4.III.1954 r. opracowano projekt poprawionego regulaminu współzawodnictwa, postanawiając objąć nim również nowoutworzone działy kooperacji. Projekt został przedyskutowany przez załogi działów zaopatrzenia i kooperacji stoczni i zakładów i jednomyślnie zatwierdzony.

Nowy regulamin przewiduje następujące warunki współzawodnictwa:

I. We współzawodnictwie biorą udział działy zaopatrzenia i działy kooperacji stoczni oraz zakładów podległych CZ Przem. Okrętowego.

II. Przedmiotem współzawodnictwa objęte są najbardziej istotne zagadnienia gospodarki materiałowej, a mianowicie:

- 1) utrzymanie zapasów materiałowych w granicach normatywu,
- 2) upłynnienie zbędnych i nadmiernych remanentów,
- 3) terminowa sprawozdawczość,
- 4) terminowa realizacja dostaw materiałów i narzędzi,
- 5) terminowe wykonanie dostaw złomu,
- 6) racjonalizacja i usprawnienia pracownicze.

III. Wyniki współzawodnictwa oblicza się według następującej punktacji:

1. Za utrzymanie zapasu w ramach normatywu — 100 punktów. Za przekroczenia normatywu potrąca się: od 1—10% przekroczenia — 1 punkt, od 11—20% przekroczenia — 1,5 punktów, od 21—30% — 2 punkty, od 31 do 40% — 2,5 pkt. Od 41% wzwyż oblicza się punkty minusowe po 1 za każdy następny procent przekroczenia.

Ponadnormatywu gospodarczo uzasadnionego, zatwierdzonego przez CZPOkręt. nie wlicza się do przekroczenia normatywu. Jako podstawę do powyższego obliczenia przyjmuje się więc globalny normatyw materiałowy, powiększony o wartość zapasu gospodarczo uzasadnionego.

2. Za każdy 1 procent wartości remanentów upłynnionych w stosunku do wartości remanentów zgłoszonych do upłynnienia liczy się 1 punkt. Za podstawę do obliczenia przyjmuje się więc globalną wartość remanentów zgłoszonych do upłynnienia w dniu 1 każdego miesiąca, przy czym wartość tę powiększa się o wartość remanentów zgłoszonych do upłynnienia w ciągu miesiąca. Za wykonanie planu ujawnienia zbędnych materiałów dolicza się dodatkowo 1 punkt za każdy 1% przekroczenia planu ujawnienia, a za niewykonanie potrąca się 1 punkt za każdy 1% niewykonania. Jako ujawnienie i zgłoszenie materiału do upłynnienia uważa się wystawienie i przesłanie karty ewidencyjnej.

3. Za terminowe i prawidłowe wykonanie sprawozdawczości przyznaje się:

- dla sprawozdań GM1, GM4 i innych sprawozdań GUS — 2,5 pkt.
- dla meldunków według zarządzeń Ministra o dostawach z kooperacji — 2,5 pkt.
- dla sprawozdań z wykonania planu dostaw złomu — 2,5 pkt.

Za każdy dzień zwłoki w złożeniu sprawozdania czy meldunku potrąca się:

- za opóźnienie od 1— 5 dni — 10 pkt.
- „ „ 6—10 dni — 15 „
- powyżej 11 dni — 20 „

Za każdy błąd w sprawozdaniu czy meldunku potrąca się 1 punkt

Za terminowe dostarczenie sprawozdania czy meldunku uważa się dostarczenie ich najpóźniej w dniu następnym po wyznaczonym terminie (przez specjalnego posłańca), względnie wysłania przesyłką pocztową (dworcową) potwierdzoną przez kolej. na 1 dzień przed upływem terminu złożenia.

Błędy w sprawozdaniach czy meldunkach stwierdza CZP Okręt. i zawiadamia o tym zainteresowaną stocznnię lub zakład, w terminie 10-dniowym od daty otrzymania sprawozdania czy meldunku.

4. Za podstawę do obliczenia terminowej realizacji dostaw przyjmuje się w stoczniach terminowe wodowanie i oddanie statku do eksploatacji, a w zakładach terminowe (według planu) przekazanie wyrobów odbiorcy. Wykonanie planu produkcyjnego zatwierdzonego przez M.P. Masz. w 100% — przyniesienie 100 punktów.

Za przekroczenie planu w granicach od 1—3% dolicza się dodatkowo po 5 punktów za każdy procent przekroczenia, od 3—5% po 10 pkt, a od 5% wzwyż — 20 punktów za każdy procent przekroczenia.

Za niewykonanie planu produkcji potrąca się za każdy 1% niewykonania: w granicach od 1—3% — 5 pkt., od 4—5% — 10 pkt.

W razie zdania statku z brakami (brak części lub inwentarza), w terminie planowanym, potrąca się za każdą pozycję braku — 1 punkt.

5. Za terminowe i pełne wykonanie planu dostaw złomu (żelaznego i stalowego) przyznaje się 100 punktów; za każdy dodatkowy procent wykonania planu — 1 punkt. Za każdy niewykonany procent planu potrąca się 1 punkt. Niezależnie od wykonania kwartalnego planu wysyłki złomu, jeśli następowała ona nierytmicznie, potrąca się dodatkowo za niewykonanie planu w danym miesiącu lub kwartale — 10 punktów.

Podstawę obliczenia wyników stanowią sprawozdania miesięczne potwierdzone przez Rejonową Zbiornicę Złomu.

6. Za usprawnienia lub wnioski racjonalizatorskie, przyjęte przez dział wynalazczości stoczni lub zakładu, wzgl. Działu Zaopatrzenia lub Kooperacji CZP Okręt. — przyznaje się 10 punktów.

Usprawnienie lub pomysł racjonalizatorski musi być sporządzone przez pracowników działu zaopatrzenia lub kooperacji.

IV. Wyniki współzawodnictwa oblicza się w każdym miesiącu oddzielnie, a następnie podsumowuje się kwartalnie.

V. Komisja (w składzie jak podano wyżej plus przedstawiciel działu kooperacji) dokonuje podsumowania wyników na podstawie danych nadsyłanych przez stocznie i zakłady. Dane muszą być potwierdzone przez odpowiednie komórki CZPOkręt.

VI. Ze względu na ważność niektórych zagadnień objętych współzawodnictwem stosuje się mnożniki:

Po podliczeniu wyników w zakresie utrzymania zapasów

w granicach normatywów — mnożnik 2;

za terminowe dostawy — mnożnik 1,5.

VII. Za spóźnienia i nieobecność przedstawiciela na wszelkich naradach zwoływanych przez CZPOkręt. w sprawach współzawodnictwa potrąca się punkty karne, a mianowicie: za spóźnienie — 10 punktów, za nieobecność — 20 punktów.

VIII. Podsumowania wyników dokonuje się oddzielnie dla stoczni oraz oddzielnie dla pozostałych zakładów.

IX. Nagrody za zdobycie I miejsca we współzawodnictwie ustala CZPOkręt.

Regulamin współzawodnictwa przewidywał ściśle powiązanie pracy służby zaopatrzenia z produkcją, uzależniając wartość jej działalności od wykonania planu produkcyjnego, uważając, że najlepszym wskaźnikiem terminowej realizacji dostaw jest wykonanie planu produkcyjnego. Ten punkt regulaminu był na naradach szczególnie szeroko dyskutowany przed jego przyjęciem.

W końcu 1953 r. i na początku 1954 r. stocznie i zakłady całkowicie opanowały skomplikowane procesy produkcyjne, zaczęły rytmicznie wykonywać, a nawet przekraczać plany produkcyjne, w tym czasie zaś normatywy zapasu były już znacznie mniejsze w stosunku do lat poprzednich. Mniejsze więc zapasy tym szybciej topniały, im szybciej rosły wskaźniki wykonania planów. W tej sytuacji od terminowej dostawy materiałów i urządzeń w dużym stopniu uzależnione zostało wykonanie planów produkcyjnych w przemyśle okrętowym, a przed służbą zaopatrzenia stoczni i zakładów stało poważne zadanie terminowego zabezpieczenia produkcji w materiałach i urządzeniach. Dlatego słusznie uzależniono wyniki współzawodnictwa od wykonania przez przemysł okrętowy planów produkcyjnych.

Regulamin współzawodnictwa stosowano przez cały rok 1954.

Analizując obecnie wyniki współzawodnictwa, należy stwierdzić, że mimo niewątpliwych niedociągnięć, przyniosło ono także pozytywne rezultaty, a przede wszystkim stworzyło zainteresowanie się pracownikami zagadnieniem gospodarki materiałowej. Dzięki współzawodnictwu znacznie zmniejszono w stocznich i zakładach za-

pasy materiałów ponadnormatywnych, gospodarczo nieuzasadnionych. Ujawnienie i upłynnienie zbędnych i nadmiernych remanentów, które w 1953 roku przebiegało bardzo ospale, w roku 1954 uległo radykalnej poprawie, gdyż upłynniono 2 razy tyle materiałów zbędnych niż w roku poprzednim. Plan dostaw złomu został w r. 1954 przekroczony przez wszystkie stocznie i zakłady, przy czym poprawiła się znacznie rytmiczność wykonania planu.

Również na odcinku terminowości i jakości sprawozdań GUS z zakresu gospodarki materiałowej nastąpiła w roku 1954 znaczna poprawa w stosunku do lat ubiegłych.

Poważnym osiągnięciem współzawodnictwa było terminowe zabezpieczenie produkcji i w niezbędne materiały i urządzenia. Przemysł okrętowy wykonał plan produkcyjny 1954 roku przed terminem. Wszystkie stocznie i zakłady wykonały swoje zadania planowe, a niektóre, jak np. Stocznia Gdańska znacznie je przekroczyły. W tych poważnych osiągnięciach jest niewątpliwie duży udział służby zaopatrzenia, która mimo znacznych trudności w terminowej realizacji dostaw, szczególnie materiałów hutniczych z kraju i z importu, potrafiła należycie zabezpieczyć produkcję.

Dzięki współzawodnictwu również i działy zaopatrzenia i kooperacji CZPOkręt. usprawniły pracę. Zwrócono większą niż dotychczas uwagę na zagadnienie likwidacji nadmiernych zapasów, kierując i pomagając stoczniom i zakładom na tym odcinku; analizowano bardziej dokładnie i wnikliwie sporządzane przez stocznie i zakłady sprawozdania z zakresu gospodarki materiałowej; dokładniej kontrolowano przebieg realizacji dostaw, interweniując bardziej operatywnie w wypadkach opóźnień.

W roku 1955 w dalszym ciągu kontynuuje się w przemyśle okrętowym współzawodnictwo o tytuł najlepszej służby zaopatrzenia, według tego samego regulaminu. Pozwoli to uporządkować ostatecznie tak ważny odcinek gospodarki materiałowej i wykonać w pełni zadania postawione przed przemysłem okrętowym przez II Zjazd Partii.

Tadeusz Wojnarowicz

Właściwym czynnikiem pod rozwagę

Wielkimi krokami postępuje naprzód nasz przemysł, rośnie liczba zakładów przemysłowych, fabryk, kopalń itp. Równolegle rozwija się mechanizacja i automatyzacja produkcji, zarówno w celu jej powiększenia, jak i ograniczenia żywej pracy ludzkiej.

Obsługa maszyn i urządzeń produkcyjnych wymaga stosowania aparatów pomiarowych, które kontrolują tok procesów technologicznych, jak również wskazują właściwe i krytyczne momenty pracy poszczególnych agregatów produkcyjnych. Aparaty i urządzenia pomiarowe, jak np. rejestratory temperatur i ciśnień, manometry rejestrujące, przepływomierze, analizatory, rekodery itp. uzewnętrzniają swą działalność na taśmach diagramowych. Taśmy te warunkują więc działanie aparatów pomiaro-

wych. Tymczasem jedyna wytwórnia taśm diagramowych, Będzińskie Zakłady Przemysłu Terenowego w Będzinie, nie jest w stanie zagwarantować terminowej dostawy taśm, w ilościach żądanych przez odbiorcę. Zamówienia złożone w grudniu 1954 r. na dostawę taśm w I kwartale 1955 r. mogą być zrealizowane dopiero w IV kwartale br. Zakłady w Będzinie tłumaczą to nadmierną ilością zleceń zamówień.

Biorąc pod uwagę dalszy rozwój naszego przemysłu, wydaje się, że należałoby pomyśleć już o uruchomieniu choćby jeszcze jednego zakładu produkującego taśmy diagramowe, albo przynajmniej o rozbudowie Zakładów w Będzinie.

Mich.

Sprawa oszczędności drewna w ŁPZB

Sprawa oszczędności drewna zupełnie słusznie zajmuje czołowe miejsce wśród zagadnień gospodarowania materiałami. Nie możemy pozwolić sobie na powiększenie wyrobów lasów, a tymczasem zużycie drewna rośnie w związku z nieustannym wzrostem zadań produkcyjnych. Coraz częściej więc i coraz szerzej pisze się na temat możliwości uzyskania na tym odcinku oszczędności. W tej dyskusji pragnę również dorzucić kilka uwag i spo-

strzeżeń, wynikających z doświadczenia zawodowego przede wszystkim w budownictwie. Obecnie jestem pracownikiem technicznym Łódzkiego Przemysłowego Zjednoczenia Budowlanego.

Otóż pierwsza kwestia — to czyszczenie drewna, pochodzącego z rozszalunków. Co prawda władze nadrzędne przydzieliły poszczególnym zjednoczeniom budowlanym brygady robocze do czyszczenia, a przede wszystkim od-

gwoźdzenia leżących dotąd z reguły bezużytecznie zwalów drewna. Jednakże ma to charakter czasowy. Tymczasem musi to być działalność stała i — co szczególnie trzeba podkreślić — wynagradzana według trochę innych zasad.

Obecnie przy rozszalowaniu budowanych obiektów bardzo dużo niszczy się drewna, gdyż robotnicy, otrzymując zapłatę za rozszalunek 1 m², pośpiesznie wykonują swoją czynność, nie licząc się z uszkodzeniem materiałów odzyskowych. Gdyby więc ustanowiono premię za jakościowo dobry rozszalunek materiałów, na pewno procent ich zniszczenia byłby minimalny.

Zresztą ze sprawą tą wiąże się ściśle stan jakościowy drewna pozostającego w szalunkach i deskowaniach w czasie rozbiórki. Na stan ten mają najważniejszy wpływ przerwy w robotach budowlanych (przeważnie z powodu czasowego braku funduszy u inwestora). W takich wypadkach drewno nie konserwowane, pozostawione działaniu atmosferycznemu bardzo szybko ulega zepsuciu. Jak to potwierdziła praktyka na kilku budowach — wystarczy, by przez jeden sezon letni i jesienno-zimowy drzewo tarte znajdowało się w szalunkach, a wartość jego techniczna obniża się w granicach od 30 do 50%. Ważną więc jest okoliczność, by każdorazowo zwracać uwagę na podobny stan rzeczy i zabezpieczać dostępnymi środkami drewno przed szkodliwym działaniem atmosferycznym. Najlepszym sposobem byłoby impregnowanie i okucie desek rusztowaniowych bednarką. Praktycznie nie jest to na razie wykonalne ze względu na deficytowość bednarki. Gdy problem ten będzie jednak łatwiejszy do rozwiązania, to — zdaniem moim — w celu szybkiego i sprawniejszego obsłużenia budow oraz zaoszczędzenia drewna należałoby okuć deski już w centralnych magazynach zjednoczeń i stamtąd przekazywać jej zainteresowanym budowom.

Oszczędność drewna osiągnąć będzie można również przez stosowanie w znacznie szerszym zakresie standaryzowanych rusztowań żelazno-rurowych oraz kombajnów typu „Konrad” (pierwszy kombajn zastosowano w Polsce na terenie ŁPZB w Piotrkowie przy budowie kombinatu bawełnianego). Zastosowanie kombajnu daje oszczędność drewna w granicach do 60%. Ten fakt sam za siebie przemawia.

Skoro mowa o oszczędzaniu drewna usługowego, nie sposób pominąć milczeniem faktu marnotrawstwa, spotykanego jeszcze dość często na niektórych budowach przy wznoszeniu pomocniczych magazynów. Otóż często na cel ten przeznaczają się deski wartościowe 5 lub 6 klasy zamiast okorków.

Wreszcie więcej uwagi trzeba poświęcić sprawie odpadowych materiałów drzewnych. Chociaż sprawa ta została dość szczegółowo uregulowana okólnikiem Min. Bud. Przem. Nr 144 z 1952 r., wciąż jeszcze zdarzają się fakty marnotrawstwa w tym zakresie. Z zasady w każdym zwale odpadów opałowych na placu budowy znajduje się znaczna część, niekiedy w granicach do 50%, odpadów użytkowych. Świadczy to nie tylko o nieznajomości przepisów wzmiankowanego okólnika, lecz przede wszystkim o braku troski załogi o oszczędne gospodarowanie surowcem drzewnym.

Tymczasem trochę troski i inwencji może przynieść b. poważne oszczędności. Na przykład: Dyrekcja ŁPZB, idąc nawet dalej, niż wymaga okólnik nr 144, eliminuje z odpadów opałowych deszczułki o wymiarach 15 cm (okólnik przewiduje od 20 cm) długości i od 10 cm sze-

rokości do wykorzystania na kostkę brukową. Niezależnie od tego w ŁPZB wybiera się z odpadów materiały dla sporządzania prefabrykatów płotowych (dotąd zrobiono ich już ca 400 mb). Są to deszczułki, nawet z jednej strony mogą być nieforemne, od 120 cm do 2 m długości i od 5 cm szerokości, które w pewnych odstępach przybija się do łąt i w ten sposób tworzy się gotowe boki elementów parkanowych. Powoduje to oszczędne wyzyskanie drewna, a jednocześnie dla budow daje tanie prowizoryczne ogrodzenie.

Zagadnienie wykorzystania króciaków stanowi także możliwość zaoszczędzenia drewna. Niektóre budowy przeładowane są króciakami kopalnianymi o wymiarach od 30 cm do 230 cm długości, nie wykazującymi ruchu (chożliwości). Kopalniaki takie, leżąc nieraz od dłuższego czasu, pod wpływem czynników atmosferycznych szczyrniały i niejednokrotnie są już zaatakowane przez mursz. Dalsze ich magazynowanie doprowadzi do zupełnego zniszczenia. Jedynym wyjściem, gwarantującym zapobieżenie dalszym stratom, jest szybkie przetarcie ich na pile tarczowej na deszczułki różnych wymiarów, nadające się bądź na płyty do krycia dachów różnych magazynów, spiżniane na haczyki, bądź do deskowań okrągłych konstrukcji budow, bądź też do zabudowania placów. Największe zastosowanie będą miały deszczułki o wymiarach do 80 cm długości.

Często słyszy się zdanie, że własne budowy nie posiadają zapotrzebowania na tego rodzaju materiał. Ta okoliczność — zdaniem moim — jest drugorzędna, gdyż o ile własne budowy nie zgłoszą zapotrzebowania, to trzeba nawiązać kontakty z innymi instytucjami (przemysł zabawkarski, rzemiosło itp.), które na pewno będą chętnymi odbiorcami tych lub innych sortymentów odpadowych. Na przykład ostatnio ZIP zgłosił zapotrzebowanie na króciaki kopalniane w granicach do 50 cm długości, z przeznaczeniem na rozpórki.

Przy analizie zagadnienia wykorzystania odpadów drzewnych interesujące jest poznanie ewidencji tych odpadów na terenie budow. Otóż okazuje się, że wiele budow w ogóle nie rejestruje odpadów użytkowych, co świadczy, że zostały one zakwalifikowane, jako odpady opałowe. Tymczasem trudno sobie wyobrazić, by w ciągu rocznego zużycia drewna nie uzyskano odpadów użytkowych. Dziwne również wydają się fakty, by w ciągu roku budowa nie poniosła żadnej straty, nawet w takich wypadkach, gdy posługiwała się tylko drewnem 60%-wej przydatności. Niektóre zaś budowy stratać wcale nie rejestrują. Jasne jest, że są to nieścisłości.

Nasuwa się również poważne zastrzeżenie przy odwrotnym zjawisku, gdy wykazywane straty są zbyt wysokie, przekraczające normalnie uzasadniony procent ubytku masy drzewnej. W wyniku praktycznych obserwacji procent takiego ubytku waha się w granicach od 3 do 8. Jednym ze sprawdzianów w tym zakresie będzie początkowa jakość usługowego drewna, określona w procentach przydatności. Na ogół im gorszej jakości jest drewno, tym większy będzie procent jego ubytku w końcowej fazie pracy usługowej. W każdym bądź razie wykazywanie przez budowy ubytku powyżej 8% wymaga skrupulatnego zbadania jego przyczyn.

Na zakończenie tych uwag pragnę zaznaczyć, że nastąpiłaby znaczna poprawa w zakresie oszczędniejszego gospodarowania drewnem na budowach, gdyby w pionie technicznym każdego zjednoczenia zatrudniony był drzewiarz

Mgr inż. Władysław Domański

Gospodarka olejami

Zasadniczą rolę w eksploatacji maszyn i urządzeń odgrywa właściwa gospodarka olejami. Wyraża się ona:

- a) w używaniu odpowiednich gatunków olejów, zgodnie z ich przeznaczeniem,
- b) w odpowiednim magazynowaniu,
- c) w przewożeniu (transportie) olejów z rafinerii do składnic oraz ze składnic do zakładów.

Uwagi moje chciałbym poświęcić wyłącznie zagadnieniu przewożenia (transportu) olejów w beczkach żelaznych.

Nie tylko przeważająca ilość zakładów pracy sprowadza różnego gatunku oleje w beczkach żelaznych, sprowadzają je również składy (bazy) Centrali Produktów Naftowych.

Mycie (odparowywanie) beczek nie zawsze jest przeprowadzane zadowalająco. Mieszanie dwu gatunków olejów wpływa ujemnie (zemulgowanie oleju) na ich jakość. Stąd niebezpieczeństwo uszkodzeń maszyn i urządzeń. Oleje użyte do transformatorów i turbin nie mogą zawierać żadnych domieszek, gdyż powoduje to wytapianie łożysk, wyrobienie się przedczesne wałów itp.

Dla zapobieżenia gromadzącemu niebezpieczeństwu, które być może już było niejednokrotnym powodem powstania awarii w zakładach, stawiam konkretny wniosek, by PKPG wydała zarządzenie zobowiązujące wszystkich użytkowników takich beczek do stałego oznaczenia (farbą olejną) na beczkach każdego gatunku oleju, z równoczesnym uwidocznieniem znaku (cechy) według nomenklatury CPN.

Dla oznaczania gatunków olejów w formie pasów względnie prostokątów na beczkach były kiedyś ustalone

następujące kolory (niestety w chwili obecnej nie są przestrzegane):

olej wrzeczonowy	„ kolor: żółty
„ maszynowy	„ czerwony
„ osiowy (wagonowy)	„ brązowy
„ sprężarkowy	„ zielony
„ cylindrowy (do pary nasyco- nej)	„ popielaty
„ „ (do pary prze- grzanej)	„ czarny
„ „	„ niebieski
„ „	„ pomarań- czowy
„ silnikowy	„ biały
„ turbinowy	„ fioletowy
„ izolacyjny	„ czerwono- niebieski
„ przekładniowy	
„ transformatorowy	

Metoda ta winna być również praktykowana w poszczególnych wydziałach produkcyjnych wszystkich zakładów pracy co niewątpliwie zmniejszyłoby możliwości dolania do agregatu innego gatunku oleju, w zamian ściśle oznaczonego.

W roku 1952 zastosowałem wyżej omawiane znakowanie beczek w naszych zakładach, lecz niestety, na skutek stałej wymiany beczek z C.P.N. w związku z zakupem oleju, nie pozostała już u nas ani jedna beczka znakowana.

Jestem przekonany, że sprawa ta nie pozostanie bez echa.

Koszt oznakowania beczek jest zasadniczo niewielki w stosunku do milionowych szkód wynikających z niewłaściwego używania oleju.

Władysław Michalewski

NASZA KRYTYKA POMOĞŁA

Sosnowiec rozpoczął produkcję inżektorów

W numerze 9/55 zwróciliśmy uwagę na niewłaściwe postępowanie Fabryki Armatury w Sosnowcu, która odmówiła potwierdzenia zamówienia na wykonanie inżektorów dla Zakładów Remontu Maszyn Budowlanych nr 4 we Wrocławiu. Obecnie otrzymaliśmy pismo wyjaśniające z Sosnowieckiej Fabryki Armatur, która podaje, że inżektorów nie produkowała w roku ubiegłym i w początku roku bieżącego z powodu braku właściwej dokumentacji

technicznej. W maju br. zwołano specjalną naradę, na której przyjęto nową dokumentację.

Pierwsza partia inżektorów w ilości 50 sztuk według fig. 4751 Nr 5 zostanie wg zapewnień Sosnowieckiej Fabryki Armatur wyprodukowana w lipcu br.

Mamy więc nadzieję, że odtąd w Sosnowcu będzie potwierdzać się zamówienia, a obecnie załatwi się przede wszystkim sprawę zamówienia Zakładów Remontu Maszyn Budowlanych Nr 4 we Wrocławiu.

OKAZUJE SIĘ ŻE...

Sprawę wiertel uregulowano

W numerze 6/55 zamieściliśmy notatkę naszego korespondenta zatytułowaną: „Brak współpracy między producentem i dystrybutorem“. W notatce tej poruszono sprawę świeżo uruchomionej przez Fabrykę Pił i Narzędzi w Wapiennicy produkcji wiertel skracanych do metalu. Zarzuty dotyczyły niezgodnienia planu produkcji wiertel z dystrybutorem, wskutek czego produkcja 1954 roku i planowana produkcja na rok 1955 znacznie przekroczy zapotrzebowanie krajowe na wiertła, a ponadto stawia się pod znakiem zapytania realność planu produkcji na rok 1955.

W związku z tą notatką otrzymaliśmy obecnie wyczerpujące wyjaśnienie Centralnego Zarządu Przemysłu Narzędzi, — z którego wynika, że:

— dnia 1.II br. nastąpiło uzgodnienie dostaw wiertel skracanych między Centralnym Zarządem Zbytu Stali — Biurem Zbytu Stali Specjalnej, Centralnym Zarządem Przemysłu Narzędzi i Przyrządów Mierniczych i Fabryką Pił i Narzędzi w Wapiennicy.

Z treści tego uzgodnienia (przesłanego nam w odpisie — przyp. red.) wynika, że pełna planowana produkcja wiertel na rok 1955 w ilości 300 tysięcy sztuk będzie przyjęta do rozprowadzenia przez Biuro Zbytu Stali Specjalnej;

— wyliczenia korespondenta podane w notatce z numeru 6/55 są wobec tego niesłuszne, gdyż dystrybutor oświadczył, że gotów jest przyjąć od Fabryki w Wapiennicy znacznie większą ilość wiertel, niż ilość przewidziana w planie produkcji na rok bieżący;

- zabezpieczenie materiałowe planu produkcji na rok 1954 było całkowicie zapewnione i miało pokrycie w formie przydzielonych kontyngentów; niewykonanie pewnych planowanych sortymentów wynikało tylko z niepełnego wykonania zamówień przez Hutę Baildon;
- w roku bieżącym stwierdza się niedobory kontyngentowe w blachach i taśmach: dostawy z importu zaczęły napływać dopiero w II kwartale, co przy równoczesnej niedostatecznej realizacji dostaw przez Hutę Baildon stworzyło rzeczywiście w początkach bieżącego roku trudną sytuację dla Fabryki w Wapiennicy. W celu

poprawienia tej sytuacji odbyła się dnia 24 lutego br. w Centrostali konferencja na temat zabezpieczenia dostaw I i II kwartału. W wyniku ustaleń tej konferencji Huta Baildon wykonała w marcu nałożone na nią obowiązki.

Jak więc z przytoczonych wyjaśnień wynika, sprawa wiertel produkowanych przez Fabrykę w Wapiennicy została załatwiona pozytywnie. Mamy również nadzieję — choć w wyjaśnieniu nie wspomniano o tym, — że produkowane obecnie wiertła są już kompletne, to znaczy posiadają tulejki uchwytnie, bez których nie mogły być prowadzone przez dystrybutora.

Biuro Zbytu Łożysk Tocznych wyjaśnia

Notatka zamieszczona w numerze 8/55 „Poświęcić więcej uwagi łożyskom tocznym“ zawierała kilka przykładów opieszałości w gospodarce łożyskami tocznymi w przedsiębiorstwach produkcyjnych, a ponadto zarzut pod adresem Biura Zbytu Łożysk Tocznych, że nie dysponuje ono w pierwszym rzędzie łożysk zgłoszonych do upłynnienia, lecz zamówienia realizuje z zapasów magazynowych.

W związku z tą notatką otrzymaliśmy wyjaśnienie Biura Zbytu Łożysk Tocznych, z którego dowiadujemy się, że odstępstwa od zasady dysponowania w pierwszej kolejności zgłoszonymi do zagospodarowania remanentami znajdującymi się u posiadaczy, stosuje się świadomie w przypadkach gdy chodzi o zapotrzebowania na cele produkcyjne.

Biuro Zbytu obawia się pokrywać tego rodzaju zapo-

trzebowania zgłoszonymi remanentami, ponieważ nigdy nie ma pewności, czy zgłoszony do upłynnienia remanent posiada w rzeczywistości pełną wartość użytkową. Ponadto Biuro Zbytu informuje, że spostrzeżenia swoje co do możliwości usprawnienia gospodarki łożyskami w terenie przesyła każdorazowo do Działu Nadzoru Centralnego Biura Konstrukcyjnego Łożysk Tocznych i do Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej. Biuro Zbytu zamierza w najbliższej przyszłości zorganizować własną komórkę inspekcji i tą drogą oddziaływać na polepszenie gospodarki łożyskami w przedsiębiorstwach.

A zatem Biuro Zbytu Łożysk Tocznych ma plan działania w kierunku usprawnienia gospodarki łożyskami. Tego planu zaś prawdopodobnie brak użytkownikom wymienionym w naszej notatce krytycznej, ponieważ wszyscy oni wstydliwie milczą.

Jest już dystrybutor sił laboratoryjnych

W numerze 9/55 zamieściliśmy notatkę w sprawie braku dystrybutora sił laboratoryjnych, opisującą trudności zespołu Elektrowni w Gdyni, który z tego powodu nie mógł pozytywnie załatwić swego zapotrzebowania.

W związku z tą notatką otrzymaliśmy informację, że

od trzech miesięcy dystrybutorem sił laboratoryjnych jest z powrotem Biuro Obrotu Przyrządami Pomiarowo-Kontrolnymi w Poznaniu (ul. Wielka 21).

Wszyscy więc zainteresowani powinni tam kierować swe zamówienia na siła laboratoryjne.

Nie można było zatwierdzić receptury

Zarząd Przemysłu Farb i Lakierów nadesłał nam wyjaśnienie w związku z notatką zamieszczoną w numerze 7/55, zatytułowaną „Nie zatwierdzono receptury“, w której pytaliśmy, dlaczego zaproponowana przez Wrocławską Fabrykę Farb i Lakierów recepta na emalię czarną nie została zatwierdzona.

W wyjaśnieniu czytamy:

„Recepta na emalię czarną, zewnętrzną została zgłoszona przez Wrocławską Fabrykę Farb i Lakierów w roku 1954. Komisja Recepturowa Zarządu Przemysłu Farb i Lakierów, analizując powyższą receptę w okresie sporządzania nowej receptury na 1955 r., postanowiła ją odrzucić, ponieważ emalia o zawartości 31,6% szpātu i jedynie 4,5% sadzy wg zaproponowanego zestawu posiadałaby dużą skłonność do osadzania.

Należy zaznaczyć, że obowiązujące normy powodują dopuszczalny okres magazynowania 6-miesięczny. W okresie tym emalia powinna nadawać się do użytku i nie może tworzyć twardego osadu nie dającego się roz mieszać.

Po otrzymaniu wycinka prasowego w sprawie j. w. Dział Technologiczny Z.P.F. i L. spowodował ponownie

zbadanie zagadnienia przez Instytut Farb i Lakierów, jako placówkę naukowo-badawczą, skąd otrzymano wypowiedź następującą:

Instytut Farb i Lakierów nie może zalecić stosowania receptury zalecanej w usprawnieniu. Powodem ku temu jest obawa zbyt szybkiej i znacznej sedymentacji szpātu ciężkiego zastosowanego w danym wypadku bez innych pigmentów mniej skłonnych do osadzania się. Minimalna ilość sadzy uwi doczniona w recepturze nie może przeciwdziałać sedymentacji, aczkolwiek wystarcza do nadania produktowi pożądanej barwy i krycia.

Następnie pragniemy zaznaczyć — pisze dalej Zarząd F. i L. — że jakkolwiek recepta Wrocławskiej Fabr. Farb i Lak. jest tańsza od dotychczasowej, bazuje ona jednak na surowcu importowanym, jakim jest szpat ciężki. Natomiast recepta Zarządu Przem. Farb i Lak. opiera się wyłącznie na surowcach krajowych“.

Wydaje się, że powyższe wyjaśnienia sprawę wyczerpują.

Czesław KACZMARSKI — PRODUKTY NAFTOWE
PWG. Warszawa 1955

Na półkach księgarskich ukazała się książka w opracowaniu Czesława Kaczmarckiego, która bodaj po raz pierwszy w dziejach obrotu produktami naftowymi w Polsce ma stać się pewnego rodzaju vademecum dla zaopatrzeniowców i magazynierów. Inicjatywę tę należy powitać bardzo gorąco, tym bardziej że, mimo istniejących zrzążeń i mimo działającego od początku bieżącego roku trybu zaopatrzenia w produkty naftowe, walka o ich oszczędność jest jeszcze ciągle nie wystarczająca. Autor zakłada na wstępie, że broszura „obejmuje tylko fragment zagadnienia walki o oszczędność paliw płynnych i smarów...” Wydaje się, że sam fakt, iż tysiące ludzi, zajmujących się w taki lub inny sposób materiałami pędnymi, otrzyma książkę „Produkty naftowe”, co zmusi ich w pewnym stopniu do zastanowienia się nad prowadzoną gospodarką na odcinku paliw płynnych, sam ten fakt trzeba uważać za duże osiągnięcie.

Książka Czesława Kaczmarckiego przeznaczona jest dla pracowników aparatu zaopatrzeniowego, poczynawszy od ministerstwa aż do jednostki eksploatacyjnej czy produkcyjnej na wszelkich szczeblach oraz dla ogółu magazynierów. Zastanówmy się, czy książka odpowiada wszelkim warunkom, aby spełnić całkowicie postawione przed nią zadania.

Od samego niemal początku wyczuwa się, że autor, pisząc swą pracę, zapomina często dla kogo jest ona przeznaczona. Rozumie się przecież — powie ktoś — że dla magazynierów i zaopatrzeniowców. Zgoda. Trzeba jednak pamiętać, że poziom wykształcenia i zawodowego przygotowania magazynierów jest bardzo różnorodny. Powiedzmy sobie szczerze, że często stanowisko magazyniera w zakładzie pracy lub gospodarstwie rolnym zajmuje człowiek słabo władający piórem, któremu również czytanie trudniejszych tekstów sprawia pewne trudności. Magazynier taki obciążony jest odpowiedzialnością nie tylko za produkty naftowe, ale za olbrzymi wachlarz innych artykułów... od sznura czy gwoździ do paliwa czy cementu. Nie magazynierzy — rzecz jasna — ponoszą winę, że tak jest. Winić należy kierownictwo, które — jak to się zdarza, nie zadbało o wykształcenie odpowiedniego personelu w magazynach.

W związku więc z powyższymi uwagami można powiedzieć, że czytanie książki „Produkty naftowe”, której podtytuł brzmi: „Materiałoznawstwo, przechowywanie i manipulacja” sprawi wiele trudności pokaźnej liczbie magazynierów. Język broszury mianowicie nie jest językiem prostym, zwłaszcza w początkowej części. Niektóre określenia, wzięte co prawda z Polskich Norm, powinny być ulec uproszczeniu. Oto przykład: autor pisze: „Ciężar właściwy (PN/C—04004). Ciężar właściwy jest to stosunek ciężaru danego ciała, wyrażonego w gramach — sile, do zajmowanej przez to ciało objętości, określonej w centymetrach sześciennych” (str. 17). Czyż nie prościej, bardziej zrozumiale należało napisać: „Ciężar właściwy jest to ciężar jednego centymetra sześciennego danego ciała...” Może zakrawa to na wulgaryzowanie pojęcia, ale takie określenie zrozumie każdy, nawet nie posiadający wykształcenia, a cel zostanie osiągnięty.

Skoro mowa o języku książki i o poziomie, można jeszcze przytoczyć spośród wielu innych przykładów takie

niedopatrzanie, jak podanie znaków chemicznych bez rozszyfrowania ich dla użytku magazyniera. Na str. 59 autor używa w tablicy 25 znaków chemicznych: CS_2 i CaH_2 . Można było napisać kolejno: dwusiarczek węgla i benzen. Tego rodzaju błędów jest wiele. Byłoby znacznie lepiej i z większym pożytkiem dla celu, dla jakiego omawiana praca powstała, gdyby język był w niej bardziej prosty, bardziej przemawiający do zwykłego magazyniera, który trudniejszym stylem może się szybko zniechęcić. A szkoda, żeby tak się stało. Broszura bowiem, mimo pewnych niedociągnięć i braków, o których będzie jeszcze mowa, stanowi cenną pozycję wydawniczą na odcinku gospodarki paliwowo-smarowniczej.

Myśl przewodnia broszury Czesława Kaczmarckiego zawarta jest bodaj w jednym, krótkim zdaniu: „Organizacja pracy w magazynie naftowym powinna zmierzać do sprawnego zaopatrywania oddziałów produkcyjnych” (str. 121 Rozdział IV — Wydawanie produktów do Oddziałów). Ażeby osiągnąć ten cel, musi magazynier niewątpliwie znać potrzeby oddziałów produkcyjnych i transportowych, musi orientować się w normach zużycia, w normatywach zapasów, a przede wszystkim musi dokładnie poznać charakterystykę tych produktów naftowych, które są w jego dyspozycji. Książeczka dostarcza pod tym względem wiele materiału. Jednak ukazanie się jej nie zwalnia ministerstw czy centralnych urzędów od obowiązku organizowania i prowadzenia systematycznego szkolenia magazynierów i pracowników zaopatrzenia w celu podnoszenia ich kwalifikacji zawodowych. Trzeba podkreślić, że Polskie Wydawnictwa Gospodarcze stwarzają książką „Produkty naftowe” obszerną podstawę do dalszych studiów zarówno dla wykładowców, jak i szkolących się. Książka powinna poza tym stać się podręcznikiem dla wszystkich, którzy w ministerstwach, centralnych zarządach, zakładach produkcyjnych czy gospodarstwach rolnych zajmują się paliwami płynnymi i smarami.

Można śmiało zaryzykować twierdzenie, że w książce Kaczmarckiego omówione są niemal wszystkie produkty naftowe, jakie używane są w kraju. Wielka ilość charakterystykujących je tablic dostarcza bogatego materiału, chociażby dla porównywania ich z tzw. paszportami czy atestami dostawcy (rafinerii lub CPN). Na marginesie można zaznaczyć, że autor ujął nawet w niektórych wypadkach produkty, które nie są w praktyce na razie stosowane (np. str. 31 tablica 3 — olej napędowy II zimowy; str. 40 tablica 10 — olej do sprężarek chłodniczych II (WZ15); str. 41 tablica LL — olej do sprężarek powietrznych ciężki (SD—18) i inne). To jednak wcale nie przeszkadza, ponieważ istnieją przesłanki przemawiające za wprowadzeniem nie używanych dotąd wielu gatunków produktów naftowych.

„Produkty naftowe” — to nie tylko wykaz paliw płynnych i smarów, ich charakterystyka i określenie przeznaczenia. W książce znajdujemy omówienie zagadnień, związanych z odbiorem i transportem produktów naftowych, ich magazynowaniem i opakowaniem. Poszczególne części zajmują może nawet zbyt wiele miejsca, może są zbyt szczegółowe, ale to nie jest wielkim błędem. Ciekawo, interesujący się produktami naftowymi czytelnik może zaznajomić się np. z przyrządami i naczyniami do pobierania próbek; to na pewno nie zaszkodzi, mimo iż

w większości wypadków magazynierzy nie stykają się z nimi.

Trzeba przyznać, że w drugiej połowie książki język jest bardziej prosty, bardziej zrozumiały nawet dla ludzi słabiej przygotowanych.

Omówieniu warunków i sposobów magazynowania paliw płynnych i smarów poświęcił autor wiele miejsca. I to jest bardzo ważne. Ta sprawa jest grubo niedoceniana w terenie i w ministerstwach. Protokoły Państwowej Inspekcji Gospodarki Materialowej podają przykłady złego, wprost karygodnego ustosunkowania się władz miejscowych i centralnych do zagadnienia magazynów i magazynowania produktów naftowych. Często nie zwraca się w magazynach uwagi na konieczność utrzymywania bezwzględnej czystości materiałów pędnych czy olejów smarowniczych. Niestety, i przepisy bezpieczeństwa przeciwpożarowego nie zawsze są przestrzegane. Słusznie autor podkreśla: „Nagromadzenie w magazynie znacznej ilości produktów naftowych, należących do materiałów łatwo palnych, stanowi stałe zagrożenie ogniowe” (str. 106). A w magazynach znajdują się nie tylko nafta, benzyna czy oleje. Obok nich znajduje się wiele innych łatwo palnych materiałów. Dobrze się stało, że autor poświęca wiele miejsca benzynie etylizowanej. Jest to bowiem produkt, który wymaga szczególnej uwagi w obchodzeniu się z nim (strony 26 i 27 oraz 110 i 111). Wielką lukę wypełnia tablica 32. Jest to tabela przeliczeń ciężarów właściwych benzyny, obejmująca aż 23 strony. Jej brak sprawiał nieraz kłopoty nie tylko magazynierom. Uzupełnienie to było konieczne.

Trzeba jeszcze podkreślić bardzo ważne zagadnienie, któremu autor poświęca strony od 115 do 121: „Walka o obniżenie ubytków produktów naftowych”. Istnieje wiele przyczyn powstawania ubytków i strat paliw płynnych i olejów smarowniczych. Są to często przyczyny naturalne, niezależne od nas. Jeżeli do nich dodamy straty spowodowane przez złe magazynowanie, złą manipulację, przez lekceważenie, przez zanieczyszczanie, wylwanie, nieodpowiednie stosowanie — powstaną bezpowrotnie szkody nie do naprawienia. Dlatego w walce o oszczęd-

ność produktów naftowych dużą rolę odgrywa odcinek ubytków, o których zmniejszenie należy dbać ze szczególną troską. Zdajemy sobie sprawę, że „wzorowo zorganizowany magazyn produktów naftowych” — to są w tej chwili tylko marzenia. Tym niemniej metoda, jaką zaleca autor, powinna głęboko utkwąć w pamięci magazynierów: „...staranne obchodzenie się z tymi produktami przy każdej manipulacji i pełne uświadomienie pracowników magazynowych, iż powierzone im dobro jest dobrem ogółu, może wpłynąć na wydatne obniżenie strat z tytułu ubytków” (str. 119). Oto zadanie dla wydziałów szkoleniowych w poszczególnych resortach.

W książce Czesława Kaczmareckiego zawartych jest wiele wskazówek. Dla przykładu przytoczymy chociażby mały, lecz ważny odcinek pracy w magazynach „Utrzymywanie beczek w czystości”. Niestety, wskazówki te nie są należycie w sensie graficznym podkreślone. Autor powinien był zwrócić uwagę wydawnictwu na konieczność stosowania tłustego druku czy kursywy dla podkreślenia niektórych zaleceń (np. na str. 134 w sprawie pierwszego nalewu i na str. 135 o czyszczeniu beczek). Utkwiłyby one wówczas lepiej w pamięci.

Wydaje się konieczne stwierdzenie poważnego braku w książce „Produkty naftowe”. Produkty naftowe, poza tym, że są materiałem łatwo palnym, posiadają jeszcze właściwość wydzielania par szkodliwych dla zdrowia człowieka. Nie zawsze pozostaje bez szkodliwego wpływu na zdrowie bezpośrednie zetknięcie paliw płynnych i smarów z powierzchnią ciała ludzkiego. Ślady tego zetknięcia bywają niekiedy przykre i bolesne. Dlatego książka powinna zawierać chociażby kilka wskazówek o pierwszej pomocy w wypadkach zatrucia czy innego uszkodzenia ciała przez produkty naftowe.

Na ogół należy podkreślić, że książkę Czesława Kaczmareckiego „Produkty naftowe” trzeba powitać, jako dość bogaty materiał informacyjny, który zaspokoi w dużej mierze istniejące na tym odcinku potrzeby. Zadaniem resortów będzie dolożyć wszelkich starań, aby znalazła się w odpowiednich rękach — magazynierów i aparatu zaopatrzeniowego.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

ZSRR

Młyn odśrodkowy. Młyn ten zastosowany do proskowania kredy, zwłaszcza do celów budowlanych. Posiada on wirnik szybkoobrotowy i nieruchomą płytę oporową. Wirnik jest zaopatrzony w szereg otworków rozmieszczonych pod pewnym kątem, przez które odprowadza się sproszkowane materiały na zewnątrz młyna. Wirnik jest zamocowany na wale silnika elektrycznego. Średnia wydajność młyna wynosi 2—3 t. na jedną zmianę. Młyn wyróżnia się stosunkowo małym zużyciem energii elektrycznej, wynoszącym średnio 10 kW/godz. przy proskowaniu 1 t materiałów. Wykonanie młyna wymaga 10—15 krotnie mniej metali, niż używane dotychczas do tego celu młyny kulowe, co sprzyja zmniejszeniu kosztów produkcji. Zużycie części roboczych młyna wirnika i płyty oporowej jest minimalne.

NRD

Szkło zamiast stali. W NRD opracowano oryginalne rozwiązanie konstrukcyjne pługa, w którym okładnica jest wykonana z twardego szkła prasowanego, łemiesz zaś jest

stalowy. Szklaną okładnicę o grubości około 25 mm przy-mocowano normalnymi śrubami stalowymi z wpuszczanymi łbami do łemiesza.

Tego rodzaju rozwiązanie konstrukcyjne pługa pozwala na dużą oszczędność stali. Trwałość okładnicy jest zupełnie wystarczająca i nie zauważono jej niszczenia się nawet przy pracy na kamienistej glebie.

Tendencja oszczędzania stali uwidoczniła się również w konstrukcji bron dla rolnictwa. Zamiast stalowych prętów — ziemię rozdrabniają trójkątne płytki szklane o boku około 220 mm, grubości około 20 mm. Osadzone są one na wałkach w kilku rzędach; w czasie pracy brony obracają się i bardzo dobrze rozdrabniają glebę.

Firma Glaswerke Stüzerbach produkuje obecnie w wielkich seriach sprawdziany tłoczkowe według dwóch rozwiązań konstrukcyjnych: małe wymiary odlewa się łącznie z rękojeścią ze szkła, przy większych zaś wymiarach tłoczki szklane nasadza się na rękojeści wykonane z tworzyw sztucznych.

Sprawdziany te, wykonane ze specjalnego szkła, odznaczają się minimalną ścieralnością. Procent uszkodzeń po-

wstających na skutek wyszczerbienia krawędzi wprowadzonej do mierzonego otworu jest niewielki. Sprawdziany tłoczkowe szklane wykonuje się w wielkościach od 6 do 100 mm. Wielką zaletą tego rodzaju sprawdzianów jest ich lekkość w porównaniu ze sprawdzianami stalowymi.

Cena sprawdzianów szklanych wynosi 50% ceny dotychczas powszechnie stosowanych sprawdzianów nawęglanych i hartowanych. Zaletą tych sprawdzianów jest również to, że nie wymagają one zabezpieczania smarem przed rdzewieniem, co z kolei przynosi poważne oszczędności zarówno smarów jak i czasu zużywanego na konserwację sprawdzianów.

Szkło wypiera coraz bardziej metal, nawet w takich urządzeniach jak mufy kablowe, wykonywane dotychczas jako odlawy żeliwne. W NRD produkuje się obecnie mufy kablowe ze szkła aż do 20 KV.

Plastik zamiast metali kolorowych. W celu zaoszczędzenia metali kolorowych wykonuje się obecnie ślimacznice z plastiku zamiast z brązu. Zauważono, że w tej samej maszynie, w identycznych warunkach pracy ślimacznica z najwyższego gatunku brązu pracować mogła zaledwie 3 miesiące, podczas, gdy taka sama ślimacznica wykonana z masy plastycznej pracowała bez przerwy 18 miesięcy. Zastosowano więc ślimacznice z plastiku nawet do potężnych urządzeń przemysłowych.

Spawanie aluminium z innymi metalami kolorowymi i stalą stało się obecnie możliwe dzięki wynalezieniu specjalnej substancji chemicznej, pewnego rodzaju pasty, zapewniającej pełną wartość połączenia, w którym spoina wykazuje wytrzymałość ponad 20 kg na mm². Wynalezienie takiej substancji umożliwia z kolei cały szereg dalszych usprawnień.

WĘGIERSKA REPUBLIKA LUDOWA

Regeneracja azbestu do filtrowania przy produkcji wina — **Antoni Szamosvölgyi.** Niezbędnym materiałem pomocniczym przy produkcji wina jest azbest przeznaczony do filtrowania. Rocznie przy produkcji wina zużywa się na Węgrzech do 25 tys. kg azbestu. Dotychczas azbest ten sprowadzano ze Szwajcarii i Niemiec. Obecnie stwierdzono, że azbest do filtrowania może być po odpowiedniej regeneracji wykorzystany wielokrotnie.

Regenerację przeprowadza się w sposób następujący: azbest należy zebrać starannie z maszyny do filtrowania, przenieść w maszynę do płukania, a potem suszyć, możliwie na słońcu i w takim miejscu, żeby na rozłożonym azbecie nie mógł osiadać kurz ani też inne zanieczyszczenia. Wyszuszony azbest można łatwo rozdrobnić na płatki, odpowiednie do jego pierwotnej konsystencji. Ogólna strata przy myciu, suszeniu i rozdrabnianiu wynosi najwyżej 20%.

Do przeprowadzenia wymienionych czynności potrzebne są dwie maszyny. Pierwsza z nich — to bęben do przemycania azbestu. Jest on wykonany z tkaniny sitowej o dużych oczkach, obracany silnikiem elektrycznym o mocy 1–2 KM. Przez boczny otwór napelnia się bęben użytym azbestem. Po gruchomieniu bębna woda płuczająca maszynę zmywa azbest prawie całkowicie.

Druga maszyna to młyn do rozdrabniania azbestu. Jest on napędzany silnikiem o ok. 2800 obrotach na minutę. Młyn zaopatrzony jest w młotek systemu EMAG, który rozdrabnia na płatki stwardniałe po wysuszeniu grudki azbestu.

USA

Sposób otrzymywania celulozy, ligniny i pentozanów z odpadków roślinnych (np. łusek owsa, odpadków lnu, słomy itp.). Surowiec gotuje się w ciągu 1–6 godzin, w temperaturze 100° C z rozcieńczonym kwasem, np. z mieszaniną kwasów zawierających 7% kwasu siarkowego, 25% kwasu azotowego i 25% kwasu solnego. Można też zamiast wolnych kwasów azotowego i solnego użyć ich soli. Kwaśny roztwór zobojętnia się wapnem lub sodą, nastawia PH roztworu na wartość 4, po czym roztwór zagęszcza się do konsystencji syropu. Syrop oczyszcza się w celu otrzymania pentozy, zwłaszcza ksylozy, lub poddaje destylacji z parą wodną, w celu otrzymania furfuralu. Pozostałość zawierającą celulozę uwalnia się od ligniny przez gotowanie np. z ługiem sodowym. Ligninę otrzymuje się z ługów przez zakwaszenie i odsączenie. Przesącz odparowuje się po ewentualnym oddzieleniu krystalicznego siarczanu sodu. Otrzymana celuloza nadaje się do wyrobu papieru lub pochodnych celulozowych.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Pytanie

W zakładach naszych powstają odpadki produkcyjne, których zbiornice odpadków nie chcą nabyć z uwagi na brak w kraju zakładów mogących je wykorzystać. Odpadki te zalegają magazyny i ulegają rozkładowi. Prosimy o wskazanie podstawy prawnej do zniszczenia tych odpadków, a w szczególności o wyjaśnienie, czy podstawę tę mogą stanowić przepisy o upłynnieniu remanentów, dotyczących remanentów bezwartościowych.

Odpowiedź

Powołane w pytaniu przepisy nie mogą stanowić podstawy prawnej do wydania decyzji o zniszczeniu odpadków, gdyż — jak wynika z tytułu oraz z przepisu par. 1 instrukcji, stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych re-

manentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski Nr A-46, poz. 602, Nr A-51, poz. 685 i Nr A-87, poz. 1202 oraz z 1953 r. Nr A-3, poz. 34) — przepisy te odnoszą się do „materiałów zaopatrzeniowych“, pod którym to pojęciem rozumie się materiały zakupione przez przedsiębiorstwo dla zaspokojenia jego własnych potrzeb. Odpadki zaś nie są materiałami zaopatrzeniowymi dla zakładów, w których powstają, a tym samym nie mogą mieć do nich zastosowania powołane przepisy.

Nie będą miały tu również zastosowania przepisy o gospodarowaniu surowcami wtórnymi (odpapkami użytkowymi). Zgodnie bowiem z art. 6 dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. P. R. L. Nr 44, poz. 301) surowcami wtórnymi są odpady produkcyjne, przedmioty zużyte, zniszczone lub uszkodzone oraz uboczne produkty poubojowe — „nadające się do produkcyjnego wykorzystania“. Skoro zatem odpadki, o których mowa w pytaniu,

nie nadają się do dalszego produkcyjnego zastosowania, nie są to surowce wtórne, lecz po prostu odpadki (nieużytkowe).

Po tych wyjaśnieniach należy stwierdzić, że nie ma przepisów, które by stanowiły podstawę prawną do wydania decyzji o zniszczeniu tego rodzaju odpadków. Jednocześnie jednak należy zauważyć, że tego rodzaju przepisy są zbędne. Wychodząc z podanego wyżej wyjaśnienia, że nie ma przepisów o gospodarowaniu tego rodzaju materiałami oraz z zasady, że, co nie jest zabronione, jest dozwolone, należy uznać, że nie ma żadnych przeszkód natury formalnej do wydania tego rodzaju decyzji. Warunkiem jej wydania powinno być tylko stwierdzenie, że odpadki istotnie nie mają produkcyjnego zastosowania, by nie dopuścić do zniszczenia surowca wtórnego, co byłoby marnotrawstwem. W sprawie tej należy w miarę możliwości zasięgnąć opinii Centralnego Zarządu Przemysłowych Surowców Wtórnych.

Wydanie takiej decyzji może być szczególnie pożądane ze względu na wzmiankowane zaleganie magazynów, a tym bardziej ze względu na wzmiankowany rozkład. Rozkład odpadków może być przyczyną wkroczenia organów Państwowej Inspekcji Sanitarnej, działających na mocy dekretu z dnia 14 sierpnia 1954 r. (Dz. U. P. R. L. Nr 37, poz. 160). Orzeczenie tych organów, nakazujące zniszczenie odpadków, będzie wówczas formalną podstawą do wydania omawianej decyzji. Jak już jednak wyżej zaznaczyliśmy, taka podstawa formalna jest zbędna.

Pytanie

Zakład nasz posiadał od szeregu lat pewne urządzenia przemysłowe pochodzenia niemieckiego, nieprzydatne dla naszej działalności. Na urządzenia te znalazł się nabywca, któremu je przekazaliśmy po uprzednim uzyskaniu zezwolenia naszych władz nadrzędnych. Gdy przyszło do zapłacenia należności, odbiorca odmówił pokrycia faktury, motywując tym, że przekazane przedmioty stanowią środki trwałe, a zatem przejęcie ich powinno być dokonane nieodpłatnie.

Tymczasem omawiane urządzenia były w naszym zakładzie zaksięgowane, jako przedmioty nietrwałe. Wprawdzie ich wartość jednostkowa przekraczała 300.— zł, a okres użytkowania powinien być dłuższy niż 1 rok, ale zakwalifikowania do grupy przedmiotów nietrwałych dokonano przez analogię, gdyż w naszym zakładzie są w użyciu podobne urządzenia o wartości jednostkowej niższej niż 300.— zł.

Czy możemy w dalszym ciągu żądać od odbiorcy zapłaty za przekazane urządzenia, czy też od tego żądania odstąpić.

Odpowiedź

Miarodajnym aktem normatywnym jest tu uchwała Nr 1092 Prezydium Rządu z dnia 28 listopada 1952 r. (Monitor Polski Nr A-104/52, poz. 1615). Par. 1 ust. 1 tej uchwały określa, że przedmioty mające wartość powyżej 300.— zł i czasokres użytkowania ponad 1 rok oraz nie kwalifikujące się do zaliczenia ich do wymienionych w uchwale wyjątków — są środkami trwałymi.

Fakt, że przedmioty, o których piszecie, zostały zaliczone w księgowości Waszego przedsiębiorstwa do środków obrotowych, nie może wpływać na tryb, w którym mają one zostać przekazane, gdyż — jak to wynika z orzeczenia Głównej Komisji Arbitrażowej z dnia 23 sierpnia 1954 r. (III. 8-124/54) — „zakwalifikowanie przekazanego środka trwałego w księgowości jednostki przekazującej jako „materiału” — nie stwarza dla jednostki przejmującej obowiązku zapłaty za ten środek”.

W świetle powyższych przepisów nie należy podtrzymywać Waszych żądań co do zapłacenia przez odbiorcę należności za przekazane urządzenia, jeśli w księgowości Waszego przedsiębiorstwa zostały one wadliwie zakwalifikowane do środków obrotowych, chyba że stanowią one wyjątek określony w przepisach wyżej powołanej uchwały Prezydium Rządu. Należy więc dokonać przeksięgowania urządzeń z konta „przedmioty nietrwałe” do środków trwałych, a następnie dokonać przewidzianych przepisami przeksięgowania przy nieodpłatnym ich przekazaniu.

PRZEPISY PRAWNE

Ukazały się następujące przepisy prawne

1. Dekret z dnia 18 kwietnia 1955 r. o przekształceniu urzędu Ministra Górnictwa w urząd Ministra Górnictwa Węglowego (Dz. Ust. Nr 18, poz. 105).

2. Dekret z dnia 18 kwietnia 1955 r. o Centralnym Urzędzie Naftowym (Dz. Ust. Nr 18, poz. 106).

3. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 27 kwietnia 1955 r. w sprawie zatwierdzenia norm państwowych ustalonych przez Polski Komitet Normalizacyjny (Dz. Ust. Nr 17), dotyczących: 1) umywałek i naczyń gospodarstwa domowego (poz. 114), 2) mechaniki (poz. 115), 3) budownictwa (poz. 116), 4) przemysłu spożywczego (poz. 117), 5) rolnictwa i produktów spożywczych (poz. 118), 6) przemysłu lekkiego (poz. 119), 7) służby zdrowia (poz. 120), 8) okuć meblowych, przyborów kreślarskich i pomocy biurowych (poz. 121), 9) mechaniki (poz. 122), 10) elektrotechniki (poz. 123), 11) norm różnych (poz. 124).

4. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 66 z dnia 5 maja 1955 r. zmieniające zarządzenie w sprawie cen zbytu na cegłę (Biuletyn PKPG Nr 11, poz. 37).

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 61 z dnia 4 maja 1955 r. w sprawie trybu opracowania Pięcioletniego Planu Roz-

woju Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej w latach 1956 — 1960 (Biuletyn PKPG Nr 12, poz. 40).

6. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 62 z dnia 4 maja 1955 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w ceramikę budowlaną (Biuletyn PKPG Nr 12, poz. 4).

7. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 12 maja 1955 r. w sprawie trybu składania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wniosków o ustalenie cen artykułów zaopatrzeniowych i inwestycyjnych (Monitor Polski Nr 47, poz. 466).

Przy składaniu wniosków o ustalenie cen należy stosować przepisy instrukcji w sprawie trybu składania PKPG wniosków o ustalenie cen zbytu artykułów zaopatrzeniowych i inwestycyjnych, stanowiącej załącznik do niniejszego zarządzenia.

8. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 19 maja 1955 r. w sprawie zakresu i sposobu przeprowadzania przez Polski Komitet Normalizacyjny kontroli prac normalizacyjnych w resortach i stosowania norm oraz prowadzenia sprawozdawczości w tym zakresie (Monitor Polski Nr 49, poz. 479).

9. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 maja 1955 r. w sprawie odstępowania przydziałów i materiałów przydzielonych (Monitor Polski Nr 49, poz. 480).

Odstępowanie przydziału lub materiałów przydzielonych jest zabronione. Może ono mieć miejsce w gospodarstwie uzasadnionych przypadkach: a) jednostce państwowej tego samego resortu — za zgodą wspólnego organu nadzoru obu stron, b) jednostce państwowej innego resortu — za zgodą właściwej jednostki zbytu. Odstępowanie nadwyżek materiałów rozdzielanych i surowców wtórnych może być dokonywane wyłącznie w trybie określonym przepisami o upłynianiu remanentów oraz o gospodarowaniu surowcami wtórnymi.

10. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 kwietnia 1955 r. zmieniające zarządzenie w sprawie obliczenia zużycia węgla i koksu do ogrzewania budynków mieszkalnych, biurowych i użyteczności publicznej (Monitor Polski Nr 40, poz. 389).

Przepisy niniejszego zarządzenia dotyczą także resortu spraw wewnętrznych i bezpieczeństwa publicznego, w związku z tym § 6 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 29 listopada 1954 r. w sprawie obliczenia zużycia węgla i koksu do ogrzewania budynków mieszkalnych, biurowych i użyteczności publicznej (Monitor Polski Nr 119, poz. 1678) został zmieniony.

11. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 5 maja 1955 r. zmieniające zarządzenie z dnia 30 lipca 1952 r. w sprawie należytego zagospodarowania zbędnych maszyn, urządzeń i sprzętu mechanicznego do robót ziemnych, budowlanych i montażowych (Monitor Polski Nr 43, poz. 424).

12. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 5 maja 1955 r. w sprawie powoływania komisji w przedsiębiorstwach państwowych i jednostkach organizacyjnych spółdzielczości (Monitor Polski Nr 44, poz. 434).

13. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 11 maja 1955 r. zmie-

niające termin wejścia w życie zarządzenia z dnia 11 listopada 1954 r. w sprawie oznaczania znakami towarowymi artykułów przeznaczonych do obrotu w kraju oraz używania i zgłaszania do rejestracji tych znaków przez przedsiębiorstwa gospodarki społecznej (Monitor Polski Nr 44, poz. 436).

14. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 11 maja 1955 r. w sprawie przekazania Ministrowi Przemysłu Maszynowego uprawnień do ustalania niektórych cen zbytu artykułów zaopatrzeniowych i inwestycyjnych oraz cen robót (usług) o charakterze przemysłowym (Monitor Polski Nr 44, poz. 437).

Minister Przemysłu Maszynowego ma prawo do ustalania cen zbytu artykułów zaopatrzeniowych i inwestycyjnych wytwarzanych przez przedsiębiorstwa jemu podległe i zbywanych wyłącznie podległym mu jednostkom, jeżeli na te wyroby nie zostały ustalone ceny obowiązujące przedsiębiorstwa przemysłu kluczowego. Ceny te ustalane będą zgodnie z przepisami § 2—4 Uchwały Rady Ministrów Nr 957 z dnia 9 grudnia 1953 r. w sprawie zasad ustalania cen na środki produkcji wytwarzane przez przemysł wielki i średni oraz opłat za roboty wykonywane przez tenże przemysł (Monitor Polski z 1954 r. Nr A-63, poz. 823).

15. Zarządzenie Ministra Energetyki z dnia 21 kwietnia 1955 r. zmieniające zarządzenie z dnia 29 czerwca 1954 r. w sprawie trybu ustalania cen na produkty nietypowe i nietypowe usługi wykonywane przez przedsiębiorstwa podległe Ministrowi Energetyki i świadczone w obrębie gospodarki społecznej (Monitor Polski Nr 40, poz. 393).

16. Zarządzenie Ministra Hutnictwa z dnia 3 maja 1955 r. zmieniające zarządzenie z dnia 10 lipca 1954 r. w sprawie trybu ustalania cen na produkty nietypowe i opłat za nietypowe usługi wykonywane przez przedsiębiorstwa resortu hutnictwa i świadczone na rzecz gospodarki społecznej (Monitor Polski Nr 43, poz. 426).

17. Zarządzenie Ministra Przemysłu Chemicznego z dnia 14 maja 1955 r. w sprawie trybu ustalania cen zbytu artykułów zaopatrzeniowych i inwestycyjnych oraz robót o charakterze przemysłowym (Monitor Polski Nr 49, poz. 471).

O specyfikacji towarów

Liczne skargi odbiorców przesyłek kolejowych na niestosowanie się dostawców (nadawców tych przesyłek) do przepisów, wydanych przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w sprawie ogólnych warunków dostaw, które przewidują obowiązek dołączania do listów przewozowych specyfikacji wysyłanego towaru, skłoniły PKPG do wystąpienia do Ministerstwa Kolei o wydanie zakazu przyjmowania przez kolej do przewozu przesyłek, jeżeli do listu przewozowego nie będzie dołączona odpowiednia specyfikacja towaru. W związku z tym Minister Kolei wydał w dniu 31 marca 1955 r. zarządzenie Nr KH-4k-574/160/54 treści następującej:

„Na podstawie art. 9 ust. 1 pkt 2 DKP (dekretu z dnia 1 marca 1953 r. o przewozie przesyłek i osób kolejami — Dz. U. P. R. L. Nr 4, poz. 7) zarządzam z dniem 1 kwietnia 1955 r. przyjmowanie do przewozu przesyłek wagonowych i drobnych, zawierających więcej, niż jeden rodzaj towaru pod warunkiem dołączenia do listu przewozowego specyfikacji tych towarów.

W razie wątpliwości należy żądać oświadczenia na liście przewozowym, że towar nie wymaga specyfikacji.

Obowiązek dołączenia specyfikacji do listu przewozowego dotyczy nadawców podległych Ministrom: Hutnictwa, Handlu Wewnętrznego, Handlu Zagranicznego, Przemysłu Maszynowego, Rolnictwa, Przemysłu Rolnego i Spożywczego, Leśnictwa, Przemysłu Chemicznego, Przemysłu Drobного i Rzemiosła, Przemysłu Lekkiego, Skupu, Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, Przemysłu Drzewnego

i Papierniczego, Przemysłu Materiałów Budowlanych. Specyfikacje powinny być trwale dołączone przez nadawcę do listu przewozowego.

Za zaginięcie specyfikacji kolej nie odpowiada, jednakże należy zwrócić uwagę stacjom, aby kontrolowały trwałość dołączenia specyfikacji do listów przewozowych.

O obowiązku dołączania specyfikacji i zakazie przyjmowania przesyłek bez specyfikacji, gdy one są wymagane, należy zawiadomić nadawców za pomocą ogłoszeń na stacjach.

Według posiadanych informacji, stacje podały już do wiadomości zainteresowanych dostawców i odbiorców treść tego zarządzenia w formie specjalnych ogłoszeń, wywieszonych w pomieszczeniach stacyjnych, dostępnych dla interesantów.

Wydanie powyższego zarządzenia przyczyni się niewątpliwie do poprawy na odcinku dostarczenia specyfikacji przez dostawców, co ułatwi odbiorcom przesyłek szybkie i dokładne rozpoznanie otrzymanych materiałów. Umożliwi to również odbiorcom szybsze opracowanie ewentualnych reklamacji co do ilości i jakości otrzymanych materiałów; termin bowiem składania reklamacji jest stosunkowo krótki (na ogół 4 dni od dnia otrzymania przesyłki).

Dla informacji dostawców podajemy, że bazy terenowe Centrali Wydawniczej Druków posiadają na składzie formularze specyfikacji wysyłkowych: wzór Hh 25 dla towarów jednorodnych w opakowaniu oraz wzór Hh 26 — dla towarów różnych w opakowaniu lub bez opakowania.