

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA ZAGADNIENŃ ZBYTU, ZAOPATRZENIA I GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

Lenin o Wielkiej Rewolucji Październikowej

„Historia ludzkości dokonywa za naszych czasów jednego z największych, najtrudniejszych przełomów o nieograniczonym — bez najmniejszej przesady rzecz można: światowo wyzwolenicznym — znaczeniu. Od wojny do pokoju; od wojny między drapieżcami, którzy posyłają na rzeź miliony wyzyskiwanego i pracującego ludu gwoli ustanowienia nowego systemu podziału łupu, nagrabionego przez najsilniejszych rozbójników — do wojny mas uciskanych przeciw ciemnościom, do wojny o wyzwolenie spod jarzma kapitału; z otchłani cierpień, mąk, głodu, zdziczenia — do świetlanej przyszłości społeczeństwa komunistycznego, ogólnego dobrobytu i trwałego pokoju;...

Rośji przypadło w udziale szczególnie wyraźnie obserwować, szczególnie dotkliwie i boleśnie przeżywać najbardziej gwałtowne spośród gwałtownych przełomów w historii dokonywającej zwrotu od imperializmu ku rewolucji komunistycznej. W ciągu kilku dni zburzyliśmy jedną z najstarszych, potężnych, barbarzyńskich i bestialskich monarchii. W ciągu kilku miesięcy przebyliśmy szereg etapów ugody z burżuazją, przewycięzania drobnomieszczańskich iluzji, na co inne kraje poświęcały dziesięciolecia. W ciągu kilku tygodni, po obaleniu burżuazji, złamaliśmy w wojnie domowej jej jawny opór. Zwycięskim, tryumfalnym pochodem bolszewizmu przeszliśmy od krańca do krańca przez olbrzymi kraj. Podnieśliśmy do wolności i samodzielnego życia najniższe warstwy spośród uciskanych przez carat i burżuazję mas pracujących. Ustanowiliśmy i utrwaliliśmy Republikę Radziecką, nowy typ państwa, bez porównania wyższy i bardziej demokratyczny aniżeli najlepsze spośród burżuazyjno-parlamentarnych republik. Ustanowiliśmy dyktaturę proletariatu popieranego przez biedotę chłopską i zaczęliśmy wcielać w życie szeroko zakrojony system przeobrażeń socjalistycznych. Wzbudziliśmy wiarę we własne siły i wznieciliśmy ogień entuzjazmu wśród wielu milionów robotników wszystkich krajów. Rzuciliśmy wszędzie zew do międzynarodowej rewolucji robotniczej. Rzuciliśmy wyzwanie drapieżcom imperialistycznym wszystkich krajów.“

„Najważniejsze zadanie naszych dni“
W.I. Lenin. Dzieła Wybrane. Tom. II

Z zagadnień bilansowania artykułów rolno-spożywczych

(Syntetyczny bilans żywienia)

Wśród wielu ważnych dla gospodarki narodowej materiałów planowanych centralnie, specyficzną i w pewnej mierze odrębną grupę stanowią produkty rolne i artykuły spożywcze.

Niedostateczne tempo rozwoju rolnictwa spowodowało ograniczenie zasobów surowców rolnych i stworzyło pewne dysproporcje w realizacji planu 6-letniego, w efekcie czego produkty rolne stały się przedmiotem specjalnego zainteresowania. W związku z tym, niezależnie od podjętych intensywnych wysiłków zwiększenia produkcji rolnej, stoi przed nami zadanie jak najekonomiczniejszego wykorzystania postawionych przez rolnictwo zasobów.

Jednym z warunków racjonalnej gospodarki materiałowej jest wnikliwa analiza potrzeb oraz możliwości ich pokrycia, dokonywana za pomocą bilansów materiałowych.

Doświadczenia planistyczne ostatnich lat wykazały, iż niezależnie od osiągnięć, jakie miały miejsce w usprawnieniu gospodarki materiałowej, nie wszędzie udało się pogłębić prace analityczne i stworzyć nowe metody badań i obliczeń poszczególnych zjawisk gospodarczych. Obecnie coraz wyraźniej daje się zaobserwować, iż bez pogłębienia, a niekiedy nawet zmiany sposobu przeprowadzania analizy ekonomicznej procesów gospodarczych nie można ani precyzyjnie planować, ani kierować realizacją tych planów. Dotyczy to w poważnej mierze i zagadnień materiałowych, zawartych w problematyce artykułów rolno-spożywczych.

Dotychczasowe prace w tej dziedzinie ograniczały się w zasadzie do bilansowania artykułów według ich handlowych jednostek miary oraz do statystycznego analizowania spożycia poszczególnych artykułów w odniesieniu na 1 mieszkańca lub do badania tego spożycia w ujęciu wartościowym, jako elementu masy towarowej przy równoważeniu bilansu dochodów i wydatków ludności.

Przy badaniu prawidłowości produkcyjnego zużycia surowców w przemyśle, przedmiotem normowania staje się nie tylko materiał w swej fizycznej postaci, ale również niejednokrotnie podstawowe jego składniki, tj. tzw. substancje czynne, jak np. w rudzie ilość żelaza (Fe), w węglu — jego kaloryczność itp. Jest bowiem rzeczą istotną, ile np. siarki znajduje się w surowcu siarkononym, gdyż ona jest głównym tworzywem w dalszej produkcji, oraz jak kaloryczne jest paliwo, ponieważ ten element warunkuje wielkość i racjonalność jego zużycia.

Stosowanie tego rodzaju bilansów materiałowych (tzw. syntetycznych) jest jednym z przykładów pogłębienia metod analizy obrotu i zużycia materiałowego, gdyż bierze się pod uwagę najistotniejszą część materiału (użytkową), tj. zawartość substancji czynnej.

Jest rzeczą jasną, że zarówno normowanie zużycia według substancji czynnej, jak i bilansowanie w tych jednostkach jest możliwe jedynie w wypadku dokładnej znajomości zarówno procesów przetwórczych, jak i właściwości fizyko-chemicznych danych materiałów. Brak wiadomości, dotyczących podstawowych praw i zasad, które decydują w procesach zużycia określonych materiałów, nie pozwala na racjonalne kierowanie daną dziedziną gospodarki.

Nie ulega wątpliwości, iż odrębność procesu spożycia artykułów rolno-spożywczych wymaga stosowania odmiennych metod badania i normowania, niż to ma miejsce np. w odniesieniu do zużycia materiałów w produkcji przemysłowej. Wydaje się w związku z tym rzeczą konieczną rozważenie możliwości pogłębienia prac ekonomicznych w tej dziedzinie, idąc w kierunku badania spożycia poszczególnych artykułów oraz ich globalnej konsumpcji, z punktu widzenia podstawowych substancji odżywczych, zawartych w tych produktach.

Nauka o higienie i ekonomice żywienia rozwinęła się właściwie dopiero na przestrzeni ostatnich lat kilkunastu. Do niedawna na przykład uważano, że dostarczenie organizmowi pokarmów w dostatecznej wartości kalorycznej wystarczy dla jego normalnego działania i rozwoju. Dzisiaj jest rzeczą wiadomą, że prawidłowe odżywianie człowieka jest zagadnieniem o wiele bardziej złożonym, bowiem przy badaniu higieny żywienia należy uwzględnić właściwy skład chemiczny spożywanych przez ludność produktów, a więc ilość zawartych w nich węglowodanów, białka, tłuszczów, witamin, składników mineralnych itp. Następnie stwierdzono, że żaden pokarm nie jest pełnowartościowy i wystarczający, np. mięso nie zawiera węglowodanów i witaminy C, chleb posiada mało białka pełnowartościowego, mleko — mało żelaza. Ostatnie badania dowiodły, że nadmierne spożywanie pewnych składników powoduje utrudnienie przyswajania innych, a dłużej trwające niedobory niektórych składników stają się pośrednią lub bezpośrednią przyczyną wielu poważnych schorzeń oraz oddziałują silnie na wydajność pracy. W związku z tym konieczność zachowania pewnych proporcji między poszczególnymi składnikami pokarmów i zrównoważenia niezbędnych związków stała się warunkiem życia, rozwoju i normalnego funkcjonowania organizmu ludzkiego.

Obecny stan wiedzy o higienie żywienia pozwala nam na dość precyzyjne określenie potrzeb żywieniowych człowieka w zależności od wieku, płci i wykonywanej pracy. Jesteśmy więc w stanie przeciwwstawić potrzeby pokryciu, tworząc syntetyczny bilans w jednostkach odżywczych.

Nim przystąpimy do przedstawienia sposobu bilansowania substancji odżywczych, należałoby odpowiedzieć sobie na pytanie, czy istnieje po-

trzeba tej syntezy bilansowej i czy dotychczasowy system badań i analiz nie jest wystarczający.

Rozpatrując zagadnienie żywienia z punktu widzenia ekonomicznego, obserwujemy, że jak we wszystkich dziedzinach, tak i tu między różnymi kierunkami zarysowują się sprzeczności, np. w cywilizowanych społeczeństwach daje się zaobserwować coraz większe zapotrzebowanie na mąkę wysokogatunkową (białą), to jest o niskim procencie uzysku. Sytuację tę pogłębia powszechnie znany problem braku paszy, występujący specjalnie ostro w paszach treściwych i powodujący nacisk w kierunku zwiększenia produkcji otrąb, a więc również i bielszej mąki. Natomiast z punktu widzenia potrzeb żywieniowych mąka ta wykazuje w stosunku do mąki ciemniejszej, to jest niższych gatunków, znaczne obniżenie ilości niektórych składników uzupełniających, na przykład witamin. I tak według Kent-Jone u. Bacharak (Chem. and Ind. 60, 823/1941) zawartość witamin w chlebie w zależności od rodzaju mąki kształtuje się następująco:

Zawartość witamin w chlebie (1/1000 mg na 100 g):

Stopień przemiału	Wit. B ₁	Wit. B ₂	Wit. PP
72%	80	20	700
75%	84	35	1200
85%	195	70	3000
95%	246	100	3300

Jak wynika z tej tablicy, poddanie się tendencjom produkowania coraz bielszej mąki może spowodować dość znaczne obniżenie konsumpcji niektórych rodzajów witamin, co, w wypadku nienależytego ogólnego pokrycia zapotrzebowania na te składniki w społeczeństwie, wymagać będzie uzupełnienia przez zwiększenie konsumpcji innych artykułów, zawierających brakujące witaminy.

Widzimy więc wyraźny konflikt między kierunkami spożycia ludności i potrzebami paszowymi z jednej strony a zasadami żywienia z drugiej.

Jest rzeczą zrozumiałą, że aby móc przeciwdziałać ewentualnym niedoborom witamin, trzeba znać dokładnie bieżącą sytuację, a więc liczyć i bilansować potrzeby poszczególnych substancji, w tym wypadku witamin, z możliwościami ich pokrycia. Omówiony wyżej problem może się zaostrzać w związku z obecną tendencją zmniejszania spożycia produktów zbożowych na rzecz artykułów pochodzenia zwierzęcego.

Łatwość produkcji węglowodanów pochodzących z fotosyntezy (na przykład cukier) wraz z ekonomiczną taniością ich wytwarzania oraz łatwością przyswajania, powoduje w wielu krajach silny wzrost ich spożycia w przeliczeniu na jednego mieszkańca. Wzrost spożycia cukru specjalnie zarysował się w wielu krajach zachodnich, jak np. Stany Zjednoczone, Kanada, Anglia. Niska wartość odżywcza cukru, spowodowana brakiem jakichkolwiek składników poza węglowodanami, przy stosunkowo wysokiej jego kaloryczności, powoduje konieczność uzupełnienia racji żywieniowej innymi produktami o wysokiej zawartości podstawowych składników, jak białka, witamin itp. W tym miejscu warto podkreślić, iż węglowodany, stanowiące często około 60% wartości kalorycznej dziennej racji żywnościowej, zawierają tylko

3 pierwiastki (C, O, H) na kilkadziesiąt stale niezbędnych dla organizmu ludzkiego. W związku z faktem, iż węglowodany wypierają niejednokrotnie w konsumpcji inne substancje, zagadnienie zachowania równowagi w spożyciu wszystkich potrzebnych do normalnego funkcjonowania organizmu składników staje się poważnym problemem nie tylko żywieniowym (fizjologicznym), lecz również i ekonomicznym.

Podobne sprzeczności tendencji ekonomicznych z żywieniowymi występują bardzo licznie i dotyczą sezonowego niedoboru witaminy C, niedoboru białka w konsumpcji ludzkiej i zwierzęcej itd.

Na tych kilku przykładach wyraźnie obserwujemy, jak szerokie pole do analizy ekonomicznej zarysowuje się przy ocenianiu pokrycia potrzeb żywieniowych społeczeństwa, dokonywanych w jednostkach substancji odżywczych (białko, węglowodany, kalorie, witaminy itd.). Nie ulega wątpliwości, iż stosowany dotychczas system badania spożycia produktów rolnych w handlowych jednostkach miary nie tylko nie pozwala na opracowanie rozwiązania każdego z wysuniętych wyżej problemów, ale uniemożliwia stwierdzenie tak jego istnienia, jak i rozmiarów.

Widzimy więc, że problem żywienia — to nie tylko domena higienisty (żywieniowca), ale przede wszystkim ekonomisty. Zagadnienie żywienia, będące ściśle związane z podstawowymi potrzebami człowieka, wydajnością jego pracy, egzystencją i rozwojem, staje się z punktu widzenia ekonomicznego jednym z węzłowych zagadnień gospodarczych społeczeństwa i państwa.

Rozwój cywilizacji oraz nieprawidłowość życia w okresach minionych spowodowały wyrodzenie się instynktu, który — według zdania Pawłowa — tak doskonale kieruje doborem środków odżywiania się człowieka. W ten sposób przeciwko racjonalnemu odżywianiu występują nie tylko specyficzne warunki ekonomiczne danego kraju, ale nazbyt często i złe, szkodliwe przyzwyczajenia, przeniesione z poprzedniego okresu. Istnieje zatem konieczność znalezienia właściwego wyjścia, biorąc jednocześnie pod uwagę zarówno wskazania higieny żywienia, jak i ekonomiki produkcji i obrotu artykułami spożywczymi.

Uzupełniając powyższe wywody, jako przykład dążenia do stosowania nowych syntetycznych jednostek przeliczeniowych przy badaniu zjawisk ekonomicznych, można przytoczyć pracę, opublikowaną w „Schweizerische Zeitschrift für Volkswirtschaft und Statistik“ Nr 1, 1955, pod tytułem „National Income and General Productivity in Terms of Energy” — Zogoroff S. D. (Dochód narodowy i ogólna wydajność z punktu widzenia energii). W pracy tej autor wprowadza jednostkę energii, jako element mierzenia wzrostu i potencjału gospodarki narodowej oraz ogólnej wydajności ekonomicznej. Jego zdaniem — kryterium energii ma przewagę nad kryterium pieniądza, a narodowy bilans energii pozwala na zobrazowanie przetwarzania energii pierwotnej w dochód narodowy.

Jak widać z powyższych przykładów, potrzeba rejestrowania, analizowania i bilansowania artykułów rolno-spożywczych według ich wartości odżywczych wynika zarówno ze szczegółowej pro-

Tablica globalnego zapotrzebowania na artykuły spożywcze

[illegible]

Bilans żywieniowy
I. Potrzeby w/g wartości odżywczych (okres roczny).

Wzór Nr 2

L.p.	Artykuły	na 1m kg dzien- nie	Ogół- łem rocz- nie	Kalorie		Białko		Tłuszcz		Węglowod.		Wapń		Fosfor		Żelazo		Wit. A		Wit. B ₁		Wit. B ₂		Wit. C	
				na 1 m. dzien- nie	ogółem rocznie	na 1 m. dzien- nie	ogółem rocznie	na 1 m. dzien- nie	ogółem rocznie	na 1 m. dzien- nie	Ogółem rocznie	na 1 m. dzien- nie	Ogółem rocznie	na 1 m. dzien- nie	Ogółem rocznie	na 1 m. dzien- nie	Ogółem rocznie	na 1 m. dzien- nie	Ogółem rocznie	na 1 m. dzien- nie	Ogółem rocznie	na 1 m. dzien- nie	Ogółem rocznie	na 1 m. dzien- nie	Ogółem rocznie
1	Prod. zbożowe																								
2	Mleko i przetwory																								
3	Mięso i ryby																								
4	Jaja																								
5	Masło																								
6	Inne tłuszcze																								
7	Ziemniaki																								
	Warzywa zielone i żółte																								
9	Inne warzywa i owoce																								
10	Strączkowe suche																								
11	Pomidory i owoce jag o- dowe																								
12	Cukier																								
13	(Piwo, wino, inne)																								
14																									
A. Razem																									
B. Nadwyżka																									
C. Ogółem																									

II. Pokrycie wg wartości odżywczych (okres roczny)

W z ó r N r 3

[illegible]

spożycie na 1 mieszkańca dziennie poszczególnych artykułów wg ich wartości odżywczych

Jednostka miary		1952 wyk.				1953 wyk.				1954 wyk.				1955 przew. wyk.				1956 plan			
		Potrzeby		Pokrycie		Potrzeby		Pokrycie		Potrzeby		Pokrycie		Potrzeby		Pokrycie		Potrzeby		Pokrycie	
		ilość na 1 mieszkańca dziennie	nadwyżka	ilość na 1 mieszkańca dziennie	niedobór	ilość na 1 mieszkańca dziennie	nadwyżka	ilość na 1 mieszkańca dziennie	niedobór	ilość na 1 mieszkańca dziennie	nadwyżka	ilość na 1 mieszkańca dziennie	niedobór	ilość na 1 mieszkańca dziennie	nadwyżka	ilość na 1 mieszkańca dziennie	niedobór	ilość na 1 mieszkańca dziennie	nadwyżka	ilość na 1 mieszkańca dziennie	niedobór
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
1 Prod. zbożowe	g																				
2 Mleko i przetwory	„																				
3 Mięso i ryby	„																				
4 Jaja	szt.																				
5 Masło	g																				
6 Inne tłuszcze	„																				
7 Ziemniaki	„																				
8 Warzywa zielone i żółte	„																				
9 Inne warzywa i owoce	„																				
10 Strączkowe	„																				
11 Pomidory i owoce jagodowe	„																				
12 Cukier	„																				
13 Piwo, wino, inne	—																				
14																					
Ogółem wartość odżywcza w/w prod.																					
a) kalorie																					
b) białko	g																				
c) tłuszcz	„																				
d) węglowodany	„																				
e) wapń	mg																				
f) fosfor	„																				
g) żelazo	„																				
h) Wit A	j.m.																				
i) Wit B ₁	μg.																				
j) Wit B ₂	„																				
k) Wit C	„																				

blematyki tej dziedziny życia gospodarczego, jak również z ogólnych tendencji syntetycznego ujmowania złożonych problemów ekonomicznych.

Przechodząc do omówienia przedłożonych wzorów tablic i bilansów, trzeba stwierdzić, iż wymagają one uzupełnienia i podbudowy całym kompleksem obliczeń i zestawień analitycznych szczegółowych, np. spożycie w ujęciu terenowym, według grup ludności, w podziale kwartalnym itd.

W przedłożonym układzie wzór Nr 1 ma charakter podstawowy, sumuje on bowiem globalne zapotrzebowania całego kraju na artykuły spożywcze, w oparciu o postulaty higieny żywienia. Elementami do sporządzenia tego zestawienia są normy żywieniowe, ułożone przez higienistów według struktury wieku i zatrudnienia oraz ilość ludności zaszeregowana według tych grup. Celem tablicy jest obliczenie zbiorczych wielkości, zawartych w rubr. A, B, C, D, będących elementami do dalszych obliczeń.

Wzory Nr 2 i 3 przedstawiają roczny bilans żywieniowy, sporządzony z podziałem na 11 podstawowych wartości odżywczych. Część I tego bilansu zestawia potrzeby, opierając się na danych ze wzoru Nr 1, przemnożonych następnie przez średnie zawartości podstawowych składników odżywczych, obliczonych dla każdej grupy artykułów. Część II sumuje pokrycie tych potrzeb, przyjęte z indywidualnych bilansów poszczególnych produktów rolnych.

Bilans jest zrównoważony w substancjach żywieniowych w rocznej sumie każdego składnika, zawartego we wszystkich artykułach oraz w przeliczeniu na 1 mieszkańca dziennie. Celem bilansu jest zorientowanie się, w jakiej mierze i w których substancjach aktualne możliwości produkcyjne pozwalają na pokrycie potrzeb, obliczonych według norm żywieniowych. W ten sposób, znając niedobory i nadwyżki (pozycje B we wzorach Nr 2 i 3) tych substancji, można nakreślić linię rozwoju pewnych gałęzi produkcji tak, aby różnice w miarę możliwości były jak najszybciej wyrównane. Do tego samego celu służy również zestawienie

bilansowe, podane na wzorze Nr 4, które pogłębia analizę problemu żywieniowego przez wprowadzenie wyników lat ubiegłych, co dzięki porównaniu pozwala na wyznaczenie odpowiedniego tempa zmian w strukturze żywieniowej, zbliżając ją do norm naukowych.

Jest rzeczą zrozumiałą, że do sporządzenia podanych wyżej syntetycznych bilansów potrzebne jest należyte przygotowanie bilansów indywidualnych poszczególnych produktów, pozwalających na ocenę zarówno rzeczywistego spożycia w okresie ubiegłym, jak też zaplanowania realnej konsumpcji danego produktu w okresach przyszłych.

Mimo trudności, jakie w tej dziedzinie istnieją, wydaje się, że stopień dokładności niektórych elementów bilansów szczegółowych nie powinien być przeszkodą do rozpoczęcia prac nad syntezą potrzeb żywieniowych i ich pokrycia.

Wąskie ramy opracowania nie pozwalają na omówienie bogatej problematyki, występującej przy budowie i analizie bilansu żywieniowego. Metoda rozpatrywania ekonomicznych problemów żywieniowych z punktu widzenia wartości odżywczych, użyta w omawianym przykładzie, powinna znaleźć zastosowanie również przy analizach jednostkowych procesów gospodarczych zachodzących w produkcji, obrocie i spożyciu poszczególnych produktów rolnych lub w powiązaniach między tymi grupami, np. problem zbożowy (paszowy) a produkcja mięsa itp.

Trzeba podkreślić, iż w ekonomice rolnej system przedstawiania i analizowania poszczególnych procesów gospodarczych według jednostek substancji czynnej, tj. według wartości odżywczych (białko, tłuszcz, kalorie) ma już za sobą wiele doświadczeń i jest stosowany i rozwijany w szczegółowych opracowaniach ekonomicznych.

Na tle podanych w dużym skrócie przykładów i wywodów coraz wyraźniej zarysowuje się potrzeba, a nawet konieczność rozpoczęcia prac nad przeprowadzeniem syntezy złożonej problematyki żywieniowej w postaci bilansu żywieniowego, rozwijając w ten sposób tak szeroko stosowaną w naszej gospodarce metodę bilansową.

Mgr KAZIMIERZ GADOMSKI

Biura zbytu i składnice w resortach przemysłu kluczowego

(Z doświadczeń aparatu zbytu przemysłu maszynowego)

O ile w resortach, reprezentujących mniejszą produkcję, gestorami w zakresie zbytu są bezpośrednio centralne zarządy (zarządy) zbytu, o tyle zbytem produkcji przemysłu wytwarzającego wielką masę towarową o szerokim wachlarzu asortymentowym kierują centralne zarządy zbytu pośrednio poprzez biura zbytu. Biura te stanowią część składową centralnych zarządów zbytu i ponoszą pełną odpowiedzialność za gospodarkę wszystkimi artykułami wchodzącymi w zakres branżowej gestii danego biura.

I. BIURA ZBYTU

Zadania biura zbytu

Biura zbytu — w odróżnieniu od biur sprzedaży, które prowadzą operatywną działalność han-

dlową na pełnym rozrachunku gospodarczym — są jednostkami budżetowymi. Nie prowadzą one działalności operatywno-handlowej, natomiast zadania ich polegają na sprawowaniu tzw. „gestii” w zakresie danej branży, tj. na: ustalaniu potrzeb na zaopatrzenie przemysłu i rynku, koordynacji tych potrzeb z planami produkcyjnymi zakładów wytwórczych, pokrywaniu niedoborów ilościowych czy asortymentowych w drodze importu prowadzonego przez centrale handlu zagranicznego, rozdziału masy towarowej pochodzącej zarówno ze źródeł krajowych jak i zagranicznych, wreszcie na współdziałaniu w opracowywaniu planów eksportu. Należy przy tym podkreślić, iż organizacja biur zbytu nie pokrywa się na ogół branżowo z resortowym podziałem przemysłu,

gdyż biura te zajmują się rozprawdaniem produkcji zarówno zakładów należących do resortu macierzystego, jak i reprezentowanej przez inne resorty, tak, przemysłu kluczowego i drobnego, jak i spółdzielczości pracy.

Z charakteru biur zbytu wynikają następujące ich zadania:

1) Opracowywanie — w oparciu o plany zaopatrzenia i na podstawie własnej analizy ekonomicznej — planów obrotu długofalowych, rocznych i operatywnych kwartalno-miesięcznych na zaopatrzenie oraz na pokrycie potrzeb konsumpcyjnych;

2) opracowywanie zapotrzebowań dla centralnych zarządów przemysłu, ustalających wysokość, jakość i asortyment produkcji;

3) współudział przy ustalaniu zmian w planach produkcyjnych zakładów i centralnych zarządów przemysłu;

4) opracowywanie projektów planów importu w ramach ustalonych limitów dewizowych;

5) opracowywanie projektów bilansów materiałowych i towarowych oraz planów rozdziału;

6) współpraca przy ustalaniu projektów planów eksportu;

7) przygotowywanie wniosków i zawieranie umów planowych z dostawcami w imieniu własnego aparatu zbytu i hurtu oraz opracowywanie siatki powiązań umownych i czuwanie nad zawieraniem i wykonywaniem umów planowych;

8) czuwanie nad realizacją rozdzielników przez zakłady wytwórcze i podejmowanie interwencji w przypadkach słabej ich realizacji lub nieprawidłowych dostaw przez zakład do aparatu zbytu i hurtu oraz z hurtu do odbiorców;

9) opracowywanie projektów normatywów zapasów we własnym aparacie zbytu i hurtu; przeciwdziałanie odchyleniom w tym zakresie (drogą przerzutów towarowych, zwiększania przydziałów w celu uzupełnienia normatywów zapasów itp.);

10) zagospodarowywanie nadmiernych rezerwów w zakładach wytwórczych oraz upływnianie ponadnormatywnych zapasów zgłaszanych przez aparat zbytu;

11) analiza możliwości eksportowych i współpraca z centralami handlu zagranicznego przy organizacji i realizacji eksportu;

12) analiza i opiniowanie ofert dostawców zagranicznych na artykuły objęte planem importu oraz opiniowanie wniosków na import indywidualny;

13) opiniowanie i występowanie z własnej inicjatywy z wnioskami w sprawie podejmowania produkcji nowych asortymentów;

14) czuwanie nad jakością towarów, ewidencjonowanie reklamacji jakościowych i podejmowanie interwencji w przypadkach nieodpowiedniej jakości produkcji;

15) zagadnienia normalizacji i typizacji towarów i opakowań;

16) opracowywanie projektów cenników i katalogów branżowych oraz współudział przy ich wydaniu;

17) prowadzenie propagandy i poradnictwa w zakresie prowadzonych artykułów;

18) prowadzenie statystyki i sprawozdawczości z zakresu wykonywanych dostaw i z rozdziału

artykułów bilansowych oraz analiza ekonomiczna w zakresie realizacji planu ewidencyjnego obrotu.

Powyższe zadania zostały podane przykładowo i dotyczą najważniejszych odcinków działalności biur zbytu. Należy podkreślić, że w tej materii istnieje dość znaczna różnorodność w poszczególnych resortach, zależnie od specyfikacji danej branży oraz od pewnych form zwyczajowych, które wytworzyły się w danym aparacie zbytu. Ta ostatnia dziedzina jest wynikiem pewnej przypadkowości i pozostawiła dość dużą dowolność w kształtowaniu się działalności biur zbytu, w szczególności na odcinku współpracy z produkcją*).

Organizacja biura zbytu

Do zadań biur zbytu dostosowana jest ich struktura organizacyjna. Jakkolwiek jest ona różna nie tylko w poszczególnych resortach, lecz również w poszczególnych biurach w zależności od specyfiki branżowej, tym niemniej spotykamy we wszystkich biurach zbytu następujące komórki organizacyjne:

D y r e k t o r sprawuje ogólne kierownictwo zgodnie z obowiązującymi przepisami.

D z i a ł p l a n o w a n i a — do którego obowiązków należą czynności planistyczne i statystyczno-sprawozdawcze. Dział ten na podstawie materiałów dostarczanych przez sekcje branżowe sporządza zapotrzebowanie na rok następny w grupach towarowych dla centralnych zarządów przemysłu, będących dostawcami dla danego biura zbytu. Po wstępnym uzgodnieniu przez centralne zarządy przemysłu projektów planów produkcyjnych z zakładami wytwórczymi i przyjęciu projektu planu przez departament planowania resortu, centralne zarządy przemysłu podpisują wspólnie z biurami zbytu wstępne uzgodnienie dostaw z poszczególnymi odbiorcami. Na tej podstawie zakłady opracowują asortymentowy roczny plan produkcji w ramach limitów ustalonych przez centralne zarządy przemysłu. Po zatwierdzeniu planów produkcyjnych centralnych zarządów przemysłu przez PKPG, centralne zarządy podpisują z biurami zbytu ostateczne roczne uzgodnienie dostaw.

W oparciu o plan roczny i przy uwzględnieniu aktualnych potrzeb, działy planowania biur zbytu sporządzają zapotrzebowania kwartalne. Na tej podstawie zakłady opracowują projekty operatywnych kwartalno-miesięcznych planów produkcji, które — po uzgodnieniu na konferencjach koordynacyjnych przemysłu ze służbą zbytu — zatwierdzają centralne zarządy przemysłu jako obowiązujące.

Na podstawie rocznych i kwartalnych uzgodnień dostaw sporządzają komórki planowania biur zbytu projekty rocznych i operatywnych kwartalno-miesięcznych „planów ewidencjonowanej masy towarowej” z uwzględnieniem dostawców (centralne zarządy przemysłu oraz centrale importowe) i odbiorców (własny aparat zbytu i hurtu, dystrybutorzy rynkowi, zaopatrzenie na cele produkcyjne, eksport).

*) Artykuł mój pt. „Zagadnienia współpracy przemysłu z aparatem zbytu” opublikowany w Nr 5 „Gospodarki Materialowej” z 1955 r.

Opierając się na zatwierdzonych przez centralny zarząd zbytu rocznych planach ewidencyjnych działy planowania opracowują co kwartał rozdzielniki masy towarowej dla własnych składnic i hurtowni i ustalają przydziały masy towarowej dla odbiorców dystrybuujących na rynek konsumpcyjny.

Dla analizy przebiegu realizacji planu dostaw komórki planowania prowadzą ewidencję spływu masy towarowej w grupach z uwzględnieniem poszczególnych odbiorców.

Na podstawie posiadanych materiałów statystyczno-ekonomicznych i ewentualnie po zebraniu materiału informacyjnego wśród największych odbiorców, działy planowania biur zbytu opracowują projekty wieloletnich planów ewidencjonowanej masy towarowej.

W celu uzupełnienia produkcji krajowej asortymentem nie wytwarzanym w ogóle w kraju lub wytwarzanym w niedostatecznej ilości, komórki planowania biur opracowują w ramach limitów dewizowych przyznanych przez PKPG projekty rocznych planów importu, które stanowią z kolei podstawę dla działalności importowej central handlu zagranicznego.

W odniesieniu do artykułów bilansowanych działy planowania opracowują projekty rocznych bilansów materiałowych, które po zatwierdzeniu przez władze nadrzędne (Prezydium Rządu, PKPG lub resortowego ministra) zabezpieczają kontyngentobiorcom wymienionym w bilansie dostawy materiałowe. Biura zbytu operatywnie czuwają nad prawidłową realizacją założeń bilansu, tj. nad właściwym spływem masy towarowej z zakładów produkcyjnych do hurtu i z hurtu do odbiorców, względnie bezpośrednio z produkcji do odbiorców, w zależności od tego, jaka przewidziana jest forma dystrybucji.

Stosownie do zarządzeń PKPG działy planowania biur zbytu sporządzają też projekty bilansów towarowych, które po zaakceptowaniu przez władzę zwierzchnią, stanowią wytyczne dla gospodarki odnośnymi artykułami rynkowymi.

Opracowywane przez centrale handlu zagranicznego projekty planów eksportowych są opiniowane przez biura zbytu przy uwzględnieniu możliwości produkcyjnych przemysłu i konieczności pokrycia potrzeb na cele zaopatrzenia i konsumpcyjne.

Działy planowania przygotowują projekty umów planowych, które podpisują z dostawcami składnic i hurtowni oraz czuwają nad zawarciem i wykonywaniem tych umów.

W zakresie czynności sprawozdawczo-statystycznych, działy planowania opracowują sprawozdania miesięczne z realizacji „planu ewidencjonowanej masy towarowej” i z rozdziału artykułów bilansowanych.

Ponadto dyrektorowi biura bezpośrednio podlegają następujące komórki funkcjonalne i usługowe:

Komórka do spraw kadr, która ułatwia sprawy dotyczące angażowania, zwalniania i przeszerzegowania pracowników biura, prowadzi ewidencję personalną, kontrolę list płacy i wykonania budżetu funduszu płac, sprawy szkoleniowe oraz czuwa nad przestrzeganiem dyscypliny pracy.

Komórka budżetowo-gospodarcza występująca w tych biurach, które prowadzą odrębną gospodarkę budżetową i administracyjno-gospodarczą.

Sekretariat prowadzi sprawy kancelaryjne, archiwum akt, ewidencję aktów normatywnych, halę maszyn i kancelarię tajną (ta ostatnia gdzieś stanowi odrębną podporządkowaną bezpośrednio dyrektorowi komórkę organizacyjną).

Niektóre biura posiadają jeszcze stanowiska **radcy prawnego** (porady prawne, prowadzenie spraw sądowych, egzekucyjnych i arbitrażowych) i **radcy technicznego** (porady techniczne), podległych bezpośrednio dyrektorowi.

Dział handlowy podlega kierownikowi, który pełni jednocześnie funkcje zastępcy dyrektora. Dział ten dzieli się na sekcje branżowe (ewentualnie samodzielne stanowiska pracy), które prowadzą bieżące sprawy związane z rozprawianiem przynależnych do danej sekcji artykułów. W szczególności sekcje analizują zgłaszane przez własne składnice i hurtownie zapotrzebowania kwartalne i doraźne, sporządzają rozdzielniki asortymentowe z uwzględnieniem zakładów produkcyjnych i odbiorców. W celu właściwego ustawienia remanentów we własnym aparacie zbytu i hurtu działy handlowe biur zbytu opracowują projekty normatywów zapasów i przedkładają je do zatwierdzenia centralnemu zarządowi zbytu; w przypadkach nadmiernych zapasów dokonują przerzutów między hurtowniami i upłynniają ponadnormatywne remanenty.

W odniesieniu do zbytu bezpośredniego sekcje działu handlowego kierują zlecenia i zamówienia odbiorców do zakładów produkcyjnych dostawców. Dział handlowy kontroluje realizację dostaw i podejmuje interwencje w zakładach wytwórczych, a w razie potrzeby — w centralnych zarządach przemysłu i we właściwych resortach w przypadkach niewykonywania przez przemysł rozdziałników lub nieprawidłowości w spływie masy towarowej do odbiorców.

Sekcje branżowe awizują komórce planowania niedobór całkowity lub częściowy w pewnych artykułach w celu pokrycia go importem oraz wypowiadają się co do możliwości eksportowych ze stanowiska pokrycia potrzeb rynku krajowego.

Pion techniczny lub **techniczny o-handlowy** (dział, sekcja lub samodzielne stanowisko pracy) współpracuje z zakładami wytwórczymi w kierunku uruchamiania produkcji nowych artykułów oraz przy opracowywaniu norm technicznych i typów nowej produkcji, współdziała z przemysłem w kierunku podwyższenia jakości produkcji, ewidencjonuje reklamacje jakościowe i podejmuje interwencje w tym zakresie. Omawiana komórka organizacyjna rozstrzyga również zamówienia i opracowuje oferty pod względem technicznym, jako też wyjaśnia zamówienia z odbiorcami w razie nasuwających się wątpliwości technicznych. Pion techniczny opracowuje projekty nowych cenników, występuje z wnioskami o zatwierdzenie cen na artykuły nie objęte cennikiem oraz współdziała z przemysłem

przy opracowywaniu i wydawaniu katalogów, informatorów i innych publikacji technicznych.

Zazwyczaj w pionie technicznym znajduje się także komórka do spraw remanentów, która ewidencjonuje zapasy zgłoszone do upłynnienia przez odbiorców (z wyłączeniem zakładów produkcyjnych współpracujących z biurem zbytu) i zagospodarowuje je oraz występuje do władz nadrzędnych o wydanie zarządzeń w sprawie złomowania artykułów nietypowych, nieprzydatnych zarówno dla celów zaopatrzeniowych jak i w obrocie rynkowym.

Jest rzeczą całkowicie zrozumiałą i słuszną, iż biura zbytu nie ograniczają działalności do planowania produkcji i rozdziału wytworzonej masy towarowej, lecz również operatywnie kierują spływem towarów, np. ustalając pierwszeństwo dostaw dla pewnej kategorii odbiorców (na przykład dla jednostek korzystających z priorytetu na zasadzie uchwały Prezydium Rządu) lub zabezpieczając w rozdzielniku dla aparatu zbytu czy hurtu część masy towarowej do dostawy dla pewnych odbiorców (na przykład dla celów kooperacji przemysłowej lub dla szczególnie ważnego odbiorcy). Tym niemniej stwierdzić należy, że na tym odcinku zachodzi wiele niejasności i nieporozumień, gdyż niejednokrotnie składnice czy hurtownie odmawiają wykonania dyspozycji biura, motywując, że kompetencje w zakresie gospodarowania przydzieloną przez biuro masą towarową posiada tylko jednostka nadrzędna, tj. centralny zarząd zbytu. Należałoby zatem wyraźnie unormować, że biuro zbytu jest pełnym gospodarzem w zakresie branżowym rozprowadzanych przez siebie artykułów, od momentu wyjścia towaru z zakładu produkcyjnego aż do dostarczenia go do odbiorcy.

Rzecz oczywista, że nie narusza to w niczym uprawnień centralnych zarządów zbytu w stosunku do podległych im jednostek.

Nasuwa się również problem, czy obecne ustalenie organizacyjne biur zbytu jest trafne i właściwe. Zdaniem moim, w wielkich centralnych zarządach zbytu, dysponujących znacznie większą ilością biur zbytu, należałoby raczej zaniechać nadmiernego rozdrobnienia organizacyjnego i z kilku biur o pokrewnych pod względem branżowym zakresie działania utworzyć w ramach danego centralnego zarządu zbytu „zarząd wewnętrzny”, wyposażony w pełną samodzielność organizacyjno-administracyjną i finansową. Zgodne jest to z uchwałą Nr 321/54 Prezydium Rządu z dnia 18. 5. 1954 r. w sprawie zasad organizacji ministerstw i centralnych urzędów, która przewiduje, że „w szczególnie uzasadnionych przypadkach mogą być tworzone w centralnych zarządach, jak i też w zarządach funkcjonalnych — zarządy wewnętrzne, zarządzające działalnością grupy jednostek organizacyjnych, objętych zakresem działania centralnego zarządu lub zarządu funkcjonalnego”.

Zagadnienia współpracy

Zagadnieniem, które nasuwa się w odniesieniu do obecnego ustawienia biur zbytu, jest sprawa rzeczywistego traktowania biur jako wyłącznego gestora w zakresie artykułów danej branży. Jakkolwiek szereg artykułów normatywnych wypo-

saża biura w odpowiednie uprawnienia na odcinku współpracy z przemysłem, tym niemniej stwierdzić należy, że przemysł nie zawsze liczy się z głosem zbytu — jako właściwego regulatora produkcji. Przykładem tego są fakty nieuzgadniania przez niektóre centralne zarządy przemysłu z biurami zbytu, na konferencjach koordynacyjnych, kwartalno-miesięcznych planów produkcji mimo wyraźnych w tym zakresie postanowień zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 159 z dnia 19 lipca 1954 r. Częstokroć również przemysł nie respektuje uzgodnień dostaw, produkując artykuły w innych ilościach i w innym asortymencie niż ustalone z gestorem w celu wartościowego wykonania planu produkcji, bez względu na potrzeby odbiorców i z pogwałceniem przepisów stanowiących, że produkcja poza i ponadplanowa może być podejmowana jedynie w porozumieniu z gestorem (zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 335, z dnia 17 października 1953 r.).

Jest to jeden z najważniejszych punktów nieunormowanej przepisami współpracy służby zbytu z przemysłem, który powoduje w licznych przypadkach poważne straty gospodarcze.

Także nie zawsze i nie we wszystkich branżach rozwija się właściwie współpraca biur zbytu z centralami handlu zagranicznego i to zarówno w zakresie importu jak i eksportu. Niedostateczna operatywność ze strony niektórych centrali, jak np. „Elektrim'u” powoduje, że zamówienia importowe lokowane są na rynkach zagranicznych z wielomiesięcznym opóźnieniem, co powoduje spóźnione dostawy towarów niezbędnych dla celów zaopatrzeniowych. Należy podkreślić, iż zjawisko to występuje bardzo często nie w odniesieniu do towarów trudnych do kontraktacji na rynkach zagranicznych, lecz że jest ono wynikiem niezaradności i nie dość sprawnej działalności centrali. Biura zbytu mogłyby przytoczyć bogatą ilość faktów stwierdzających powyższy stan rzeczy.

Również na odcinku eksportu nie zawsze współpraca biur zbytu układa się prawidłowo z centralami handlu zagranicznego. Często postulowane przez centrale ilości towarów na eksport nie dostosowane są do możliwości produkcyjnych przemysłu i stoją nieraz w jaskrawej dysproporcji do potrzeb rynku krajowego; nadto brak skonkretyzowania we właściwym czasie zamówień, wreszcie żądanie nierealnych terminów dostaw nie przyczyniają się do aktywizacji przemysłu i zbytu na tym ważnym dla naszej gospodarki odcinku. Tym niemniej należy jednocześnie stwierdzić, że częstokroć przemysł również nie przykładają dostatecznej wagi do zagadnień eksportowych. Pewne wygodnictwo, które cechuje liczne gałęzie naszego przemysłu, niechęć do przyjmowania zamówień eksportowych wymagających większej staranności w produkcji, a niejednokrotnie większego zużycia surowców, powodują, iż przemysł na ogół niechętnie przyjmuje zamówienia na eksport. Zamierzone przez niektóre ministerstwa wydanie przepisów regulujących zawieranie przez przemysł kontraktów eksportowych oraz zapewnienie priorytetu dla dostaw na kooperację dla celów eksportowych przyczyni się niewątpliwie do właściwego rozwiązywania tego zagadnienia.

W odniesieniu do dystrybutorów na rynek kon-

sumpcyjny — zwłaszcza zaś w stosunku do Centralnego Zarządu Hurtu Artykułów Gospodarstwa Domowego „Arged” — należy stwierdzić, iż nie posiadają oni dokładnego rozeznania potrzeb rynkowych. Nierzadkie są wypadki, iż np. „Arged” operatywnie, w zapotrzebowaniach kwartalnych zgłasza swoje potrzeby na towary konsumpcyjne w ilościach kilkakrotnie wyższych od kwartalnego wycinka rocznego uzgodnienia dostaw, w następnych zaś kwartałach obniża tak znacznie swoje zapotrzebowanie, iż powoduje to konieczność występowania przez gestora o zmniejszenie planu produkcji, co oczywiście stwarza duże trudności przy utrzymaniu rytmiczności produkcji przemysłowej, lub zmusza aparat zbytu do przyjmowania odnośnej masy towarowej na magazyn.

Biura zbytu mogłyby w tej kwestii wnieść wiele materiału stwierdzającego niewłaściwą ocenę potrzeb rynkowych ze strony aparatu handlu wewnętrznego.

II. SKŁADNICE CENTRALNE

Operatywnym aparatem służby zbytu są między innymi centralne składnice, prowadzone jako samodzielne przedsiębiorstwa na szczeblu zbytu i podległe centralnemu zarządowi zbytu. Zadaniem centralnych składnic jest zakup, magazynowanie i rozprowadzanie pewnych artykułów importowanych oraz pochodzących z planowych nadwyżek produkcyjnych i rezerw. Centralna składnica zaopatruje w te artykuły własny hurt i innych odbiorców na zlecenie właściwej jednostki aparatu zbytu (centralnego zarządu zbytu lub biura zbytu).

Typowa organizacja centralnych składnic wygląda w sposób następujący:

Na czele składnicy stoi dyrektor, który jak i w innych jednostkach — reprezentuje składnicę na zewnątrz, sprawuje ogólne kierownictwo i nadzór oraz koordynuje działalność wszystkich podległych mu komórek.

Komórka planowania zajmuje się opracowywaniem planów zakupu i sprzedaży oraz uzgadnianiem tych planów z gestorem; koordynuje ona plany obrotu towarowego z planami finansowymi, transportu i zatrudnienia, kontroluje i analizuje realizację planów; kontroluje sprzedaż artykułów bilansowanych w ramach otrzymywanych rozdzielników; prowadzi sprawozdawczość dotyczącą obrotu towarowego.

Dział finansowo-księgowy prowadzi sprawy związane z prawami i obowiązkami głównego księgowego, ustalonymi szczegółowo uchwałą Rady Ministrów z dnia 20 stycznia 1950 r.

Komórka kadr prowadzi sprawy osobowe i dyscypliny pracy; kontrolę właściwego wykorzystania kadr, inicjuje i czuwa nad szkoleniem i dokształcaniem pracowników.

Komórka do spraw zatrudnienia, norm i płac sporządza plany zatrudnienia i płac, przeprowadza kontrolę funduszu płac i analizę wydajności pracy; kontroluje zgodność zaszeregowania z taryfikatorem, prowadzi akcję współzawodnictwa pracy oraz sprawy socjalne i b.h.p.

Rada prawny udziela porad prawnych we wszystkich sprawach dotyczących działalności składnicy oraz występuje w jej imieniu w sporach

sądowych i arbitrażowych oraz w postępowaniu egzekucyjnym.

Komórka administracyjno-gospodarcza administruje nieruchomościami zajmowanymi przez składnicę, ewidencjonuje ruchomości i sprzęt oraz konserwuje go, prowadzi kancelarię i halę maszyn; zaopatruje składnicę w opał, materiały piśmienne i inne; czuwa nad zabezpieczeniem przeciwpożarowym. Ponadto komórka ta prowadzi zazwyczaj sprawy ubezpieczeniowe, w szczególności ewidencję ubezpieczeń, składa do P.Z.U. wnioski o odszkodowanie z tytułu szkód transportowych towarów ubezpieczonych oraz sprawozdawczość w tym zakresie.

Powyższe komórki podlegają bezpośrednio dyrektorowi składnicy.

Pozostałe agendy w dużych składnicach podporządkowane są kierownikowi handlowemu, który jest jednocześnie zastępcą dyrektora.

W szczególności zastępca dyrektora kieruje niżej podanymi działami:

Komórka zaopatrzenia, do której należy opracowywanie zapotrzebowania na masę towarową, kontrola spływu rozdzielników z aparatu zbytu, lokowanie zamówień w zakładach wytwórczych i kontrola spływu masy towarowej z zakładów, akceptacje faktur za otrzymane towary, organizacja właściwego przyjmowania towaru do magazynu oraz prowadzenie ewidencji cen i załatwianie spraw związanych z upłynianiem obcych remanentów.

Komórka sprzedaży. Do zadań tej komórki należy przyjmowanie, ewidencjonowanie oraz analiza zleceń wysyłkowych gestora na towary handlowe, względnie wydawanie zleceń własnych w razie otrzymania od gestora zlecenia zbiorowego. Dział sprzedaży sprawdza, czy zlecenia napływające do magazynu zostały prawidłowo zrealizowane, prowadzi wszelką korespondencję dotyczącą sprzedaży artykułów rozprowadzanych przez składnicę oraz ewidencjonuje i załatwia reklamacje odbiorców.

Dział (sekcja) magazynów dzieli się zazwyczaj na magazyn przyjęć i magazyny branżowe. Magazyn przyjęć przyjmuje towary od komórki transportu lub spedycji, rozpakowuje towary, sporządza protokół odbiorczy i przekazuje towar do magazynu branżowego.

Magazyny branżowe współdziałają przy odbiorze towaru z magazynu przyjęć, składają i konserwują towar oraz realizują zlecenia wysyłkowe otrzymywane z komórki sprzedaży. Magazyny branżowe prowadzą kartotekę ilościową i uzgadniają ją z kartoteką ilościowo-wartościową, wydają towar odbiorcom lub komórcie transportu w zależności od tego, czy odbiór towaru dokonywany jest przez zamawiającego bezpośrednio w magazynie składnicy, czy też wysyłka następuje transportem kolejowym lub samochodowym.

W pionie handlowym znajduje się zazwyczaj sekcja transportu, do zadań której należy: opracowywanie planów przewozów i transportu; kierowanie realizacją planów przewozów i transportem własnym; nadzór i organizacja odbioru i nadania przesyłek towarowych oraz nadzór i organizacja transportu wewnątrzmagazyno-

wego. Sekcja transportu prowadzi ewidencję pojazdów mechanicznych, środków transportowych i wyposażenia oraz organizuje i nadzoruje właściwą konserwację i eksploatację środków transportowych.

Do zastępcy dyrektora należy także komórka ochrony przeciwpożarowej, której kompetencje i obowiązki normują specjalne przepisy odnoszące się do tej dziedziny.

III. HURTOWNIE

Terenowy aparat stanowią hurtownie (rejonowe składnice), działające na zasadach pełnego wewnętrznego rozrachunku gospodarczego i podległe centralnemu zarządowi zbytu. Wzorcowa organizacja hurtowni jest bardzo zbliżoną do struktury organizacyjnej centralnych składnic, a drobne różnice wynikają z innego szczebla dystrybucji. W niektórych branżach hurtownie posiadają oddziały terenowe dla dystrybucji na cele zaopatrzeniowe oraz sklepy wzorcowe dla otwartej sprzedaży detalicznej.

Masę towarową otrzymują hurtownie na podstawie rozdzielników gestora z zakładów produkcyjnych lub z centralnej składnicy, w niektórych przemysłach prowadzą one również zakup na własną rękę w ramach pełnomocnictw udzielonych przez gestora.

Przydział towarów przez biura zbytu odbywa się na podstawie składanych przez hurtownie zapotrzebowań, te z kolei przeważnie oparte są o zamówienia odbiorców, które składane są w hurtowniach z określonym wyprzedzeniem, tj. na pewien okres czasu przed kwartałem, w którym ma nastąpić dostawa. Termin ten ustalony jest zarządzeniem Przewodniczącego PKPG o trybie zaopatrzenia obowiązującym w danej branży. W momencie ustalania przez hurtownie swych potrzeb towarowych winny one zatem posiadać całkowity portfel zamówień na nadchodzący czasokres, w praktyce jednak odbiorcy w większości wypadków nie respektują przepisów wydanych w tej mierze i składają swoje zamówienia przeważnie tuż przed rozpoczynającym się kwartałem, a nawet w czasie kwartału, w którym chcieliby uzyskać dostawę. Dotyczy to w szczególności artykułów niedeficytowych, co do których odbiorcy są przeświadczeni, że dostawa ich nastąpi nawet w przypadku spóźnionego złożenia zamówienia.

Stan ten powoduje, że aparat hurtu składa swoje zapotrzebowania głównie na podstawie rozreznania potrzeb obsługiwanego rejonu, co jednak często zawodzi i powoduje bądź to nadmierne zapasy towarów w hurtowni, bądź też deficyt, który odbija się niekorzystnie na zaopatrzeniu.

Ujemne skutki złej oceny potrzeb aparatu hurtu pogłębia jeszcze fakt, iż w niektórych branżach biura zbytu składają swoje zapotrzebowania operatywnie do zakładów-dostawców dla uwzględnienia ich w kwartalnych planach produkcyjnych, w takim terminie, w którym nie są jeszcze w posiadaniu zapotrzebowań hurtowni. Jakkolwiek biura zbytu, opracowując plan swoich potrzeb, opierają się na szeregu elementów statystyczno-ekonomicznych (jak np. na kształtowaniu się remanentów w hurtowni, sprzedaży

w ostatnim czasokresie, portfelu niezrealizowanych zamówień przez hurtownie z okresu poprzedniego, nadmiarach zapasów znajdujących się w hurcie, w magazynach przyfabrycznych ewentualnie też w centralnej składnicy itp.), tym niemniej częstokroć za nisko lub za wysoko ustalają potrzeby, z uwagi na dość niejednolite kształtowanie się zamówień odbiorców w poszczególnych okresach. Stan ten stwarza nieprawidłowości zarówno po stronie produkcyjnej jak i dystrybucyjnej, gdyż powoduje nierównomierne ustawianie kwartalnych planów produkcji zakładów-dostawców oraz wywołuje bądź to nadmierne remanenty w aparacie zbytu (lokowanie nadwyżek produkcyjnych w centralnych składnicach) lub też w hurtowniach, bądź też powoduje deficyt towarowy.

W regulaminach współpracy z przemysłem należałoby przewidzieć, że biura zbytu składają w przemyśle plany potrzeb w takim terminie, by mogły je oprzeć na zapotrzebowaniach hurtowni. Jeśli bowiem nawet hurtownie nie są w posiadaniu pełnego portfela zamówień, to — stojąc bliżej terenu — są w możności bardziej prawidłowo ustalić jego potrzeby, niż to robi biuro zbytu, posługując się tylko pewnymi wyliczeniami.

Przy zaopatrywaniu hurtowni w masę towarową zachodzi cały szereg trudności wywołanych nieprzestrzeganiem terminów i rytmiczności dostaw oraz nieprawidłową realizacją rozdzielników przez zakłady produkcyjne. Częstym zjawiskiem jest wysyłanie przez zakłady towarów dopiero pod koniec okresu kwartalnego, lub realizacja dostaw na rzecz niektórych hurtowni w ilościach większych niż przewidziane w rozdzielniku, z niekorzyścią innych odbiorców itp. Zazwyczaj poszkodowane są hurtownie mniejsze, odbierające towar drobnicą, gdyż zakłady produkcyjne, idąc po linii najmniejszego oporu, chętniej wysyłają ładunki całowagonowe do większych hurtowni, uwzględniając fakt łatwiejszego transportu i większy wpływ na realizację planu dostaw. Interwencje biur zbytu w tej dziedzinie rzadko dają pozytywny rezultat, gdyż zakłady zawsze znajdują wytłumaczenie dla tego rodzaju postępowania, niezgodnego z zasadami dyscypliny dystrybucyjnej.

W zasadzie hurtownie rozprawdają masę towarową wyłącznie na cele zaopatrzenia materiałowo-technicznego. O ile chodzi o artykuły rozdzielane, hurtownie z reguły realizują zamówienia odbiorców w kolejności ich wpływu do hurtowni, przy uwzględnieniu — rzecz oczywista — terminów dostawy. W odniesieniu do artykułów deficytowych hurtownie zaspokajają tylko częściowo zamówienia odbiorców, kierując się przy tym charakterem danego przedsięwzięcia, wielkością jego zakupów w czasokresach poprzednich itp. W niektórych branżach przyjęła się praktyka sporządzania przez hurtownie dla artykułów występujących w niedoborze, wewnętrznych bilansów dostaw materiałowych. Biuro zbytu jedynie w sporadycznych wypadkach, w razie istotnej potrzeby, krępuje hurtownię dyspozycją, zlecając dostawę dla pewnego przedsiębiorstwa, np. dla celów kooperacji, ustalając priorytet dostawy dla wskazanego zakładu itp.

W zakresie artykułów rozdzielanych, hurtownie realizują rozdzielniki biur zbytu oparte o bilans, mając swobodę dostaw jedynie w stosunku do zakładów występujących jako „odbiorcy tni”, tj. niewymienionych w bilansie jako kontyngentobiorcy.

Poważną trudność dla działalności hurtowni stanowią anulacje zamówień ze strony odbiorców. Stwierdzić należy, iż plany zaopatrzenia sporządzane są częstokroć przez zakłady „na wyrost”, odbiorcy bowiem licząc się z niepełnym pokryciem ich potrzeb w artykułach deficytowych i obawiając się nierytmiczności dostawy — zamawiają „na zapas”. Poprawa w pewnym okresie na odcinku dostaw artykułów, będących uprzednio w niedoborze, powoduje anulacje zamówień, co wywołuje z jednej strony dezorientację hurtu w zakresie faktycznych potrzeb materiałowych, z drugiej — stwarza nadmierne zapasy w aparacie dystrybucyjnym. Brak przepisów normujących szczegółowo, w jakich przypadkach zamawiający może cofnąć zamówienie (z wyjątkiem przypadków przewidzianych w ogólnych warunkach dostaw, określonych załącznikiem do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 26 sierpnia 1950 r.) oraz brak jakichkolwiek sankcji w stosunku do odbiorcy anulującego zamówienie, ułat-

wia zakładom lekkomyślne niejednokrotnie udzielanie zamówień.

Na nieprawidłowości w działalności dystrybucyjnej hurtu wpływa też fakt możliwości upłyniania nadmiernych remanentów przez posiadaczy, bez większych dla nich strat materialnych. Prowizja 5%, którą hurtownie pobierają przy upłynianiu obcych remanentów (tzw. akcja URO), nie jest dostatecznym hamulcem dla zakładów do nadmiernego zamawiania towarów, które jutro mogą postawić do dyspozycji aparatowi hurtu i który tenże obowiązany jest odebrać, o ile tylko towar jest typowy i pełnowartościowy.

Uwagi nakreślone powyżej co do działalności hurtowni odnoszą się zasadniczo także do centralnych składnic.

*
*
*

Uregulowanie zagadnienia współpracy zbytu z przemysłem w drodze regulaminowej oraz ujęcie szczegółowymi przepisami prawnymi praw i obowiązków odbiorców w stosunku do aparatu dystrybucyjnego może w poważnym stopniu ułatwić tak trudne i skomplikowane zadania służby zbytu, a w konsekwencji przyczynić się do sprawniejszej obsługi potrzeb materiałowych przemysłu i potrzeb towarowych rynku konsumcyjnego.

ADAM SŁAWIŃSKI

Ocena systemu zaopatrzenia z punktu widzenia służby zaopatrzenia CZP

(Z doświadczeń służby zaopatrzenia drogownictwa)

Z roku na rok metoda planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego ulega pogłębieniu. Z roku na rok wprowadza się coraz lepsze i skuteczniejsze sposoby walki o wykorzystanie rezerw materiałowych, tkwiących bezproduktywnie w zapasach materiałowych. Coraz też dokładniej i oszczędniej ustala się przydziały materiałów rozdzielanych.

Pomimo tego niewątpliwego postępu, istnieją ciągle jeszcze w metodologii zaopatrzenia braki, które uniemożliwiają uzyskanie optymalnych wyników w gospodarce materiałowej.

Istotą zadań służby zaopatrzenia centralnego zarządu jest określenie:

po pierwsze — wielkości (ilości i wartości) rocznego zapotrzebowania materiałów centralnego zarządu jako całości;

po drugie — wielkości przydziałów dla każdego podległego centralnemu zarządowi przedsiębiorstwa;

po trzecie — okresu czasu, w którym przydziały te powinny być podległym przedsiębiorstwom dostarczone.

Należy stwierdzić, że stosowane obecnie w zaopatrzeniu metody pracy w ogóle nie sprzyjają wypełnieniu wszystkich tych trzech zadań.

Zarówno system planowania, jak i niektóre obowiązujące przepisy trybów zaopatrzenia są tak skonstruowane, jak gdyby chodziło tylko o możliwie najdokładniejsze i najrealniejsze ustalenie wielkości potrzeb materiałowych i dostarczenie

tych wielkości centralnemu zarządowi jako całości, a więc jakiejś jednej jednostce, istniejącej w konkretnym miejscu. Obecny system planowania, a także niektóre przepisy trybów zaopatrzenia na ogół nie uwzględniają tego, że przypadający centralnemu zarządowi roczny przydział ma być następnie w jakiś sposób rozdzielony na podległe przedsiębiorstwa, a więc rozlokowany w miejscu i czasie.

Rozpatrzmy najpierw system planowania.

Obowiązuje zasada, że projekt planu zaopatrzenia sporządza się dla uproszczenia „odgórnie”, tzn. na szczeblu centralnego zarządu. Wielkość planowanego zużycia oblicza się w drogownictwie na podstawie zakresu rzeczowego robót (produkcji) wszystkich podległych przedsiębiorstw i średnich wskaźników zużycia na jednostkę techniczną. Do wielkości planowanego zużycia dodaje się następnie normatyw zapasu według znów średniego dla wszystkich przedsiębiorstw wskaźnika. Po ustaleniu wielkości przewidywanych na początek roku planowego zapasów i odjęciu ich od wyżej obliczonej sumy, otrzymuje się zapotrzebowanie centralnego zarządu jako całości. Zapotrzebowania te są przesłanką do sporządzenia bilansów materiałowych przez PKPG lub właściwe ministerstwa, a następnie do określenia przydziałów dla centralnego zarządu.

Otrzymawszy przydziały materiałów na poszczególne kwartały, służba zaopatrzenia centralnego zarządu staje przed zadaniem rozdzielania

ich na poszczególne przedsiębiorstwa, czyli rozmieszczenia ich w miejscu i czasie.

Jeżeli produkcja jest jednorodna we wszystkich przedsiębiorstwach i we wszystkich kwartałach, zadanie to jest stosunkowo proste. Określając zakresy rzeczowe robót dla poszczególnych przedsiębiorstw i przyjmując wszędzie równe wskaźniki zużycia, można z mniejszą lub większą dokładnością ustalić wielkość przydziału i czas dostawy dla każdego wykonawcy.

Inaczej jednak jest np. w drogownictwie. Rejonowi eksploatacji dróg publicznych wykonują różne roboty konserwacyjne i inwestycyjne na drogach, mostach i w budynkach drogowych, przy czym rozplanowanie tych robót na poszczególne kwartały pozostawione jest w zasadzie do decyzji rejonów. Różne też są wskaźniki zużycia materiałów na jednostkę techniczną w zależności od rodzaju obiektu i warunków roboty. Ustalenie więc wielkości zużycia kwartalnego w poszczególnych rejonach napotyka na ogromne trudności.

Podobnie trudno jest obliczyć normatyw zapasu na koniec roku. Średni wskaźnik normy zapasu zatwierdzony dla centralnego zarządu jest wielkością zupełnie teoretyczną, obejmującą poważną rozpiętość potrzeb. Do tej sprawy jeszcze zresztą powrócę.

Nieuchwytny jest wreszcie ostatni element wpływający na ustalenie wielkości przydziału: przewidywany zapas na początek okresu planowego. Znalezienie tej wielkości dla całego centralnego zarządu ostatecznie jest możliwe na podstawie ogólnego planu dostaw i zużycia, dotychczasowych doświadczeń popartych statystyką itp. Określenie tej wielkości dla poszczególnych rejonów, gromadzących nieraz materiały przez kilka miesięcy lub nawet lat, jest bardzo trudne.

Przypuszczam, że podobna sytuacja istnieje i w innych dziedzinach gospodarki narodowej: budownictwie, kolejnictwie, przedsiębiorstwach remontowych, niektórych gałęziach przemysłu produkujących wyroby nietypowe itd.

W przedstawionych wyżej warunkach służba zaopatrzenia centralnego zarządu nie ma w okresie sporządzania projektu planu, tj. w czasie kiedy należy już składać zamówienia na I kwartał roku planowego, żadnych danych do prawidłowego sporządzenia rozdzielników na podległe przedsiębiorstwa.

Również i przydziały na II i III kwartał roku planowego musiałyby być sporządzane „na ślepo”, ponieważ szczegółowy plan zaopatrzenia opracowuje się ostatecznie i zatwierdza w okresie kwietnia — maja tj. wówczas, gdy nadchodzą już przydziały na IV kwartał. Oczywiście sporządzany w tych terminach szczegółowy plan zaopatrzenia jest dla służby zaopatrzenia centralnego zarządu pracą zupełnie zbędną, gdyż gromadzenie materiałów w IV kwartale przeznaczone jest w większej części na stworzenie zapasów dla potrzeb roku następnego.

Pozostałby jeszcze plan operatywny. Ale i w tym planie służba zaopatrzenia centralnego zarządu nie znajduje wskazówek dla dokonania przydziałów. Wprawdzie w planie tym jednostki podległe określają wielkość zużycia oraz zapotrzebowania materiałowego, ale dane te nadchodzą do-

piero na 40-50 dni przed kwartałem operatywnym, czyli w czasie, kiedy przydziały większości materiałów musiały być już dokonane ze względu na obowiązujące terminy wyprzedzenia zamówień.

Nie mając terenowych projektów planów zaopatrzenia ani też sporządzonych we właściwym czasie szczegółowych planów zaopatrzenia czy planów operatywnych przedsiębiorstw podległych, służba zaopatrzenia centralnego zarządu żąda z konieczności składania kwartalnych zapotrzebowań na wszystkie materiały rozdzielane, także i na te, które nie figurują w projekcie planu. Takie kwartalne zapotrzebowania nie są właściwie niczym innym, jak wycinkiem szczegółowego planu zaopatrzenia, z tą jedynie różnicą, że sporządzane są niemethodycznie: bez określenia wskaźnika zużycia na jednostkę techniczną, bez ilości jednostek technicznych roboty, bez wskazania posiadanych zapasów itd.

Nic więc dziwnego, że zapotrzebowania te są mocno wygórowane, obejmują „na wszelki wypadek” potrzeby kwartałów następnych, uwzględniają różne mechaniczne obciążenia itd.

Wszystkich tych zapotrzebowań centralny zarząd nie może — rzecz jasna — zaspokoić przydziałem jednego kwartału, wobec czego rozdziela przydziały albo proporcjonalnie do żądań, albo jakąś swoistą metodą zmniejsza te zapotrzebowania do granic swoich możliwości.

W ten sposób przedsiębiorstwa, które mają wczesne terminy robót, otrzymują często za mało materiału i z tego powodu muszą opóźnić rozpoczęcie robót lub rozpoczęte roboty wstrzymać, podczas gdy przedsiębiorstwa planujące roboty w późniejszych terminach gromadzą materiały na razie jeszcze im zbędne. Nie trzeba dowodzić, że w tych drugich przedsiębiorstwach następuje nadto zamrożenie środków obrotowych, a więc zmniejsza się szybkość obiegu tych środków i rosną koszty własne.

Skoro mowa o planowaniu zaopatrzenia, trzeba choćby krótko powiedzieć o wskaźnikach normy zapasu.

Ogólnie przyjętą miarą normy zapasu jest wskaźnik czasowy w dniach, wyrażający średnią wielkość zapasu w zależności od przeciętnego dziennego zużycia w okresie roku lub kwartału. Ta metoda obliczania normy zapasu jest — moim zdaniem trafna i celowa jedynie w przypadku, gdy działalność produkcyjna przedsiębiorstwa spełnia następujące warunki:

- 1) zużycie materiałów jest mniej więcej równomierne w ciągu roku;

- 2) dostawy materiałów przebiegają mniej więcej w równych odstępach czasu, a wielkość poszczególnych partii nie podlega większym odchyleniom;

- 3) pomiędzy bieżącym zużyciem, a bieżącymi dostawami istnieje zależność polegająca na tym, że bieżące zużycie dokonywane jest w zasadzie z bieżących dostaw;

- 4) w następnym okresie (roku, kwartałe) przedsiębiorstwo prowadzić będzie nadal ten sam rodzaj produkcji, powodujący zużycie tych samych materiałów.

Warunki takie nie istnieją w działalności jednostek i przedsiębiorstw, zajmujących się budową i utrzymaniem dróg publicznych, a niewątpliwie także i w innych dziedzinach gospodarki narodowej. W szczególności w drogownictwie nie ma zależności pomiędzy bieżącym zużyciem a bieżącymi dostawami, nie istnieje również problem regularności dostaw w tym sensie, w jakim to przyjmuje się w przedsiębiorstwie przemysłowym. Zadaniem drogowej służby zaopatrzenia jest zgromadzenie w sezonie martwym takich ilości materiałów, aby później w okresie nasilenia robót ciągłość produkcji została w pełni zabezpieczona.

Nagromadzone w I i II kwartale zapasy materiałów podstawowych znacznie przekraczają i muszą przekraczać zatwierdzone wskaźniki normy zapasu, a banki bez zastrzeżeń przekroczenia te finansują. Zachodzi tylko pytanie, jak wielkie przy racjonalnej gospodarce powinny być te przekroczenia. Na to pytanie wskaźnik w dniach nie daje służbie zaopatrzenia żadnej odpowiedzi.

A więc w tym zakresie służba zaopatrzenia centralnego zarządu pracuje bez planu.

Wskaźnikiem w dniach można by się jednak posługiwać w odniesieniu do licznie zużywanych w drogownictwie materiałów pomocniczych. Można by — gdyby były one ustalone w sposób możliwy do przyjęcia.

Weźmy np. stopy łożyskowe używane do remontu maszyn drogowych i pojazdów samochodowych. Założmy, że zużycie centralnego zarządu wynosi rocznie 2400 kg. Przy pierwotnie obowiązującym wskaźniku 90 dni, zapas normatywny centralnego zarządu wynosiłby

$$\frac{2400 \text{ kg} \times 90}{360} =$$

$$= 599,4 \text{ kg.}$$
 Jeśli rozdzielimy ten zapas na 135 rejonów, otrzymamy dla jednego rejonu wielkość

$$\frac{599,4 \text{ kg}}{135} = 4,5 \text{ kg.}$$

Jednostka handlowa stopu (gaska) waży około 19 kg. Średnio więc rejon, zakupujący po jednej jednostce handlowej w roku, muszą posiadać

$$\frac{19 \text{ kg} \times 135}{2}$$

$$= 1282 \text{ kg, a każdy z nich średnio } \frac{19 \text{ kg}}{2} =$$

9,5 kg. Na wniosek centralnego zarządu o powiększenie wskaźnika ze względu na wielkość jednostek handlowych metali żelaznych, właściwe władze odpowiedziały... zmniejszeniem wskaźnika do 60 dni.

Podobna sytuacja jest z farbami, środkami impregnacyjnymi drewna, węglem, koksem i innymi materiałami. Organizowanie punktów rozdzielczych tych materiałów w niektórych rejonach jest niezwykle kosztowne. Centralny Zarząd Dróg Publicznych ma tego najlepszy dowód w kosztach rozwożenia samochodami po kilka ton koksu na obszar każdego województwa i to do miast, gdzie można by kupić koks sprowadzany do innych instytucji wagonem.

Przejdźmy teraz do niektórych trybów zaopatrzenia.

Prymitywnym, powszechnie znanym błędem organizacyjnym rozdzielnictwa jest np. przydzielanie odzieży zimowej wiosną, a odzieży letniej jesienią. Może nie warto by było o tym mówić, gdyby nie fakt, że tego rodzaju rozdzielnictwo de-

mobilizuje terenową służbę zaopatrzenia. Skoro władze przełożone nie dbają o przyspieszenie rotacji środków obrotowych, trudno wymagać, aby służba terenowa przykładała do tego odpowiednią wagę.

Innym rodzajem trudności jest nadmierna centralizacja rozdzielnictwa niektórych materiałów.

Jak wiadomo, począwszy od 1955 r. scentralizowane zostało rozdzielnictwo paliw płynnych. W listopadzie 1954 r. służba zaopatrzenia centralnych zarządów obowiązana była ustalić limity paliw płynnych dla wszystkich podległych przedsiębiorstw (w granicach województw) i na wszystkie kwartały roku przyszłego.

Chcąc zadanie to dobrze wykonać, służba zaopatrzenia drogownictwa musiałaby trafnie przewidzieć:

1) intensywność akcji odsnieżnej dróg w poszczególnych województwach;

2) warunki atmosferyczne w poszczególnych województwach i w poszczególnych kwartałach (niektóre roboty drogowe mogą być wykonywane tylko w czasie pogody);

3) stan taboru w przedsiębiorstwach w każdym kwartale, a więc liczbę pojazdów i maszyn nowoprzydzielonych (miejsce przydziału i kwartał) oraz liczbę pojazdów i maszyn oddanych do remontu (miejsce, kwartał i czas trwania remontu);

4) dodatkowe zużycie paliwa ze względu na: akcję odsnieżną dróg (15%), jazdę w zimie (5%), jazdy z przyczepą (5%), jazdę po złych drogach lub bezdrożach (10%), jazdę po drogach górskich (5%) itd. Notabene na ten cel centralny zarząd nie otrzymał przydziałów.

Oczywiście tych wszystkich okoliczności służba zaopatrzenia centralnego zarządu nie mogła przewidzieć w listopadzie roku poprzedzającego rok zużycia.

Jakie są możliwości „operatywnego” działania w ciągu roku planowego?

Przesunięcia limitów paliw płynnych między kwartałami są niedozwolone. Dopuszczalne natomiast przerzuty między województwami mogłyby dać pewne efekty, gdyby służba zaopatrzenia centralnego zarządu odpowiednio wcześniej wiedziała o popełnionych przez siebie błędach. Sprawozdania jednak z realizacji i zużycia paliw płynnych (GM-3) przychodzą w kilka dni po upływie kwartału, tj. w czasie kiedy już jest za późno, na jakąkolwiek interwencję.

Naturalnie, rejon, którym brak paliw, podnosi alarm. Niewiele jednak można im pomóc, ponieważ rejon, które mają nadmiary, nie zawsze czują się w obowiązku zgłoszenia ich na czas. Zresztą nie można nieraz mieć do nich pretensji, gdyż i one często do ostatnich tygodni kwartału nie wiedzą, czy przydzielony im limit będzie przez nie wykorzystany. Jedne czekają na pogodę, drugie na powrót maszyn i pojazdów samochodowych z remontu, inne znów na realizację przydzielonego ogumienia itp. Bardziej „przezorne” realizują pełen limit i magazynują paliwa w zapasie. Któż może zaręczyć, że nie zdarzają się przypadki robienia sztucznych kursów samochodowych, aby tylko być „w porządku” z limitem i normatywem.

W konsekwencji powyższego występują równocześnie trzy przeciwstawne sobie zjawiska:

1) przestoje maszyn drogowych i pojazdów samochodowych z powodu braku paliw i konieczność angażowania w ich miejsce transportu PKS, co podraża koszty,

2) znaczny wzrost zapasów paliw płynnych,

3) utratę przydziałów.

Podobne trudności napotyka służba zaopatrzenia centralnego zarządu przy rozdzielaniu i innych materiałów, jak np. części zapasowych, ogumienia (ciągle brak określenia kwartału przydziału), tlenu, acetyleny, karbidu, sody kaustycznej, chlorku wapnia, klejów i wielu innych materiałów.

W artykule tym ograniczyłem się do wskazania błędnych — moim zdaniem — metod pracy zaopatrzenia. Skutki ich są oczywiście daleko szersze, niż przedstawione w wyżej przytoczonych przykładach. Nie poruszałem tu celowo zagadnienia stosunku nakładu pracy zaopatrzenia do wyników (np. przy sporządzaniu projektu planu zaopatrzenia) oraz sposobu honorowania tych wyników przez PKPG i właściwe ministerstwa. Wydaje mi się, że temat ten zasługuje na osobny artykuł.

Wniośki:

1. Metoda normowania zapasów materiałowych oraz metoda planowania zaopatrzenia powinny być zróżnicowane dla poszczególnych dziedzin gospodarki narodowej. Automatyczne przenoszenia metod, nadających się do stosowania tylko w niektórych — może nawet licznych — gałęziach przemysłu, na wszystkie inne dziedziny gospodarki narodowej — powinno być na przyszłość zaniechane.

2. Wskaźnik normy zapasu powinien określać zapas normatywny w takiej wysokości, aby nie zmuszać do dzielenia na drobniejsze części jednostki handlowej lub typowego opakowania materiału.

3. W przemysłach produkujących wyroby nietypowe, projekty planu zaopatrzenia powinny spo-

rządać przedsiębiorstwa i projekt ten przesyłać do władz służbie zaopatrzenia centralnego zarządu.

4. Należy opracować metody sporządzania harmonogramów dostaw, opartych na harmonogramach robót, które dawałyby służbie zaopatrzenia centralnego zarządu materiał do prawidłowego rozdzielania przydziałów w miejscu i czasie. Harmonogramy te powinny uwzględniać obowiązujące terminy wyprzedzenia zamówień.

5. Termin opracowania planów szczegółowych ustalić na koniec roku poprzedzającego rok planowy, a jeśli to niemożliwe — plany te zlikwidować.

6. Plany operatywne powinny określać zadania służby zaopatrzenia centralnego zarządu w kwartale operatywnym, w szczególności informować ją, o jakie przydziały powinna czynić starania i jakie złożyć zamówienia w kwartale operatywnym, aby uzyskać optymalne wyniki w kwartale następującym po kwartale operatywnym. Plany operatywne powinny nawiązywać do harmonogramów dostaw.

7. Przy opracowywaniu szczegółowych trybów zaopatrzenia należy mieć na uwadze, w jaki sposób wykonają ustalone w nich zadania centralne zarządu, w szczególności, czy będą one miały możliwość racjonalnego rozdzielenia przydziałów na podległe jednostki.

Niektóre z wymienionych wniosków mogłyby rozpracować centralne zarządy same. Brak im jednak do tego określonych kompetencji. Poza tym nie mają one możliwości orientowania się w ogólnych założeniach, na których zbudowana ma być praca służby zaopatrzenia w roku następnym.

Stąd jeszcze jeden wniosek: do prac nad metodologią zaopatrzenia należy włączać pracowników służby zaopatrzenia centralnych zarządów, aby dzięki temu wszechstronnie rozpatrywać opracowywane zagadnienia i ściślej dostosować ustalone metody do terenowych warunków pracy.

Inż. mgr WITOLD BŁACHUT

Pracę Państwowej Centrali Drzewnej należy usprawnić

(Artykuł dyskusyjny)

Artykuł dyskusyjny pt. „Organizacja pracy w PCD” (Gospodarka materiałowa Nr 7/1955) nasunął mi — jako zaopatrzeniowcowi — szereg spostrzeżeń, z którymi pozwolę sobie podzielić się z ogółem czytelników.

Instytucja, w której pracuję, zużywa każdego roku kilkadziesiąt tysięcy metrów sześciennych prawie wszystkich sortymentów materiałów drzewnych, począwszy od surowca w stanie okrągłym poprzez materiały tarte, aż do gotowych produktów, jak sklejk, płyty itd. Charakter pracy tej instytucji pozwala stale sprawdzać sprawność dystrybutora drewna, jakim jest PCD, i stwierdzić, że placówka ta pracuje ociężale, częściowo z przyczyn natury obiektywnej.

Każdego roku obserwuję te same niekorzystne zjawiska w dostawie materiałów drzewnych, nie mające nic wspólnego z planowaniem i racjonalną gospodarką. I tak miesiące styczeń i luty każ-

dego roku to powszechna gonitwa za przydziałami, interwencje, pisanina, by wreszcie późno otrzymane przydziały rozpracować sortymentowo, ulokować w produkcji i jak najszybciej dostarczyć własnym warsztatom pracy. W terenie wygląda to w ten sposób, że tartaki mają surowiec, konsument czeka na materiał, a dostawy brak ze względów formalnych. Rozpracowanie przydziałów, usuwanie błędów powstałych w pośpiechu uzgadnianie zleceń, na które brak pokrycia w odpowiednim surowcu i cały szereg innych czynników powoduje, że w tych miesiącach tartaki wykonują zupełnie swobodnie zlecenia mniej ważne, dostawy z surowca zbyt wysokiej klasy jakości, by w późniejszym terminie odczuwać jego brak dla podstawowej produkcji, jaką jest między innymi dostawa nawierzchni drewnianej czy tarcicy warsztatowej. W moim zakładzie obserwuję wtedy gwałtowny spadek zapasu ma-

teriałów drzewnych wskutek braku dostawy, niewykonywanie planów produkcyjnych, brakorobstwo czy nawet marnotrawstwo drewna wskutek niedostatecznych dostaw potrzebnych sortymentów.

Sytuacja zmienia się zasadniczo począwszy od miesiąca marca, gdy produkcja nastawiona na „pełny regulator” pociąga za sobą znowu występowanie całego szeregu niekorzystnych zjawisk. Najważniejsze z nich to niewłaściwe manipulowanie surowcem w tartakach i tzw. „buchtowanie” materiału. U odbiorcy natomiast wymienię choćby otrzymywanie codzienne kilkunastogonowych przesyłek, co uniemożliwia właściwą konserwację materiałów w magazynach — moment tak ważny szczególnie w okresie wiosenno-letnim. Z kolei hamuje to poważnie czynności prawidłowego obsługiwanie podległych jednostek konsumujących (warsztatów) wskutek zajęcia całego personelu magazynów przy rozładunku i sztaplowaniu.

Ten stan rzeczy trwa do końca III kwartału każdego roku by spowodować w IV kwartale zjawisko podobne jak w I kwartale, aczkolwiek wywołane innymi czynnikami. Tartaki ukończyły lub kończą wykonywanie zleceń, na ich kłocowiskach pozostał najgorszy surowiec lub też rozpoczyna się zwózka pozyskanego materiału z nowych cięć, a więc najlepszego, a PCD nie ma możliwości, z braku przydziałów, lokowania w Rejonach Przemysłu Leśnego nowych zleceń. Rozpoczyna się znowu pisanina o wyjednanie awansowych przydziałów dla zapewnienia ciągłości produkcji, znowu gorączkowa praca, wydawane w pośpiechu decyzje, stąd omyłki, błędy i narzekania.

Cóż więc jest powodem, iż mimo zbierania w każdym roku bogatszych doświadczeń, nie można w terenie zaobserwować zasadniczych zmian na lepsze, mimo, że zadania produkcyjne wymagają coraz wyższej sprawności i od człowieka i od maszyny.

Podstawową trudnością jest niepowiązanie terminów opracowania bilansów materiałów drzewnych z terminem opracowania szczegółowych planów zaopatrzenia materiałowego w jednostkach oddolnych, do jakich zalicza się i moja instytucja. Autor cytowanego na wstępie artykułu słusznie stawia problem przyspieszenia (skrócenia) terminów opracowania bilansu, aczkolwiek jeszcze bardziej istotny problem, to przyspieszenie sporządzenia planów zaopatrzenia materiałowego przez konsumenta. Jak można bowiem ustawić właściwie gospodarkę drewna w zakładzie (zresztą zjawisko to występuje i przy innych materiałach), gdy nawet te spóźnione rozdzielniki otrzymuje się i musi szczegółowo rozpracować w zakładzie pod rygorem utraty przydziału, na kilka miesięcy przed sporządzeniem szczegółowego planu zaopatrzenia materiałowego, który musi być przecież oparty o znane założenia produkcyjne i finansowe, czego nie znamy oczywiście nawet przy sporządzaniu wskaźnikowego planu zaopatrzenia materiałowego.

Wnioski z tego stanu rzeczy nie trudno wyciągnąć. Te podstawowe nieporozumienia usunąć

można tylko co najmniej na szczeblu resortów, skąd przecież tego rodzaju zarządzenia wychodzą. Istniejący stan rzeczy powoduje cały szereg zgoła niepotrzebnych zgrzytów między dostawcą a odbiorcą, zmusza do pisaniny, zatrudniania dodatkowych pracowników, i przeciążania w ogóle sił biurowych, które z powodu interwencyjnych papierków gubią główny wątek swych zadań.

Następną trudnością jest zbyt wielka liczba ogniw, uczestniczących w dostawie drewna. Wymienię te, z którymi muszę się w codziennej pracy stale kontaktować: tartak, państwowe gospodarstwa leśne, fabryka sklejek, fabryka płyt pilśniowych, rejon przemysłu leśnego, rejon lasów państwowych skład PCD, ekspozytura PCD, okręg lasów państwowych, biuro wojewódzkie CHPD, centralny zarząd przemysłu leśnego, centralny zarząd lasów państwowych, dyrekcja naczelna CHPD oraz własne (należące do pionu swojego resortu) podległe jak i nadrzędne jednostki służbowe. I jak można mówić o usprawnieniu dystrybucji, skoro czasem drobna rzecz musi przebiegać ten przydługi szereg instytucji kilkakrotnie. Z tych względów co najmniej konieczne wydaje się wprowadzenie uproszczeń przez zlikwidowanie szeregu ogniw pośrednich oraz zmianę samej metodologii pracy. Celowe — moim zdaniem — byłoby zniesienie ekspozytury PCD, jako ogniwa o charakterze biurowym. Instytucja ta nie posiada uprawnień, dających jej pewną samodzielność w regulowaniu różnych zagadnień gospodarczych, wynikających w czasie współpracy produkcji z konsumentem. Praca jej to oscylowanie między wykonywaniem poleceń przełożonej centrali a borykaniem się z trudnościami RPL czy RLP, którym i tak, ze względów organizacyjnych, nie jest w stanie zapobiec. Najlepszym dowodem tej roli PCD jako „skrzynki listowej” to:

a) zapominanie o podstawowym zadaniu PCD, jakim jest kontrola wykonywania zleceń przez producenta. Następuje to z reguły dopiero na skutek wystąpienia odbiorcy. Praktycznie i skuteczniej sprawy te załatwi odbiorca bezpośrednio z rejonami lub nawet tartakami. Ta bezpośrednia współpraca zdawała i zdaje egzamin również w odniesieniu do innych zagadnień jak zmiana produkcji, racjonalne stosowanie sortymentów, kontrola jakości wyróbki drewna itd.;

b) brak rozeznania potrzeb i specyfiki terenu ze strony PCD. Kontrola składanych PCD specyfikacji polega na porównywaniu ich ze zleceniami przełożonej centrali w oparciu o możliwości produkcyjne RPL czy RLP. W swej kilkuletniej praktyce nie spotkałem się z jednym rzeczowym wystąpieniem o stosowanie sortymentów zastępczych. Formalną wojnę muszę toczyć i kilka metrów okorków, króciaków czy płyt pilśniowych, mimo, że inicjatywa w tych wypadkach powinna należeć właśnie do PCD;

c) jeszcze jednym dowodem „biurowego” charakteru pracy PCD to sprawa rozdzielników. Jak wynika ze wspomnianego na wstępie artykułu, PCD rzekomo uzgadnia, w oparciu o możliwości pozysku i przerobu, z resortowymi odbiorcami wysokość, jakość, powiązanie terenowe a ostatnio i terminy dostaw. I tu właśnie można zaobserwo-

wać oderwanie się PCD od terenu. I tak np. mój resort zmuszany jest do brania tarcicy podłogowej szorstkiej, stosunkowo bardzo drogiej, a z powodzeniem zastępowanej przez tarcicę iglastą obrzynaną V klasy. Podobnie jest z tarcicą iglastą obrzynaną VI kl. oraz liściastą IV kl., których zastosować nie mogą z braku możliwości racjonalnego ich użytkowania, a które muszę brać, bo „zostały przydzielone”. A przecież sortymenty te są tak poszukiwane przez przemysł meblarski.

Pomimo ogólnych alarmów o rzekomej coraz niższej jakości pozyskiwanego surowca, przez niewłaściwe ustawienie przydziałów zmusza się w ten sposób instytucje do zamawiania i zużywania tarcicy zbyt wysokiej lub zbyt niskiej klasy jakości. Tak zwane „powiązania” są również problematyczne. Jeszcze obecnie dwa RPL, dostarczające prawie wyłącznie materiały tarte dla mojej instytucji, terenowo pokrywają zaledwie 40% obszaru jej działalności. Materiały drzewne nawierzchni kieruje się jednak do nasycalni, położonej poza granicami działalności mojego zakładu, zamiast kierować całość tych dostaw do nasycalni położonej centralnie i wobec obu RPL i mojej instytucji, co pozwoli na szybkie załatwienie sprawy (niewielka odległość, dogodność dojazdu, możliwość szybkiej, osobistej interwencji). Ze i tutaj brak inicjatywy i rozeznania ze strony PCD, dowodem tego zmiana powiązania w roku ubiegłym, dopiero na szeroko uzasadniony wniosek mojej instytucji.

Wreszcie sprawa terminów dostaw. Uwzględniają one wprawdzie możliwości produkcyjne tartaków, ale nie liczą się z potrzebami odbiorcy. Rezultat — to dotkliwe okresowe braki zapasów i występowanie w związku z tym szkodliwych zjawisk gospodarczych w I i II kwartale każdego roku, a wręcz odwrotna sytuacja w pozostałej części roku. W ten sposób odbiorca wpada w kolizję, tym razem z finansującym bankiem, ale to już kosztuje tysiące złotych, płacone za odsetki z powodu przekroczeń ponadnormatywnych. Należałoby również rozpatrzyć możliwość przesunięcia remontów tartaków na okres wzmożonych przewozów jesiennych i w ten sposób złagodzić ostry brak wagonów w tym czasie. Dałoby to bezpośrednio obustronne korzyści.

Czynności po zlikwidowanych ekspozyturach PCD przejąć by mogły następujące placówki:

Rejony Przemysłu Leśnego dystrybucje materiałów tartych.

Rejony Lasów Państwowych, względnie Okręgi L. P. dystrybucje materiałów okrągłych — jako jednostki najbardziej związane i z produkcją i z wykonywaniem samych dostaw. Nadzór nad wykonywaniem zleceń wraz z zarządzeniem niezbędnie potrzebnych przerzutów surowca należałoby do Centralnego Zarządu Przemysłu Leśnego. Natomiast rozprowadzaniem produktów drzewnych (sklejki, płyty i inne) zajęłaby się z powodzeniem Centralna Handlowa Przemysłu Drzewnego, która — notabene zajmuje się obecnie dystrybucją deszczulek posadzkowych. PCD jako centrali pozostawionoby kontrolę i wgląd do gospodarki drewnem tak u producenta jak i u użytkownika, nie naruszając w niczym uprawnień Mi-

nisterstwa Kontroli czy Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej. Przez dobór wysoko-kwalifikowanych pracowników drzewnych zapewnionoby nie tylko szybkie wykrywanie marnotrawstwa drewna, ale i zdecydowanoby zaraz na miejscu o środkach zaradczych, które by zapobiegały powtarzaniu się takich niedociągnięć w przyszłości.

Należy również zastosować uproszczenie formalistyki przydziałowej. RPL względnie RLP powinny mieć pewną swobodę w ustalaniu sortymentów produkowanych, a ekspozytury PCD — w obecnym stanie organizacyjnym — również pewną swobodę działania i decyzji. Konkretnie: wskutek nieprzewidzianych a koniecznych zmian produkcyjnych u odbiorcy zachodzi np. potrzeba zmniejszenia dostawy stolarki a zwiększenia budowlanki w ramach posiadanego przydziału ilościowego, a więc zmiana korzystna dla przemysłu leśnego. Ale związane z tym formalności odstraszają od jakichkolwiek poczyniń w tym kierunku. Rezultat łatwy do odgadnięcia.

Podsumowując powyższe, bynajmniej niewyczerpujące tematu myśli, dochodzimy do wniosku, że należałoby szukać rozwiązania obecnej sytuacji nie na drodze usprawnień formalnej strony zagadnienia, jak nowe druki, terminy itd. Należy sięgnąć głębiej — związać ogół zagadnień na tym odcinku w jedną całość, wzajemnie się ząbniającą. Bo weźmy np. pod uwagę chociażby umowy planowe. Założenia do nich są rozumne — a praktyka daje zgoła coś innego. Umowy zawiera się zbyt często nawet po ukończeniu dostaw materiału, stają się one w takich wypadkach jeszcze jedną — i to kosztowną — formalnością, zużywającą niepotrzebnie druki, papier, zabierającą czas nieraz wysokokwalifikowanym pracownikom czy kierownikom zakładu. W wypadku sporów przedumownych otrzymuje dodatkowe zajęcie aparat prawniczy dostawcy i odbiorcy, zasięga się opinii komisji arbitrażowych. W wypadku kwalifikowania się dostawy, objętej umową planową, do ściągnięcia kary umownej, trzeba zwracać się do przełożonego ministerstwa o wyrażenie zgody na odstąpienie od umowy. Same sprawy złożone na arbitraż załatwiane są bardzo długo przez komisje arbitrażowe itd. Należałoby więc system rozdzielnictwa zreformować pod kątem niezbędności. Uprościć go jak najbardziej, a drogą częstych kontroli w terenie likwidować niedociągnięcia. Tych właśnie kontroli, czy ze strony PCD (ostatnia przed 3 laty) czy PIGM, jest stanowczo za mało i mają one charakter raczej formalny.

Ratować cenne drewno, produkt naszych pięknych lasów, trzeba nie drogą zarządzeń, schematów organizacyjnych czy innych najbardziej nawet szczegółowych instrukcji. Trzeba sięgnąć do podstaw, a więc:

1. Szkolić, szkolić i jeszcze raz szkolić fachowo w drzewnictwie personel dysponujący drewnem i użytkujący drewno, personel tak fizyczny jak i umysłowy, bez względu na hierarchie stanowisk.

2. Zaopatrzyć produkcję i warsztaty użytkowników w bardziej nowoczesne narzędzia do obróbki drewna.

3. Ustalić w każdym zakładzie użytkownika

specjalnego pełnomocnika do spraw racjonalnej gospodarki drewnem, ze szczególnymi uprawnieniami, jak zarządzanie na miejscu usuwania usterek, udzielanie wytycznych oszczędnej gospodarki, przepisowego magazynowania itd. Tego rodzaju kontrole, jako najlepiej zorientowane w specyfice zakładu byłyby najskuteczniejsze. Pełnomocnik taki byłby bardzo pomocny przy pracy organów kontrolnych PCD czy PIGM.

4. Ustawienie cen winno przyczynić się do bardziej racjonalnej gospodarki oraz koncentracji odpadów u producenta (większa możliwość ich zagospodarowania z uwagi na ilość). Sortymenty tej samej klasy jakości ale trójwymiarowe (odbiorca zamawia tarcicę o określonej grubości, szerokości i długości) winny być taniej kalkulowane niż jednowymiarowe (tzw. stolarka). Wtedy cennik spełni jeszcze większą rolę regulującą w polityce gospodarczej. Również wszelkie rzeczowe wymiarowo-jakościowe zamówienia odbiorcy wydatnie zwracają zastosowanie danego sortymentu drewna (mniej odpadów u konsumenta), winny otrzymywać rabat, a nie jak obecnie — pociągając za sobą dodatkowe, wysokie dopłaty.

5. Objąć normalizacją również przeznaczenie (zastosowanie) szczegółowe sortymentów drewna,

co pozwoli i producentowi i projektodawcy czy wreszcie użytkownikowi, na najbardziej celowe stosowanie drewna i w ten sposób ograniczy dość swobodną interpretację na tym odcinku.

6. Zapewnić jak najściślejszą współpracę referatów materiałów drewnnych i budowlanych (cegła, cement, gips, ceramika itd.) w komórkach zaopatrzenia odbiorcy, z uwagi na szerokie wzajemne możliwości zastępcze wśród tych wyrobów.

7. Zapewnić wykonywanie uchwał i zarządzeń w sprawie oszczędnej gospodarki drewnem. Na przykład Uchwała KERM z 14.10.49 r. (Monitor Polski Nr A-99 poz. 1171) nie doczekała się realizacji odnośnie suszenia materiałów drewnnych.

8. Ostatni wreszcie punkt — ustawicznie bić na alarm, że z drewnem jest źle, a będzie jeszcze gorzej, jeżeli nie zaczniemy konkretnej walki o należytą nim gospodarkę. Pamiętajmy, że zlikwidowanie hektarów lasu, zmarnowanie uzyskanego surowca — może być kwestią godzin. Danie natomiast użytkownikowi pełnowartościowego materiału dla warsztatu pracy, to kilkadziesiąt lat tróskliwych zabiegów pielęgnacyjnych i pracy wielu ludzi z wyższym wykształceniem technicznym. Tego nie wolno lekceważyć.

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Mgr inż. ŁUKASZ TERCZYŃSKI

Zadania personelu inżynieryjno-technicznego i racjonalizatorów w zakresie oszczędnej gospodarki materiałami

II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej nakreślając w swych dyrektywach program dalszego rozwoju wszystkich gałęzi gospodarki narodowej naszego kraju, wskazał, że dla wypełnienia tego programu ma pierwszorzędne znaczenie wprowadzenie oszczędności we wszystkich ogniwach tej gospodarki.

Jeden z głównych środków skutecznej walki o oszczędność materiałów stanowi ustalanie w zakładach produkcyjnych postępowych norm zużycia materiałów. Jednak prawidłowemu ustaleniu tych norm poświęca się w wielu zakładach przemysłu maszynowego zgoła niedostateczną uwagę, a w wyniku tego ustala się normy zawyżone, prowadzące do dużych strat. Nierzadko bywa tak, że w ogóle norm się nie ustala, a zapotrzebowanie na materiały opracowuje się bez nieodzownych podstaw technicznych, co prowadzi do zawyżenia zapotrzebowania.

Ustalaniem norm zużycia zajmują się często pracownicy nisko kwalifikowani, opierając się tylko na danych statystycznych. Odczuwa się także poważny brak literatury technicznej, traktującej o zagadnieniach materiałowych w sposób przydatny dla konstruktora, technologa i technika normowania.

Z omówionych wyżej spraw wysunąć należy szereg zadań i problemów, które należałoby specjalnie omówić, a mianowicie:

- zadania konstruktora i zagadnienie konstrukcji,
- zadania technologa i zagadnienie technologii,
- zadania technika normowania zużycia materiałów,
- zadania ruchu racjonalizatorskiego,
- współpraca personelu inżynieryjno-technicznego z pionem zaopatrzenia i z pionem finansowo-księgowym.

Zadania konstruktora i zagadnienie konstrukcji

Należy jasno zdać sobie sprawę, że całe zagadnienie wielkości zużycia materiałów spoczywa w rękach konstruktora. Konstruktor budujący nowoczesne urządzenia i maszyny może spowodować nie tylko zmniejszenie zużycia materiałów na dany wyrób, ale także zakładając odpowiednio wyższą ich wydajność w stosunku do maszyn podobnych, ale starszego typu, może zmniejszyć ogólne zużycie materiałów w kraju na tego typu urządzenia. Stąd wysuwa się pierwszy wniosek, iż konstruktorzy winni analizować wskaźniki zużycia materiałów na maszyny i urządzenia w poszczególnych krajach, na przykład:

- zużycie stali na 1 osobę przewożoną w wagonie osobowym,
- zużycie stali na 1 tonę przewożonego ładunku w wagonie towarowym czy też samochodzie ciężarowym,

- zużycie stali na 1 tonę pary na godzinę wydajności w kotłach parowych,
- zużycie stali na 1 KW mocy obrabiarki,
- zużycie stali szybko tnącej na 1 tonę narzędzi,
- zużycie metali nieżelaznych na 1 KW mocy silnika elektrycznego,
- zużycie metali nieżelaznych na 1 tonę armatury przemysłowej i domowej,
- zużycie stali na 1 tonę produkcji łożysk tocznych,
- zużycie stali i metali nieżelaznych na 1 KM mocy silnika spalinowego przemysłowego względnie samochodowego,
- zużycie stali na 1000 ton TDW wyporności statku.

Zbieranie tych i podobnych wskaźników z doświadczeń najbardziej uprzemysłowionych krajów, porównywanie ich z wynikami uzyskiwanymi w kraju i wyciąganie stąd wniosków — powinno stać się jedną z ważnych prac konstruktorów w okresie opracowywania przez nich założeń konstrukcyjnych.

Podane niżej przykłady świadczą, jak daleko nasze wyroby odbiegają od wyników osiągniętych w innych uprzemysłowionych krajach:

Należy stwierdzić, że opracowywanie konstrukcji lekkiej wymaga żmudnej i długotrwałej pracy.

Wagony towarowe

N a z w a	Kraj produkujący	Nośność	Ciężar wagonu	Wskaźnik
		ton	ton	ton/tonę
Węglarka 9W	Polska	30	10	0,33
" 80	NRD	30	9,8	0,326
" 17W.	Polska	56	25,6	0,46
"	ZSRR	60	22,7	0,378
Kryte 14K	Polska	20	12,5	0,625
" 3K	"	21	12	0,570
"	ZSRR	20	9,9	0,495
" 2km	NRD	20	10,5	0,525

P r a s y

N a z w a	Kraj produkujący	Nacisk max	Ciężar prasy	Wskaźnik
		ton	kg	kg/tonę
PMS 25	Polska	25	1800	72
E25 Beether	NRF	25	1100	43,2
Schuller PEV	NRF	25	1380	55,2
LDP	CSR	25	1600	64,1
PMS 100	Polska	100	8000	80
K 117	ZSRR	100	5070	50,07
PKEF	CSR	100	6500	65

Betoniarki wolnospadowe przewoźne

N a z w a	Kraj produkujący	pojemność	Ciężar betoniar.	Wskaźnik
		litrów	kg	kg/litr
Nec Roll	Polska	150	850	5,66
W 1115	Belgia	150	500	3,33
	NRF	150	590	3,93

Motocykle

N a z w a	Kraj produkujący	Pojemność cylindra	Moc silnika	Ciężar motocykla	Wskaźniki	
		cm³	KM	kg	kg/KM	kg/cm³
M 06 WFM	Polska	125	4	88	22	0,703
RT 125—1	NRD	125	5,5	69	12,5	0,552
BSA	Anglia	125	4,5	71	15,7	0,568
M 07 Junak	Polska	350	17	175	10,3	0,500
Jawa 350	CSR	350	16	135	8,4	0,386
BK—35	NRD	350	15	142	9	0,406
Royal Enf.	Anglia	350	18	150	8,8	0,428
BMW	NRD	350	14	157	11,2	0,450

Przenośniki taśmowe

N a z w a	Kraj produkujący	Długość przenośn.	Ciężar przenośn.	Wskaźnik
		m	kg	kg/m
Przenośny PT—10	Polska	10	500	50
Przenośny T—50	ZSRR	10	245	24,5
Przewoźny PTR—15	Polska	15	2000	133,3 konstr. rurowa
Przewoźny PTR—15	Polska	15	2200	146,5 konstr. kratowa
Przewoźny T—45	ZSRR	15	1130	75,3

Samochody osobowe małolitrażowe

N a z w a	Kraj produkujący	Moc silnika	Ciężar samochodu	Wskaźnik
		KM	kg	kg/KM
Syrena	Polska	25	840	33,6
Panhard—				
Dyna 120	Francja	35	620	14,9
Fiat 600				
konstr. 1955 r.	Włochy	21,5	560	26
Morris Minor	Anglia	30	793	26,4
IFA—F9	NRD	30	870	29
SAAB—92	Szwecja	25	805	32,2
Lloyd—lp 400	NRF	13	475	36,5

zarówno od strony technologicznej, jak i ekonomicznej. Nie powinno to jednak odstraszać naszych konstruktorów, którzy dążyć muszą do uzyskania jak najlepszych efektów ekonomicznych.

Jednym ze środków, zmierzających do obniżania ciężaru wyrobów jest wprowadzanie materiałów o podwyższonej wytrzymałości, jak np. stali ST 52, wprowadzenie konstrukcji spawanych, stosowanie odlewów precyzyjnych, stosowanie nowych specjalnych profili, a także profili giętych z blachy i taśmy, których wykonania będzie się musiało podjąć nasze hutnictwo.

Do obniżenia ciężaru wyrobów i podwyższenia współczynnika wykorzystania materiałów (użysku) przyczynić się może szersze niż dotychczas stosowanie rur i blach cienkich, których dostateczną

ilość spodziewamy się posiadać w latach 1958—1959.

Do konstruktora należy też poważne zadanie prawidłowego doboru gatunków stosowanych materiałów.

Kraj nasz odczuwa poważny deficyt niklu i miedzi, dlatego też należy stosować równoważne materiały zamiennie, ograniczając stosowanie materiałów deficytowych do niezbędnych przypadków.

Na czoło deficytowych materiałów wysuwają się stale stopowe, konstrukcyjne, z zawartością niklu powyżej 1,5%; w ich miejsce należy stosować stale chromowe, względnie manganowe (duże doświadczenie w tej mierze posiada przemysł obrabiarkowy).

Ponieważ miedź staje się materiałem deficytowym na całym świecie, należy ograniczyć jej zużycie pod wszelkimi postaciami, tak jako czystego metalu, jak też i w stopach. Opracowane u nas w kraju mosiądze niskomiedziowe w gatunku M 47 (plastyczny), MM 47 (odlewniczy), zawierające o 10% mniej miedzi, są materiałami oszczędniejszymi, ale wykazują nie tylko niegorsze, lecz lepsze własności mechaniczne i wytrzymałościowe, jak stop M 58.

Rozwijająca się u nas w kraju coraz bardziej produkcja aluminium zezwala na szerokie jego stosowanie tak w postaci czystego metalu, jak i w stopach. W pierwszym etapie aluminium winno zastępować miedź i jej stopy, dopiero w dalszych latach można będzie sobie pozwolić na zastępowanie żeliwa przez aluminium i stopy cynku.

Nie należy także zapominać o jak najszerszym stosowaniu tworzyw sztucznych. Na tym odcinku panuje dość paradoksalna sytuacja. Konstruktorzy nie znając warunków technicznych krajowych tworzyw sztucznych, nie mogą ich wprowadzać do konstrukcji, zaś przemysł chemiczny nie może produkować ich w dostatecznej ilości, ponieważ nie ma zamówień.

Wydaje się, że słusznie byłoby wysunąć następujący wniosek: konstruktorzy powinni bardziej agresywnie i śmiało stawiać wnioski o uruchamianie produkcji nowych gatunków tworzyw tak metalowych, jak niemetalowych nowych profili, uzasadniając te wnioski przesłankami ekonomicznymi.

Zadania technologa i zagadnienie technologii

Należy na wstępie stwierdzić, że większość czasu pracy technologa sprowadza się do prawidłowego ustalania czasów obróbki, mniejszą wagę przywiązując do sprawy ustalenia takiej technologii, która przyczyniłaby się do obniżenia zużycia materiałów. Ponieważ na obecnym etapie szybki rozwój produkcji hamuje raczej nie baza siły roboczej, a baza materiałowa, dlatego też wydaje się konieczne zwrócenie większej uwagi technologów na takie opracowywanie technologii produkcji, która by zapewniła oszczędność materiałów i większe uzyski. Podobnie więc jak sugerują konstruktorzy ewidencjonowanie wskaźników, dotyczących zużycia materiałów w różnych konstrukcjach, tak ja ze swej strony proponuję technologom zbieranie, ewidencjonowanie i analizowanie uzysków materiałowych (w procentach), np.: uzysk

blach, taśm, materiałów prętowych, odlewów, odkuwek, rur itp. Pod wyrażeniem „uzysk” rozumieć należy stosunek ciężaru netto gotowej części do ciężaru brutto materiału zużywanego na wykonanie danej części. Jednym z poważnych braków w pracy naszych technologów jest bazowanie na obróbce skrawaniem, w wyniku czego w wielu przypadkach fabryki nasze przemieniają się w fabryki wiórów. Wydaje się konieczne zwrócenie większej uwagi na: obróbkę plastyczną (szczególnie w matrycach i dołączaną), odlewy skorupowe i precyzyjne, stosowanie spiekania, zgrzewania, napawania, spawania i metalizowania. Obróbka skrawaniem powinna pozostać w naszych zakładach tylko jako obróbka wykończająca.

Wysunąć więc należy następujący wniosek: technologzy powinni prowadzić ewidencję i analizować wskaźniki uzysku materiałów, a wyciągając stąd słuszne wnioski — korygować i usprawniać technologię produkcji.

Zadania technika normowania zużycia materiałów

Technik normowania zużycia materiałów — jak już to wspomniałem na wstępie — nie wyrobił sobie jeszcze pozycji o takim znaczeniu, jakie ma w naszych przedsiębiorstwach na przykład kalkulator, a przecież rola jego jest niemniejsza. Technicy normowania nie posiadają, niestety, dostatecznie wysokich kwalifikacji, gdyż nie szkoli się ich, a często zresztą i oni sami nie dążą do podniesienia kwalifikacji. Rola technika normowania jest bardzo doniosła, gdyż jest on tą osobą w zakładzie, która pracę konstruktora i technologa zamienia na kilogramy, tony, metry sześciennie, złote, tkwiące w mającym być zużytym materiale. Obliczając zużycie materiału, ustalając wielkość uzysku w oparciu o złożoną konstrukcję i technologię, technik normowania powinien wykazywać dostatecznie dużo inicjatywy i odwagi i występować śmiało wobec konstruktorów i technologów, żądając zmian konstrukcji i technologii dla podwyższenia uzysku. Niestety, nasi technicy normowania i zużycia materiałów często sprowadzają swoje czynności do roli rachmistrzów, przeliczających czysto mechanicznie długości na kilogramy. Uważam, że z tą praktyką należałoby zerwać.

Do ważnych zadań technika normowania należy także wnioskowanie zmian konstrukcyjnych, w celu stosowania gatunków materiałów mniej deficytowych, stosowanie nowych profili, zmniejszanie liczby gatunków i profili, a więc wprowadzanie uproszczeń, w celu uekonomicznienia konstrukcji.

Pierwszy więc wniosek z tych rozważań należy postawić następujący: technicy normowania zużycia materiałów powinni podnosić swe kwalifikacje, a przez to zwiększyć swój autorytet i inicjatywę, a następnie zacieśnić twórczą współpracę z konstruktorami i technologami.

Opracowane w oparciu o postępową konstrukcję i technologię normy zużycia należy sprawdzać w praktycznym wykonaniu, gdyż w przeciwnym wypadku można zaprzepaścić cały wysiłek kon-

struktora i technologa. Dlatego też naczelnym zadaniem technika normowania zużycia materiałów powinna stać się analiza wyników rzeczywistego zużycia materiałów. Analiza ta jest podstawowym narzędziem technika normowania w walce o obniżenie zużycia materiałów. Wyniki analizy powinny być przenoszone do załogi, a także i do jednostek nadrzędnych. Na przykład:

a) Zwiększenie zużycia spowodowane zostało nadmiernymi brakami. Zagadnienie to należy postawić przed załogą i odpowiednie czynniki partyjne, związkowe i administracyjne powinny wyciągnąć wnioski w stosunku do brakorobów.

b) Zwiększenie zużycia spowodowane zostało dostawami materiałów (wyrobów walcowanych, odkuwek, odlewów), niezgodnych z obowiązującymi normami przedmiotowymi (np. z odchyłkami przekraczającymi dopuszczalne). Należy interweniować u dostawcy.

Drugi wniosek: technik normowania powinien całą swoją uwagę skierować na analizę wyników rzeczywistego zużycia materiałów.

Zadania ruchu racjonalizatorskiego

Analizując na przestrzeni kilku lat ruch racjonalizatorski, można stwierdzić, że większość projektów naszych wynalazców i racjonalizatorów dotyczy dziedziny organizacji produkcji (mechanizacji), skrócenia czasu produkcji, bądź też bhp, mało natomiast uwagi poświęcono zagadnieniom materiałowym.

Wynika to z kilku przyczyn:

- z braku dostatecznych wiadomości technicznych,
- z trudności, związanych z realizacją projektów, dotyczących zagadnień materiałowych,
- ze stosunkowo niższych oszczędności, wynikających z projektów dotyczących zagadnień materiałowych,
- z braku dostatecznej propagandy wokół rozwijania ruchu racjonalizatorskiego w zakresie oszczędzania materiałów i stosowania materiałów zamiennych.

Nasi wynalazcy i racjonalizatorzy znajdują się już na tak wysokim stopniu uświadomienia, że trudności nie powinny ich zrażać, lecz przeciwnie — zachęcać do walki. Oczekiwać należy od racjonalizatorów i wynalazców opracowywania nowych tworzyw, opracowywania projektów zmniejszających zużycie materiałów przez wprowadzenie zmian konstrukcyjnych i technologicznych.

Wniosek: Kluby Techniki i Racjonalizacji, Koła NOT powinny rozwijać większą pomoc dla racjonalizatorów w zakresie zagadnień materiałowych, a także zwiększyć propagandę w celu spowodowania wzrostu liczby projektów z tego zakresu.

Współpraca personelu inżynieryjno-technicznego z pionem zaopatrzeniowym i finansowo-księgowym

Należy na wstępie zaznaczyć, że współpraca pomiędzy pionem inżynieryjno-technicznym a zaopatrzeniowym i finansowo-księgowym jest bardzo słaba. Przyczyny takiego stanu szukać należy w niechęci techników do zagadnień ekonomicz-

nych, w wyniku czego rozwiązania konstrukcyjne i technologiczne — słuszne z punktu widzenia technicznego — są jednak w niektórych przypadkach nieekonomiczne. Z zasady analiza kosztów własnych jest obca, a przynajmniej obojętna dla technika, a przecież koszty własne — to ekonomiczna kontrola działalności technicznej i jej rozszyfrowanie, to źródło nowych usprawnień i rzut światła na zaniedbane technicznie odcinki. Należy zaznaczyć, że łatwiej opanować technikowi zagadnienia ekonomiczne, niż ekonomiście zgłębić tajniki techniki. Stąd wniosek: technicy powinni zacieśnić współpracę z ekonomistami i nauczyć się myśleć ich kategoriami.

Działy finansowo-księgowe mają na odcinku zużycia materiałów bardzo wiele do zrobienia. Uchwała Prezydium Rządu Nr 544/55 z dnia 9 lipca 1955 r. i zarządzenie Nr 16 Ministra Przemysłu Maszynowego z dnia 25 lutego 1955 r. w sprawie gospodarki materiałowej nakładają na działy finansowo-księgowe obowiązek rejestracji rzeczywistego zużycia materiałów nie tylko w złotych, lecz także w kilogramach, tonach, m³ itp., w celu dania technikom normowania zużycia materiałów odpowiednich danych do analizy i kontroli słuszności założonych norm, do wykrywania przekroczeń i usuwania ich przyczyn.

Wniosek: pion finansowo-księgowy powinien jak najszybciej zrealizować opracowywanie zestawień, dotyczących rzeczywistego zużycia materiałów w jednostkach naturalnych.

Odrębnym zagadnieniem jest współpraca pionu technicznego z zaopatrzeniem. Należy zwalczać panujący pogląd, że zaopatrzeniowiec to jest pracownik, który stara się tylko o dostarczenie materiału. Pogląd ten jest bardzo nieślusny i krzywdzący, gdyż praktyka wykazała, że zaopatrzeniowiec, mając codzienną możliwość stykania się z zagadnieniami materiałowymi, może nie tylko wiele pomóc w rozwiązywaniu trudności technicznych, ale także zasugerować stosowanie nowych gatunków i profili, może pomóc w szybszej dostawie oszczędniejszego profilu i mniej deficytowego gatunku. Zaopatrzeniowcy więcej wymieniają między sobą doświadczeń, niż technicy, dlatego też często więcej mogą powiedzieć o metodach oszczędzania materiałów, niż wielu techników i inżynierów.

Wniosek: technicy i inżynierowie powinni zacieśnić współpracę z zaopatrzeniowcami, wysłuchiwać ich uwag, sugerować im nowe rozwiązania, zapoznawać z planami i przedsięwzięciami technicznymi, aby w ten sposób zapewnić kolektywną pracę w zakresie oszczędności materiałów.

Kończę ten artykuł stwierdzeniem, iż uważam za słuszne zwrócenie większej uwagi przez personel inżynieryjno-techniczny na zagadnienia materiałowe w całym wachlarzu problemów i zagadnień, zacieśnienie na tym odcinku współpracy z ekonomistami i zaopatrzeniowcami, a wreszcie rozwinięcie masowego ruchu racjonalizatorskiego wokół problemów materiałowych w celu zapewnienia możliwie największej obniżki kosztów własnych i zwiększenia akumulacji.

Zasady rozmieszczania materiałów w magazynach

Od magazynu wymaga się, aby zabezpieczył przechowywane materiały przed utratą wartości użytkowej oraz, aby wszelkie czynności magazynowe były wykonywane sprawnie i z możliwie najmniejszym nakładem kosztów. Rozmieszczenie materiałów w magazynach powinno się zatem odbywać według określonych zasad technologicznych i organizacyjnych.

Prawidłowe rozmieszczanie materiałów z punktu widzenia technologicznego może nastąpić jedynie wówczas, gdy odbywa się na podstawie dokładnej znajomości przede wszystkim asortymentu materiałów, ich właściwości fizyko-chemicznych, charakterystycznych cech odróżniających, oddziaływania na inne materiały — czyli tych wszystkich wiadomości, które daje materiałoznawstwo. Dlatego należy wymagać, aby magazynier, który jest odpowiedzialny za właściwe rozmieszczenie materiałów w magazynie, posiadał odpowiednie wykształcenie w przedmiocie materiałoznawstwa.

Główne fizyko-chemiczne właściwości materiałów, które mają wpływ na rozmieszczenie i sposób przechowywania, są to: higroskopijność, reagowanie na mróz i na gorąco, skłonność do samozagrzewania się, pyłochłonność, uleganie działaniu korozji, kruchość oraz rodzaj oddziaływania na inne materiały.

Higroskopijnością nazywa się właściwość pochłaniania przez materiał wilgoci z powietrza, co występuje w różnych materiałach w różnym stopniu. Materiały wysoce higroskopijne wchłaniają wilgoć do 100% swej objętości. Wrażliwe na wilgoć są szczególnie materiały o strukturze porowatej, przy czym, jeśli pory przechodzą na wskroś, materiał pochłania więcej wilgoci, aniżeli posiadający pory jednostronne. Nasiąkanie wilgocią powoduje obniżanie się jakości materiału, a z czasem doprowadza do całkowitego zniszczenia. Do materiałów higroskopijnych należy np. skóra, drewno, karbid, bawełna, cukier, sól, tekstura, stężony kwas siarkowy, kwas fosforowy, chlorek wapnia i inne.

Woda gromadząca się w porach materiału, zamrażając powiększa swą objętość i rozsadza materiał. Zdolność opierania się wewnętrznemu ciśnieniu lodu lub zdolność zachowania jakości podczas rozmarzania, nazywa się wytrzymałością materiału na mróz. Do materiałów niewytrzymałych na mróz należą: cegła porowata, szlachetne gatunki drewna (gwajak, bukszpan), konserwy w słojach, płyny w naczyniach szklanych, owoce itp.

Wiele materiałów ulega zepsuciu przy podwyższonej temperaturze otoczenia. Należą do nich: mięso, ryby, jarzyny, produkty mleczne, parafina, bitumy, asfalt, oleje i tłuszcze roślinne itp. Materiały te określa się jako niewytrzymałe na gorąco.

Wszystkie materiały pochodzenia organicznego i mineralnego podlegają procesowi utleniania się tlenem absorbowanym z powietrza. Jeśli proces ten przebiega bardzo intensywnie, następuje sa-

moczynne podwyższenie się temperatury materiału, które nazywa się samozagrzewaniem się. Samozagrzewanie się może doprowadzić niekiedy do samozapłonu, a w każdym przypadku — do obniżenia jakości materiału. Do materiałów samozagrzewających się należą: zboże, mąka, kasza, materiały włókniste (bawełna), niektóre rudy, stopy żelaza, makuchy, węgiel, fosfor itp.

Materiały lepkie, płynne, łatwotopliwe, włókniste, zawierające dużo wilgoci itp., mają zdolność wchłaniania i zatrzymywania wszelkich pyłów. Pyłochłonność wpływa na sposób magazynowania z uwagi na stratę jakości materiału zanieczyszczonego pyłem.

Pospolicie utarło się mniemanie, że korozja jest niszczące działanie rdzy na metale, podczas, gdy w ścisłym znaczeniu korozją są zmiany występujące we wszelkich materiałach pod działaniem różnych czynników atmosferycznych, mechanicznych, chemicznych, elektrycznych, cieplnych i biologicznych. Rdzewienie metali jest zatem tylko jedną z form korozji najczęściej spotykaną i obserwowaną.

Korozja atmosferyczna następuje pod działaniem wody, wiatru, wahań temperatury i powietrza. Przejawia się w postaci stopniowego ścierania powierzchni materiału i zmniejszania jego grubości, wietrzenia, pęknięcia itp. Korozję mechaniczną powoduje ciśnienie, rozciąganie i zginanie, jak również kurczenie się i rozszerzanie materiału pod wpływem zmian temperatury. Korozja chemiczna występuje pod działaniem kwasów, zasad, soli i ich roztworów, powodując niszczenie materiałów w postaci całkowitego rozkładu lub zmian powierzchniowych. Korozją chemiczną jest np. przeżarcie włókna przez kwas, rdzewienie metalu w obecności jodu itp. Elektryczna korozja powstaje pod działaniem prądów błądzących; elektrogalwaniczny rozkład metalu w postaci rdzy stanowi typowy przykład korozji elektrochemicznej. Korozja cieplna zachodzi pod wpływem stałej lub zmiennej temperatury, niewłaściwej dla jakości materiału. Do korozji biologicznej należy niszczące działanie bakterii, grzyba, roślin, robactwa, gryzoni — czyli tzw. „szkodników magazynowych”.

Wymienione czynniki korodujące rzadko występują oddzielnie przeważnie natomiast działają w połączeniu różnych zestawień.

Niektóre materiały są kruche, łamliwe i łatwo tłukące się. Podczas transportu i magazynowania takich materiałów trzeba stosować środki ostrożności, aby ich nie uszkodzić. Do takich materiałów należą: szkło i wyroby szklane, kafle i wyroby ceramiczne, cegła, cyna w niskiej temperaturze (— 15 do — 20°C).

Szereg materiałów posiada takie właściwości, które przy nieodpowiednim obchodzeniu się podczas przechowywania lub transportu mogą wpływać szkodliwie na inne materiały lub organizm ludzki. Do tych materiałów należą: substancje wybuchowe lub zdolne do wytwarzania mieszanin

wybuchowych, gazy sprężone, skroplone i rozpuszczone pod ciśnieniem, materiały samozapalne i niebezpieczne pod działaniem wody, materiały palne (płynne i stałe), żrące, trujące i wydzielające silne zapachy. Wszystkie te materiały w gospodarce magazynowej określane są wspólnie jako niebezpieczne.

Do szczególnie niebezpiecznych materiałów zalicza się: materiały wybuchowe, kwas nadchlorowy, nadchloran amonu, nadchloran sodu, nadchloran baru, nadchloran benzolu, nadsiarczan amonu, bromian potasu i chloran potasu (mieszankiny wybuchowe), gazy sprężone, skroplone i rozpuszczone pod ciśnieniem, nitrozodwumetyloaniilinę, fosfor biały, etyl magnezowy, metyl cynku i metyl magnezowy (samozapalne), lit, sól, potas, pył magnezu, fosforek wapnia, fosforek strątu, wodorek wapnia, hydrolit, amidek sodu, karbid (niebezpieczny pod działaniem wody), ciecze łatwopalne zaliczone do I klasy niebezpieczeństwa, kwas azotowy, kwas siarkowy dymiący, sodę żrącą, potas żrący, chrom, mieszaninę nitrującą, kwas fluorowodorowy i jego sole (mat. żrące), czteroetylek ołowiu, płyn etylowy, atropinę, hydroksylaminę, bromaceton, cjanowodor i jego sole, dwumetylochloaroarsen, dwuetylochloaroarsen, tlenki azotu, brucynę, nikotynę, strychninę, monochloroaceton, chloropikrynę, kwas arsenowy i jego sole, arsen i kadawerynę (materiały trujące).

Materiały higroskopijne należy umieszczać w pomieszczeniach zabezpieczających od wilgoci atmosferycznej, a więc w magazynach zamkniętych. Materiały higroskopijne, odporne na działanie mrozów można składować w zamkniętych magazynach nieogrzewanych, natomiast materiały higroskopijne wrażliwe na mróz, wymagają pomieszczeń ogrzewanych, ewentualnie nieogrzewanych ale uszczelnionych.

Materiały wrażliwe na gorąco nie mogą być składane w magazynach otwartych, lecz w półotwartych, zamkniętych lub specjalnych (chłodnie). Samozagrzewające się materiały, jak np. węgiel, składuje się w magazynach otwartych, a inne np. materiały włókniste — w magazynach zamkniętych. Zboże przechowuje się w magazynach specjalnych (spichrzach). Wszystkie te materiały wymagają specjalnej obserwacji i zabiegów, aby nie dopuścić do zepsucia lub samozapłonu.

Zapalenie się materiałów w magazynie może nastąpić nie tylko z powodu zagrzenia się. Przyczyną jest tu bardzo często działanie promieni słonecznych, które przechodząc przez krzywiznę naczyń szklanych (działających jak soczewki skupiające) lub przez szyby okien, podwyższają temperaturę do tego stopnia, że następuje zapalenie się. Inne materiały, jak np. fosfor, acetylen zmieszany z wodorem, rozkładający się eter, pary olejny itp. zapalają się nawet przy nieskoncentrowanym działaniu promieni słońca.

Zapalenie może również nastąpić pod działaniem pewnych substancji. Na przykład artykuły włókiennicze zapalają się pod działaniem pary naftaliny i kamfory; wióry drzewne, węgiel, siarka — pod działaniem pary kwasu azotowego; węgiel, siarka, krochmal — zapalają się w pew-

nych warunkach przy zetknięciu z saletrą, solą Bertholleta i nadmanganianem potasu; karbid przechowywany w wilgoci wytwarza łatwo wybuchający acetylen itp.

Pyłochłonne materiały składa się w magazynach specjalnych, a w każdym razie zamkniętych.

Metale wrażliwe na korozję zabezpiecza się przez umieszczenie w magazynach zamkniętych lub półotwartych. Jedynie stalowe wyroby walcowane dużych wymiarów można przechować w magazynach otwartych przez niezbyt długi okres czasu, ponieważ szkody powodowane przez korozję nie są tak znaczne, aby uzasadniały ekonomicznie koszty przechowywania w magazynach zamkniętych. Te same wytwory średnich i małych wymiarów należy już przechowywać w magazynach półotwartych i zamkniętych.

Wszystkie materiały niebezpieczne muszą być składowane osobno od innych, przy czym należy zachować następujące podstawowe zasady:

- 1 — nie wolno magazynować razem materiałów zapalnych i wybuchowych,
- 2 — nie wolno magazynować razem materiałów, które przez wzajemne oddziaływanie tworzą związki chemiczne,
- 3 — nie wolno przechowywać razem materiałów o silnym zapachu z materiałami, dla których przesylenie tym zapachem stanowi obniżenie jakości.

W szczególności należy przestrzegać, aby nie składowano razem następujących materiałów:

(wyszczególnienie na stronie następnej).

Jeśli chodzi o rozmieszczenie materiałów z organizacyjnego punktu widzenia, to stosowane są cztery metody: według gatunków, według nadchodzących partii, według kompletów i według użytkowników.

Metoda rozmieszczenia według gatunków polega na tym, że dla każdego rodzaju i gatunku materiału przewidziane jest na stałe określone miejsce składowania. Metoda ta pozwala zachować w magazynie ścisły porządek, zapewnia łatwe i szybkie odszukiwanie materiałów przy wydawaniu oraz racjonalne wykorzystanie powierzchni składowania. Metoda ta nie zapewnia jednak łatwości wydawania materiałów z uwzględnieniem specyficznych właściwości poszczególnych partii. Dlatego w magazynach, w których chodzi o różnicowanie poszczególnych partii dostawy, stosuje się rozmieszczenie materiałów partiami, albo też system mieszany rozmieszczenia według nadchodzących partii i według gatunków. Przy tym systemie każda partia jest umieszczana osobno i posegregowana według gatunków.

Metoda rozmieszczenia materiałów według kompletów polega na tym, że wszystkie materiały zużywane jednocześnie są kompletowane w magazynie i przechowywane oddzielnie od pozostałych. Zapewnia to sprawność wydawania materiałów, ale powoduje szereg niedogodności, a mianowicie: jeden i ten sam materiał znajduje się w kilku miejscach, ustalenie ogólnego zapasu danego materiału jest utrudnione, miejsce jest nieekonomicznie wykorzystane i powstaje trudność uwzględnienia w składowaniu technologicznych właściwości materiałów. Metoda rozmieszczenia materiałów według kompletów znajduje najwięk-

Lp.	Nazwa materiału	Wyszczególnienie materiałów, których nie wolno przechowywać razem z materiałem wymienionym w rubr. 2
1	2	3
1	Fosfor i jego związki	Pikraty, ozon, utleniacze, siarka i jej związki z metalami.
2	Ciecze łatwo palne	Smola, terpentyna, tłuszcze, ozon, tlen, utleniacze, olejki eteryczne.
3	Związki organiczne	Oleje, tłuszcze, ozon, ciekłe powietrze, utleniacze, kwas azotowy, wapno nielasowane, węgliki (karbid, pikraty).
4	Sadze i węgiel	Oleje, tłuszcze, siarka, utleniacze.
5	Siarka i jej związki z metalami	Węgiel, sadze, oleje, tłuszcze, pikraty, tlen, fosforany, metale sproszkowane.
6	Smoly i eteryczne olejki	Ozon, utleniacze, kwasy mineralne, chlor, ciecze żrące.
7	Siarkowodór	Ozon, tlen, utleniacze, tlen ciekły, kwas azotowy.
8	Sproszkowane metale	Oleje, olejki eteryczne, tłuszcze, terpentyna, siarka i jej związki z metalami, utleniacze, ciekłe powietrze, kwasy nieorganiczne.
9	Woda utleniona 80%	Zelazo (gwałtowna reakcja; przy połączeniu wytwarza wysoką temperaturę).
10	Stężony kwas azotowy	Ozon, utleniacze, kwas jodowodorowy, stężony kwas siarkowy, metale sproszkowane, węgiel, pikraty, związki organiczne, siarkowodór.
11	Tlen i jego związki	Węgiel, sadze, smoly, ciekły ozon, sproszkowane metale, siarka, fosfor, kwas azotowy, czarne farby, pikraty, nitrozwiazki, siarkowodór, związki organiczne, żrące ciecze.
12	Tłuszcze i oleje	Włókno roślinne i zwierzęce, związki organiczne, węgiel, sadze, metale zawierające siarkę, siarczany.
13	Węgliki (karbid)	Kwasy, związki organiczne, różne ciecze (wilgoć).
14	Stężony kwas siarkowy	Kwas azotowy, chlorany, pikraty, węgliki, drobno sproszkowane metale.
15	Wilgotne substancje i wodne roztwory	Sód, potas, soda, wapno nielasowane, węgliki (karbid), sproszkowane metale.

Lp.	Materiał	Rodzaj i typ magazynu					
		otwarty	półotwarty	zamknięty nieogrzewany		zamknięty ogrzewany	specjalny
				nieszczelniony	uszczelniony		
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Alabaster, gips			×			
2	artykuły gospod. domowego			×			
3	asfalt	×	×				
4	azbest, azbestowa tektura					×	
5	Bakelit w arkuszach			×			
6	bawełna					×	
7	beczki drewniane (puste)		×	×			
8	bezpieczniki			×	×		
9	benzyna						×
10	bibula					×	
11	blachy stal. cienkie			×	×		
12	" " grube		×	×			
13	" " ocynow. i ocynk.					×	×
14	" z metali nieżelazn.					×	×
15	bloki z met. nieżel.				×	×	×
16	bluzy bawełniane					×	×
17	brezent					×	×
18	buty gumowe					×	×
19	" filcowe					×	×
20	" skórzane					×	×
21	Cegła budowlana pełna	×					
22	" szamotowa		×	×			
23	cement			×	×		
24	ceramiczne wyroby	×	×	×			
25	cerata					×	×
26	Detki samochodowe				×	×	×
27	dermatoid					×	×
28	druty stal. i żel. grube		×	×			
29	" stal. i żel. cienkie			×	×		
30	" kołczaste		×	×			
31	" z met. nieżelaznych					×	×
32	drzwiczki piecowe żel. i blaszane		×	×			
33	Farby suche					×	×
34	fartuchy brezent. i skórzane						×
35	Gniazda rozgałęźne			×			
36	grzejniki CO (elementy)		×	×			
37	gwoździe budowl., fason., teksty			×	×		
38	Izolatory różne		×	×			
39	Kable różne		×	×	×	×	
40	kafle		×	×			
41	karton					×	
42	kamień polny, brukowiec	×					
43	klamki różne				×		
44	klingeryt w płytach					×	
45	klinkier	×	×				
46	kombinezony					×	
47	kożuchy baranie					×	
48	kotły i zbiorniki kuchenne			×	×		
49	kształtki do rur stal. i żel.			×	×		
50	Lakiery olejne						×
51	" spirytus.						×
52	linoleum					×	

sze zastosowanie do magazynowania części, wy-
miennych maszyn i urządzeń.

Przy metodzie rozmieszczenia materiałów według użytkowników wydziela się osobne miejsce dla każdego użytkownika i przechowuje w tym miejscu wszystkie materiały przez niego używane. Metoda ta usuwa możliwość wydania materiału przeznaczonego dla jednego użytkownika — drugiemu, ale powoduje nieekonomiczne wykorzystanie przestrzeni, komplikuje ewidencję i utrudnia składowanie.

Przy rozmieszczaniu materiałów z technologicznego punktu widzenia można orientować się na podstawie poniższej tabeli, w której przykładowo podane jest zakwalifikowanie materiałów do poszczególnych rodzajów i typów magazynów.

Z omówionych metod za najwłaściwszą należy uznać metodę rozmieszczenia materiałów według gatunków, ponieważ przy jej zastosowaniu każdy

Lp.	Materiał	Rodzaj i typ magazynu					
		otwarty	półotwarty	zamknięty nieogrzewany		zamknięty ogrzewany	specjalny
				nieuszczelniony	uszczelniony		
1	2	3	4	5	6	7	8
53	liny stal. cienkie			×	×	×	
54	" " grube			×	×		
55	Łańcuchy			×	×		
56	łomy stalowe			×	×		
57	łopaty stalowe			×	×		
58	Manometry					×	
59	mazut						×
60	mydło szare				×	×	
61	" twarde				×		
62	mufy kablowe		×	×	×		
63	Nafta						×
64	nakrętki				×		
65	nity aluminiowe				×		
66	" mosiężne						
67	" i miedziane				×		
68	" stalowe				×		
69	Okleiny (forniry)				×		
70	olej cylindrowy						×
71	opony samochodowe				×	×	
72	oprawy oświetleniowe			×	×		
73	Pak		×				
74	pakule			×	×		
75	papa dachowa		×	×			
76	pasy pędne bawełniane					×	
77	" " gumowe					×	
78	" " skórzane					×	
79	piasek	×					
80	podkładki stalowe			×	×		
81	plaszczce brezentowe				×	×	
82	plyty gumowe				×	×	
83	" kuchenne żeliwne		×	×			
84	" z papieru bakelizow.				×	×	
85	plytki okładzinowe			×			
86	pokost				×		×
87	powietrze sprężone						×
88	profile, pręty i kształtowniki stalowe cienkie			×	×		
89	j. w. średnie		×	×			
90	j. w. grube	×	×				
91	profile, pręty met. nieżelazne				×	×	
92	przewody izolowane instalac.				×		
93	przewody izolowane obolowione				×		
94	Rękawice brezent. skórzane					×	
95	rukki bergmanowskie i puszki rozgałęźne				×		
96	rury betonowe	×	×				
97	" kamionkowe	×	×				
98	" stalowe małych Ø			×	×		
99	" stalowe dużych Ø	×	×				
100	" gazowe Ø 90 — 165 mm	×	×				
	" płomienicowe do kotłów	×	×				

Lp.	Materiał	Rodzaj i typ magazynu					
		otwarty	półotwarty	zamknięty nieogrzewany		zamknięty ogrzewany	specjalny
				nieuszczelniony	uszczelniony		
1	2	3	4	5	6	7	8
101	rury żeliwne						
102	Ø do 80 mm	×					
103	" żeliwne Ø 800—1200 mm	×	×				
104	" z metali nieżelaznych					×	×
105	" żeberkowe żeliwne						
106	ruszty kuchenne i piecowe		×	×			
107	Soda kaustyczna				×		
108	sól kuchenna				×		
109	spoiwa (luty)				×		×
110	stop łożyskowy w blokach (Babbit)						×
111	surówka odlewnicza w blokach	×	×	×			
112	siatka druciana		×				
113	smarownice Stauffera					×	
114	sprężyny drzwiowe					×	
115	śruby			×		×	
116	sworznie stalowe					×	
117	szkło okienne			×			
118	Tarcica iglasta i liściasta	×	×			×	
119	taśmy miernicze					×	×
120	" maszynowe do pisania						×
121	tektura					×	
122	" ebonitowa						×
123	tkaniny bawełniane						×
124	" lniane						×
125	" wełniane						×
126	towott			×			
127	troki surowcowe			×		×	
128	Wanny żeliwne		×				
129	wiadra blaszane ocynkowane			×		×	
130	wodomierze					×	×
131	wapno hydratyzowane (suchogazowane)					×	
132	wapno palone w bryłach			×		×	
133	wazelina techniczna						×
134	wata zwykła						×
135	węże gumowe					×	×
136	wyroby gumowe techn. (drobne)						×
137	wojłok						×
138	wióry stal. i żel. kruszone		×				
139	Zamki drzwiowe					×	×
140	zasuwy					×	
141	" piecowe żel. (szybry)			×		×	
142	zawiasy drzwiowe, okienne i szafowe					×	×
143	zawlecзки					×	
144	zawory					×	
145	złom stalowy i żeliwny		×	×			
	żarówki oświetleniowe					×	

materiał znajduje się tylko w jednym miejscu, orientacja w ilości zapasów jest ułatwiona, ewidencja nie staje się skomplikowana, składowanie może w pełni uwzględnić właściwości fizykochemiczne materiałów, a sprawność pracy magazynu może być utrzymana na właściwym poziomie.

Miejsca składowania materiałów powinny być oznaczone symbolami według pewnego określonego systemu. Pełne wykorzystanie zalet tego systemu następuje przy metodzie rozmieszczenia materiałów według gatunków, gdyż skierowanie przyjętego materiału na właściwe miejsce odbywa się w drodze oznaczenia materiału symbolem miejsca. W ewidencji materiałowej, na koncie danego materiału, umieszczony jest również symbol miejsca, w którym znajduje się materiał, zachowany jest więc całkowity porządek i łatwość odszukania każdego materiału.

Układanie materiałów w miejscu ich przechowywania powinno się odbywać również według pewnego porządku i zasad.

Ze względu na sposób rozróżnia się składowanie nasypem, w stosach, na półkach lub specjalnych stojakach oraz pod zamknięciem.

Nasypem magazynuje się materiały masowe bez opakowania, przeważnie sypkie i kawałkowe. Do takiego składowania stosuje się zasieki wewnętrzne magazynów lub na składowiskach (magazyny otwarte i półotwarte), albo też układa się pryzmy. Przykładem takich materiałów jest piasek, żwir, kliniec, węgiel, koks, glina, ziemia, buraki cukrowe, żyto, jęczmień itp.

Przy zsypywaniu i układaniu pryzm oraz stosów, jak również przy ich rozbieraniu, specjalną uwagę należy zwrócić na zachowanie właściwej wysokości stosów, odpowiednie układanie przedmiotów, zagrody, podpory itp. Niedopuszczalne jest podkopywanie zwałów, jak również wybieranie materiałów ze stosów, rozpoczynając nie od warstwy najwyższej. Wchodzenie pracowników na zwały materiałów sypkich, grożących zasypaniem, dozwolone jest jedynie w przypadkach wyjątkowej konieczności i wyłącznie z zastosowaniem urządzeń zapewniających bezpieczeństwo, jak deski, pomosty itp. (postanowienie § 79 przepisów z dn. 6.XI.1946 o bezpieczeństwie i higie-

nie pracy — Dz. U. RP Nr 62 poz. 344 z 1946 r.).

O możliwości obsunięcia się zwałów decyduje tzw. „kąć zsypu”.

Inne materiały bez opakowań, jak np. pręty i profile stalowe, rury, blachy, deski i bale, należy składować na specjalnych stojakach, gdyż zapobiega to uszkodzeniom i umożliwia segregację i łatwy dostęp.

Materiały w opakowaniach układa się w stosy, zachowując pewne zasady, podane przykładowo niżej.

Skrzynie należy układać w ten sposób, że każdą warstwę następną kładzie się w poprzek poprzedniej; stosy ułożone w ten sposób są trwałe pod względem statycznym.

Beczki z cieczami układa się w pozycji leżącej, natomiast beczki z ciałami stałymi — w pozycji stojącej. Dwoma warstwami można układać beczki o wadze do 170 kg brutto; beczki o wyższej wadze należy układać tylko w jednej warstwie. Beczki stojące w górnej warstwie muszą być ustawione po jednej na trzech dolnych, gdyż inaczej mogą łatwo stracić równowagę i spowodować wypadek lub szkodę. Beczki leżące zabezpiecza się przed możliwością potoczenia się przez podłożenie klinów lub układanie na wyciętych łukowato podkładach lub specjalnych stojakach.

Worki należy układać zawsze na podkładach drewnianych. Ustawia się je pionowo lub kładzie jedno na drugim. Ilość warstw zależy od ciężaru i wytrzymałości worków, rodzaju zawartości i wytrzymałości stropu. Należy baczyć, aby dolne warstwy pod wpływem nacisku górnych nie zagrażały się.

Opakowania mniejsze, jak np. faski, blaszanki itp. ustawia się jedno na drugim tak, aby górne opakowanie stało na dwóch lub trzech dolnych; cały stos ma wówczas kształt ostrosłupa ściętego.

Bardzo ważną sprawą jest, aby wszystkie słupy, kolumny lub warstwy danego towaru zawierały jednakowe ilości jednostek, a niepełne końcówki były ustawione z boku. Dzięki zachowaniu tego porządku ułatwiona jest znacznie kontrola zapasów, gdyż nie potrzebne jest liczenie poszczególnych sztuk, a wystarczy sprawdzenie rachunkowe.

NASI KORESPONDENCI PISZĄ...

Brak nam magazynów

Zakłady Azotowe im. P. Findera w Chorzowie stale się rozbudowują i stale powiększa się ich produkcja. Wciąż powstają nowe hale produkcyjne i coraz więcej artykułów produkuje się masowo. Wiadomą jest rzeczą, że dla składowania tych wyrobów potrzebna jest odpowiednia powierzchnia magazynowa, która w miarę wzrostu produkcji musi się powiększać, chociaż nie wprost proporcjonalnie.

Tymczasem w Zakładach Azotowych wcale nie buduje się magazynów dla wyrobów gotowych. Gorzej, brak jest nawet funduszy na remont i konserwację istniejących magazynów.

Jakie są tego skutki — wystarczy przytoczyć dwa przykłady.

Zakłady im. P. Findera produkują m. in. masowo saletrę i azotniak. Dla składowania tych wyrobów przeznaczone są dwa magazyny pokryte blachą falistą. Cóż z tego, kiedy w razie opadów atmosferycznych towar ulega w nich zamożeniu, ponieważ dach jest zniszczony i przecieka, a funduszy na jego remont brak. Nic więc np. dziwnego, że — kiedy w lipcu spadły duże deszcze — trzeba było przepakować 300 worków zawierających saletrę sodową przeznaczoną na eksport, które akurat znajdowały się w tym magazynie.

Jeśli w pewnych okresach kolej nie podstawia wagonów, Zakłady zawsze stają wobec problemu, czy wstrzymać produkcję pewnych wyrobów, czy decydować się na ewen-

tualne ich magazynowanie w nieodpowiednich pomieszczeniach lub nawet pod gołym niebem.

W Oddziale Sody i Salmiak ostatnio bardzo powiększono produkcję kwaśnego węglanu amonu, wyrobu częściowo eksportowanego. Przy hali produkcyjnej brak jest pomieszczeń magazynowych dla tego produktu. Trzeba więc go przewozić do magazynu, gdzie składa się salmiak rafinowany. Ponieważ salmiak korozjuje bębny blaszane, w które ładuje się kwaśny węgiel amonu, trzeba

te bębny malować dwukrotnie lakierem spirytusowym. Jak w tych warunkach obniżyć koszty własne?

Mimo szeregu interwencji w Centralnym Zarządzie Przemysłu Syntezy Chemicznej w Gliwicach, sprawa magazynów w Zakładach Azotowych im. P. Findera nie znalazła dotąd żadnego rozwiązania.

Damazy Chrobok
(Dąbrówka Wielka)

Czy pięć lat to za mało?

W dniu 5.7.1951 r. Zarząd Portu Gdańsk-Gdynia zgłosił na kartach ewidencyjnych do Rejonowego Biura Handlu Sprzętem Samochodowym w Gdańsku poważne ilości posiadanych gazogeneratorów i części do nich.

Centrala Spółdzielni Transportu — Centralne Biuro Handlu Sprzętem Samochodowym — Inspektorat Upłynnienia Remanentów Samochodowych w Warszawie, — pismem z dnia 20.10.1952 r. — w związku z zapotrzebowaniem przez Instytut Transportu Samochodowego w Warszawie gazogeneratorów dla celów doświadczalnych — zleciła Rejonowemu Biuru Handlu Sprzętem Samochodowym w Gdańsku — komisyjne przejęcie części do kompletów gazogeneratorów typ M.B.A. — sztuk 218. W dniu 29.11.1952 r. części te zostały przez Instytut Samochodowy w Warszawie pobrane.

Reszta gazogeneratorów i części do nich pozostały — nadal pozostają w magazynach Zarządu Portu Gdańsk.

W dniach 27—28.3.1953 r. przebywała w Z.P.G.G. Komisja — powołana zarządzeniem Ministra Transportu Drogowego i Lotniczego Nr 271 z dnia 16.12.1952 r. — która postanowiła, jak brzmi dosłownie treść protokołu — „wszystkie gazogeneratory i części, (tutaj następuje długa lista części) oraz różne drobne części i akcesoria, ujęte w wykazach inwentaryzacyjnych o łącznej wadze około 56.862 kg — uznać za nadające się do użytku i pozostawić na miejscu, w celu dalszego przechowania i zabezpieczenia przed zniszczeniem.

Adres i termin wysyłki ww gazogeneratorów i części zostanie podany przez Przedsiębiorstwo Paliw Zastępczych „Moto-Generator“ oddzielnym pismem po wytypowaniu miejsca składowania sprzętu gazogeneratorowego“.

Na tym... protokół skończono... no i... przestano dalej interesować się tym sprzętem uznanym „za nadający się do użytku“.

W marcu 1953 r. zawiadomiono Z.P.G.G., że na skutek decyzji Min. Żegluga, budynek-magazyn, w którym skła-

dowane są gazogeneratory i części do nich — został przekazany Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej. Trudności magazynowania i konserwacji to odrębne zagadnienie.

W związku z przekazaniem budynku P.W.R.N. oraz koniecznością upłynnienia zbędnych remanentów interweniowano bezskutecznie w Ministerstwie Transportu Drogowego i Lotniczego — Departament Zaopatrzenia — pismem w dniu 7.5.1953 r., 11.1.1954 r. i 5.3.1954 r. Wreszcie interweniował Centralny Zarząd Portów w dniu 30.12.1954 r. W wyniku tych interwencji otrzymaliśmy informację z Departamentu Techniki Ministerstwa Transportu Drogowego i Lotniczego, że oczekuje się decyzji PKPG co do sposobu zagospodarowania gazogeneratorów.

Decyzja taka istotnie nastąpiła. Departament Paliw i Artykułów Chemicznych PKPG w dniu 14 maja 1954 r. przekazał gazogeneratory i części do nich do dyspozycji Ministerstwa Przemysłu Drobного i Rzemiosła. Interwencja Zarządu Portu Gdańsk w dniu 8.4.1955 r. w Ministerstwie Przemysłu Drobного i Rzemiosła w Warszawie, ul. Wójcicka 15, jak dotąd... pozostała bez skutku. Gazogeneratory i części do nich nadal więc leżą bezużytecznie, tracą na wartości użytkowej, obciążają normatywno materiałowy, podnoszą koszty własne Z. P. Gdańsk.

Na marginesie tej — stosunkowo w skali państwowej — drobnej sprawy nasuwa się jedno pytanie: czy na powzięcie decyzji o przeznaczeniu tych kilkudziesięciu przydatnych lub nieprzydatnych gazogeneratorów i części do nich — potrzeba było nieomal 5 — słownie: pięciu lat czasu?

Ciekawi nas, kiedy już decyzja zapadła, że tym materiałem dysponuje Ministerstwo Przemysłu Drobного i Rzemiosła — ile czasu na wydanie dalszych dyspozycji potrzebować będzie Ministerstwo Przemysłu Drobного i Rzemiosła... bowiem już rok minął... w dniu 14.5.1955 r.

Zdzisław Gajewski
(Gdańsk)

Usprawnić zaopatrzenie w druki

Pragnę poruszyć sprawę na pewno nie najważniejszą, ale dla wielu przedsiębiorstw bardzo aktualną. Chodzi o zaopatrzenie w druki. W artykule pt. „Papierowy potok“, zamieszczonym w „Trybunie Wolności“ Nr 33 ob. J. Wasiński podaje m. in., że Centrala Wydawnicza Druków — na przestrzeni swej działalności w roku 1954 — spowodowała ograniczenie rodzajów druków akcydensowych z 300 tysięcy do 60 tysięcy, co stało się jedną z zasadniczych przyczyn obniżenia zużycia papieru na ten cel z 54 tys. do 20 tys. ton. Te fakty należy uznać za niewątpliwą sukces CWD w zakresie normalizacji druków.

Ale do zakresu obowiązków CWD należy również rozprawianie druków. I na tym polu CWD nie może, nie-

stety, pochwalić się osiągnięciami, lecz przeciwnie — działalność jej jest zgoła niedostateczna.

CWD posiada na terenie kraju wiele baz zaopatrzenia w druki, w których teoretycznie można je nabyć. W praktyce raczej rzadko się to udaje, ponieważ w bazach nigdy nie ma pełnego asortymentu druków.

Jeszcze gorzej to wygląda, gdy ukazuje się jakieś zarządzenie PKPG lub ministerstwa, zalecające, by w określonym terminie wprowadzić do stosowania nowe druki do księgowości finansowej, nowe druki zamówień na cement, druki na produkty organiczne itp.; wówczas CWD ze stoickim spokojem odpowiada, że druków takich nie ma, że nic o nich nie wie itp.

Zapotrzebowanie na druki zbiera CWD na 180 dni przed okresem realizacji, za pośrednictwem jednostek nadrzędnych (centralnych zarządów), rozprowadza zaś niektóre druki również za pośrednictwem jednostek nadrzędnych. Przy tych manipulacjach zatrudnia duży personel, który — nawiasem mówiąc — z czynności tych wywiązuje się dobrze. CWD posiada świetnie działającą kontrolę wpływu i realizacji zamówień przedsiębiorstw. Natomiast w sklepach CWD są obsady dwuosobowe. Sklepy są więc pełne klientów oczekujących godzinami w kolejkach po to, aby często dowiedzieć się, że, niestety, żądanych druków brak i nie wiadomo kiedy będą.

Mimo woli nasuwa się pytanie, czy takie artykuły, jak druki nieścisłego zarachowania wymagają aż tak biurokratycznej procedury poprzedzającej ich nabycie i czy rzeczywiście w bazach nie można utrzymać pełnego asortymentu zapasu druków?

Mimo woli nasuwa się również z kolei przypuszczenie, że CWD jest nastawiona przede wszystkim na zagadnienie normalizacji druków, a ich rozprowadzenie traktuje, jako działalność uboczną, bez zbytniego entuzjazmu. Wobec tego, czy nie lepiej byłoby CWD pozostawić nadal tylko normalizację i wydawnictwo druków, a dystrybucję przekazać takim doświadczonym instytucjom handlowym,

jak np. Dom Książki, MHD czy CHPP. Przecież na odcinku dystrybucji CWD, niestety, nie panuje nad sytuacją, nie ma rozeznania potrzeb odbiorców, nie posiada w poszczególnych bazach nie tylko druków specjalistycznych, ale również ujednoliconych druków powszechnego użytku.

Obecna sytuacja, istniejąca na odcinku zaopatrzenia w druki przez CWD, jest wprost paradoksalna. Trudno przecież pogodzić się z tym, aby przedsiębiorstwa otrzymywały w styczniu karty przewodnie do kartotek, a w połowie roku kartoteki lub odwrotnie; trudno czekać z bilansami do momentu aż CWD zacznie rozprowadzać bilansówki, co np. w roku bieżącym nastąpiło pod koniec półrocza itp. Ile czasu i jakie koszty ponoszą przedsiębiorstwa zmuszone powielać druki, które przecież można znacznie taniej i na czas przygotować w CWD. Ile czasu i pieniędzy trzeba wydać na delegacje dla pracowników, aby zdobyć druki dla przedsiębiorstwa. O tym dokładnie wiedzą ci wszyscy, którzy z tą sprawą mają do czynienia.

Przedsiębiorstwa bez podstawowych druków nie mogą prowadzić normalnej pracy. Zaopatrzenie się zaś w te druki stanowi obecnie poważny problem. Dlatego właśnie trzeba się szybko zabrać do rozwiązania tego problemu.

Edward Siwecki

W sprawie tarcicy

Nie trzeba się rozwodzić na temat, jak bardzo deficytowym surowcem jest drewno. Dlatego właśnie nieustannie dążymy do zmniejszenia jego zużycia bądź to w drodze usunięcia pewnych przejawów marnotrawstwa, bądź to w drodze zastosowania surowców zastępczych.

W niniejszej notatce pragnę również zwrócić uwagę na pewne problemy, których właściwe rozwiązanie przyniosłoby — moim zdaniem — poważne oszczędności w zakresie gospodarowania drewnem.

Przede wszystkim kwestia tartaków.

Otóż obecnie kilka resortów gospodarczych posiada własne tartaki, gdzie przeciera się drewno na tarcicę. Taką organizacją nie pozwala ani na dostateczne wykorzystanie możliwości produkcyjnych tartaków, ani na najekonomiczniejsze wykorzystanie surowca drzewnego. Przedsiębiorstwa resortów gospodarczych, poza resortem Ministerstwa Leśnictwa, dostosowują produkcję do potrzeb „własnego podwórka“, nie licząc się w wielu wypadkach z wykorzystaniem surowca we właściwy sposób, zgodny z jego przydatnością.

Trudno zresztą często wymagać innego podejścia. Jeśli resort posiada akurat w swej dyspozycji niewielkie ilości surowca, przerabia go tak, jak tego wymagają aktualne lub najbliższe potrzeby. Zdarzy się więc, że budownictwo będzie przecierać surowiec zdalny do produkcji stolarki lub wagonówki na krawędziaki lub belki, pilnie potrzebne do wykończenia rozpoczętej budowl, a przemysł węglowy — na kierownice szybów, pilnie potrzebne kopalniom. Zdarzy się nieraz, że przemysł rolny będzie używać taki surowiec do remontów budynków, a przemysł drzewny — na opakowania.

Jest to niewątpliwie jedna z zasadniczych przyczyn występującego braku tarcicy lepszych klas jakości. Resort leśnictwa nie jest bowiem, w stanie wyprodukować dostatecznej ilości tarcicy najwyższej jakości, jeśli część zdalnego surowca zużywa się na inne cele, wcale nie wymagające zresztą takiego surowca. Wniosek stąd jest jeden, a mianowicie taki, że należy dążyć do gospodarki scentralizowanej, tzn. do przekazania tartaków jednemu

resortowi. Wtedy stworzy się warunki niezbędne dla prawidłowego wykorzystania mocy produkcyjnej tartaków i ekonomicznego wykorzystania surowca.

Druga sprawa — to zagadnienie sortymentów przetarcia.

Wydaje się, że czas już zaniechać przecierania surowca na sortymenty uwzględnione w przestarzałych i mocno nieaktualnych normach. Przemysł leśny powinien się przestawić na produkcję tarcicy przeznaczeniowej, przynajmniej dla kluczowych gałęzi przemysłu, uwzględniając specyficzne wymagania tych przemysłów.

Weźmy dla przykładu przemysł okrętowy. Potrzebuje on tarcicę o pewnych własnościach technicznych, szczególnie na pokłady zewnętrzne i główne statków. Potrzebuje również pewnych ilości tarcicy obrzynanej — wymiarowej, o wymiarach odbiegających od produkowanej obecnie przez tartaki. Produkcja elementów drewnianych z tarcicy nieobryznanej lub obrzynanej według dotychczasowego systemu przetarcia przysparza temu przemysłowi wiele trudności, przy czym odpady dochodzą nawet do 60%, czego można właśnie uniknąć, gdyby przecierać surowiec na tarcicę przeznaczeniową. W jednym tylko przypadku — na typie statku B—31 (tramp) — można zaoszczędzić około 52 m³ tarcicy iglastej o wartości ponad 28.000 zł, przechodząc z tarcicy produkowanej przez przemysł leśny według obowiązujących norm na przetarcie tarcicy przeznaczeniowej. Trzeba też od razu zaznaczyć, że produkcja tarcicy przeznaczeniowej nie wymaga specjalnego oprządkowania w istniejących tartakach.

Pozornie może się wydawać, że przy przecieraniu surowca na tarcicę przeznaczeniową obniżymy wydajność pozyskania. Dokładne obliczenia wykazują stosunek wręcz odwrotny. Obniżka wydajności nastąpi w tartakach, natomiast wykorzystanie w przemyśle będzie o wiele wyższe i końcowy rezultat w skali ogólnokrajowej będzie dodatni.

Problem ten warto doprawdy głębiej przeanalizować, bo przecież wystąpić on powinien u wszystkich większych odbiorców tarcicy.

Jan Głaz

DLACZEGO?

Jeszcze raz i chyba ostatni o tej samej sprawie

W numerze 4 naszego czasopisma w roku 1954 w notatce pt. „Niektóre przedsiębiorstwa Ministerstwa Budownictwa Miast i Osiedli nie przestrzegają obowiązujących przepisów” przytoczono przypadki niezgodnej z przepisami gospodarki drewnem. Obecnie powracamy jeszcze raz do tej sprawy.

Zagadnienie racjonalnej gospodarki drewnem usługowym w budownictwie reguluje zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 427 z dnia 17 listopada 1951 r. Zarządzenie to (§ 1) zakazuje m. in. stosowania krawędziaków do stojaków rusztowań dla robót elewacyjnych. Zakazuje również stosowania rusztowań dwustojakowych drewnianych z wyjątkiem robót przy elewacjach z okładzin kamiennych. Do wszelkich innych robót elewacyjnych zaleca się stosowanie rusztowań rurowych, drabinowych, przesuwanych itd.

Zarządzenie wskazuje także na konieczność zapewnienia możliwie szybkiej rotacji rusztowań (§ 2) oraz obarcza odpowiedzialnością wykonawcę za pozostawienie rusztowania w stanie niewykorzystanym przez okres dłuższy niż jeden miesiąc.

W świetle powyższego oraz w okresie walki z przejawami marnotrawstwa i nieracjonalnego stosowania materiałów w budownictwie, niezrozumiałe wydawały się przypadki zarusztowania kościoła garnizonowego przy Pl. Krasieńskich w Warszawie przez Wojskowe Przedsiębiorstwo Budowlane w IV kwartale 1953 r. „lasem” nowej tarcicy w postaci krawędziaków. Również przy pracach związanych z odnowieniem fasad kościołów Wizytek

i Karmelitów na Krakowskim Przedmieściu w Warszawie ustawiono ciężkie rusztowania przy użyciu nowej tarcicy, w tym także z krawędziaków.

Zwróciliśmy wtedy uwagę Ministerstwu Budownictwa Miast i Osiedli na te fakty i prosiliśmy o zbadanie sprawy. Od tego czasu upłynęło wkrótce dwa lata. Czy coś się zmieniło?

W chwili pisania tej notatki — prawie nic. Zresztą zobaczymy sami. Kościół garnizonowy przy Placu Krasieńskich w dalszym ciągu jest przesłonięty masywnym rusztowaniem, przy czym efekty dotychczasowych robót są niewielkie. Również przy kościele Karmelitów spokojnie stoi nadal zbudo-

wane z krawędziaków rusztowanie. Nieznaczny postęp zauważono jedynie w robotach elewacyjnych na kościele Wizytek, gdzie nawet częściowo rozebrano rusztowanie.

W związku z tym trzeba zapytać wykonawców i inwestorów, kiedy mają zamiar ostatecznie zakończyć te inwestycje, wiążące niepotrzebnie od tak długiego czasu materiały i fundusze. Trzeba zapytać, czy zdają sobie sprawę z tego, że powodują rozpraszanie, a następnie marnotrawstwo surowców i materiałów. Zapytać także trzeba po raz wtóry Ministerstwo Budownictwa Miast i Osiedli, czy się tą sprawą już zainteresowało. Ciekawa byłaby także opinia w tej sprawie Urzędu Naczelnego Architekta Warszawy, bo przecież jest chyba bezsporne, że takie rusztowania nie dodają piękna naszym zabytkom.

Czekamy na decyzję

Szczecińskie Zakłady Materiałów Biurowych zaplanowały produkcję dziurkaczy. W tym celu sprowadzono m. in. 4.640 sztuk podstawek drewnianych i 1.260 kg odlewów żeliwnych.

Po dokonaniu tych zakupów przystąpiono do... opracowania kalkulacji. I tu okazało się, że koszt własny wyprodukowania jednego dziurkacza wyniesie około 200 złotych. A więc wyprodukowane dziurkacze trzeba byłoby zbywać po cenie znacznie niższej od kosztu własnego produkcji — inaczej nikt ich nie kupi. Zakłady zwróciły się o decyzję w tej sprawie do Centralnego Zarządu Przemysłu Przetworów Papierniczych i Materiałów Biurowych, wstrzymując na razie uruchomienie produkcji dziurkaczy. Decyzji brak i surowiec leży bezużytecznie.

Nie tylko zresztą ten surowiec; leży również cały asortyment surowców do produkcji kalki hektograficznej, jak gliceryna, klej kostny i formy do walcowania masy hektograficznej. Zakłady miały produkować kalkę w IV kwartale 1954 r.; materiały sprowadzono z pewnym wyprzedzeniem w stosunku do terminu rozpoczęcia produkcji. Leżą one dotychczas w Szczecińskich Zakładach, ponieważ Centralny Zarząd, który produkcję kalki wstrzymał, dotychczas nie wydał decyzji co do uruchomienia, względnie całkowitego zaniechania tej produkcji.

Może ta notatka skłoni Centralny Zarząd Przemysłu Przetworów Papierniczych i Materiałów Biurowych do wydania tak wyczekiwanej decyzji.

OKAZAŁO SIĘ ŻE...

Szybko i skutecznie

Sprawa gospodarki węglem na terenie PRK 6 i PRK 5 w Nowym Bytomiu, o której pisaliśmy w numerze 11/55 w notatce zatytułowanej „Ostrożnie biją...” ma swój dalszy ciąg.

Z nadesłanego nam przez Centralny Zarząd Przedsiębiorstw Robót Kolejowych protokołu z narady odbytej przy współudziale przedstawicieli Centralnego Zarządu, PRK 6 i PRK 5 oraz Bazy Nr 4 na temat niewłaściwej gospodarki paliwami stałymi, dowiadujemy się ciekawych rzeczy.

Przed wszystkim okazuje się, że nie tylko nasz dwutygodnik zajął się tą sprawą, lecz jeszcze dwa inne czasopisma: jeden tygodnik i jeden dziennik. To właśnie spowodowało, że w dniu 17 sierpnia br. pod przewodnictwem zastępcy dyrektora Centralnego Zarządu Przedsiębiorstw Robót Kolejowych odbyła się wspomniana rada.

Celem narady miało być ustalenie winnych omawianego stanu rzeczy i powzięcie postanowień w przedmiocie dalszego postępowania. Jak to faktycznie wyglądało, ilustruje poniższy ustęp z protokołu:

„Tak dochodzenie jak i dyskusja wykazały poważną winę PRK 6 w niedociągnięciach poruszonych w prasie. PRK 5 przez cały okres odmawiała przyjęcia węgla PRK 6 w depozyt, przez co sugestie artykułów prasowych obciążenia winą PRK 5 za braki węglowe nie jest całkowicie słuszna. PRK 6 własnym personelem zamawiała, przyjmowała na stan i rozchodowywała omawiany węgiel — nie troszcząc się w należyty sposób o zagwarantowanie opieki nad magazynowanym przez siebie węglem.

Nie bez winy okazała się PRK 5, która zgodnie z poleceniami CZ powinna była pobudować odpowiednie zasobniki dla węgla PRK 6 i zasadniczo nie powinna była odmawiać przyjęcia w depozyt węgla PRK 6.

O ile stwierdzenie błędów organizacyjnych tak PRK 6 jak i PRK 5 jest możliwe, w żaden sposób zebrani, jak i przeprowadzone dochodzenie nie są w stanie ustalić, czy ilości braków węgla wykazywanych w artykułach spowodowane są kradzieżami, czy też przepałem na parowozach PRK 6.

Twierdzenia są gołosłowne i nie poparte żadnymi dowodami. Tak samo twierdzenia pobicia jakoby pracowników PRK 6 przez pracowników PRK 5 — nie potwierdzają się.

Natomiast postanowienia na przyszłość przedstawiają się następująco:

„PRK 5 przeanalizuje zużycie węgla w N. Bytomiu na potrzeby opalania pomieszczeń hotelowych — za r. 1954 i pierwsze półrocze r. 1955 i stwierdzone ilości, węgla, które rzeczywiście zostały pobrane ze składowiska PRK 6, uzna — żądając od PRK 6 odpowiedniej faktury.

PRK 6 przeprowadzi szczegółowe dochodzenie, kto ponosi odpowiedzialność za powstałe manko w paliwie stałym w ilości 203 ton (144 tony w r. 1954 i 59 ton w r. 1955), wyciągnie konsekwencje w stosunku do winnych oraz przedstawi wniosek uzasadniający spisanie braków na straty”.

A więc — jak to tam było, nikt nie wie — należy zatem niedobory spisać na straty. Szybki i skuteczny sposób załatwiania nieprzyjemnej sprawy.

Barwniki zagospodarowano

W notatce zamieszczonej w numerze 15/55 pod tytułem „Barwników nie zagospodarowano” opisaliśmy trudności Kaliskich Zakładów Przemysłu Jedwabniczego przy upłynnieniu poważnych ilości barwników, zgłoszonych w listopadzie ub. roku do zagospodarowania jednostce zbytu.

W tej sprawie otrzymaliśmy obszerną korespondencję. Wyowiedziało się Biuro Zbytu Produktów Organicznych w Łodzi, podając terminy zgłoszeń kart ewidencyjnych nadesłanych przez Kaliskie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego i terminy, w których nastąpiło upłynnienie barwników.

Z wypowiedzi tej wynika, że wszystkie barwniki zgłoszone przez Kaliskie Zakłady zostały zagospodarowane, jakkolwiek Kaliskie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego w swojej wypowiedzi kwestionują ścisłość niektórych danych zawartych w wyjaśnieniu Biura Zbytu. Nie wdając się w drobiazgo-

wą analizę szczegółów, stwierdzić należy, że barwniki zostały rzeczywiście upłynnione.

Na tym można by sprawę zakończyć i nie powracać do niej więcej. Niemniej pragniemy jeszcze przytoczyć jedną, bardzo charakterystyczną wypowiedź, która dopiero przedstawia całą sprawę we właściwym świetle.

Wypowiedź ta pochodzi z Wojewódzkiej Hurtowni Wyrobów Przemysłu Chemicznego w Poznaniu.

Okazuje się, że Hurtownia w Poznaniu, właściwa terenowo i branżowo do zagospodarowania barwników, otrzymała karty ewidencyjne dopiero w styczniu br. i to nie bezpośrednio z Kaliskich Zakładów lecz z Biura Zbytu Produktów Organicznych.

Barwniki zgłoszone do zagospodarowania Hurtownia przejęła w marcu br. do własnych składów w Poznaniu i Kaliszu, a zatem sprawa została ostatecznie załatwiona.

Wyjaśnienie W.H.W.P.Chem. w Poznaniu nie ogranicza się jednak do stwierdzenia tego faktu. Przy sposobności Hurtownia pisze:

„Redakcję Gospodarki Materiałowej prosimy bardzo o pouczenie w/w Zakładów, ażeby dokładnie zapoznały się z obowiązującymi zarządzeniami odnośnie upłynnienia remanentów.

Zgodnie z zarządzeniem Przew. PKPG zakłady posiadające nadmiary zobowiązane są do zgłaszania ich na kartach ewidencyjnych do Hurtowni działającej na terenie danego województwa, a tą Hurtownią jest Hurtownia nasza w Poznaniu.

Tymczasem karty ewidencyjne systematycznie zgłaszane są niewłaściwie, bo do B/Zbytu Prod. Organicznych w Łodzi, które zgodnie z w/w zarządzeniem nie ma żadnego obowiązku przejmowania kart ani remanentów.

Niewłaściwe kierowanie kart ewidencyjnych powoduje przedłużenie cyklu ostatecznego zlikwidowania remanentów”.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

Sposób regeneracji przegrzanych lub przebitych prostownikowych płyt selenowych. Przegrzanie lub przebite prostownikowe płyty selenowe można w myśl usprawnienia regenerować w poniżej opisany sposób. Przegrzaną płytę, której warstwa przewodząca nałożona na selen spłynęła w postaci zgrubień, poddaje się działaniu prądu stałego o napięciu 10—12 V pobieranego np. z baterii akumulatorów 12 V, przy czym biegun dodatni łączy się z płytą wykonaną z żelaza lub aluminium, na którą jest nałożony selen, a biegun ujemny łączy się z warstwą przewodzącą. Ponieważ prąd płynie w kierunku zaporowym, więc trafiając na opór nagrzewa warstwę przewodzącą do stanu topliwości. Na roztopioną masę przewodzącą wywiera się nacisk płytą szklaną i rozprowadza się zgrubienia i nierówności. Nagrzewanie należy przeprowadzać poczynając od przyłożenia napięcia 10 V i podnosząc go stopniowo do 12 V.

Przebitą płytę selenową regeneruje się, łącząc ją ze źródłem prądu zmiennego o napięciu 8 V, przy czym pobiera się prąd o natężeniu dochodzącym do 30 A. Jeden biegun źródła prądu łączy się z płytą żelazną lub aluminową, drugi zaś z masą przewodzącą. Prąd włącza się na chwilę. W miejscu przebicia przy włączaniu prądu wystąpi silne iskrzenie. Pod wpływem wytworzonej przy iskrzeniu wysokiej temperatury, selen ulega stopnieniu, zalewając miejsce uszkodzone.

Sposób regeneracji chwytaczy do maszyn do szycia — Salomon Edelsztajn — ze Związku Branżowego Spółdzielni Skórzanych we Wrocławiu. Wytarte chwytacze do płaskich maszyn cholewkarskich nie nadawały się do dalszej eksploatacji i były przeznaczane na złom.

Według udoskonalenia chwytacz może być zregenerowany w następujący sposób: zeszlifowuje się zużytą część obwodu chwytacza i przypawa się w tym miejscu segment wykonanego do tego celu pierścienia stalowego. W celu uniknięcia zdeformowania chwytacza przy spawaniu, odcina się zbyteczną część pierścienia dopiero po spawaniu i oszlifowaniu chwytacza na dokładną miarę.

Naprawione w ten sposób chwytacze pracują sprawnie i umożliwiły uniknięcie postojów maszyn z powodu braku nowych chwytaczy.

Urządzenie do ładowania bębnow z przewodami oraz innych ciężarów na samochody — Bronisław Włodarski — z Zakładu Sieci Elektrycznych Kalisz.

Na placach przeznaczonych do stałego załadowywania bębnow z przewodami lub innych ciężarów na samochody należy, o ile miejsce na to pozwala, wybudować stałą rampę z równią pochyłą. Ładunek jest wciągany przez samochód na rampę za pomocą linki, przymocowanej do ramy i przeprowadzonej przez krążek linowy, przymocowany do skrzyni samochodu. Stosując nieduży wysiłek można z rampy przetoczyć ten ładunek na samochód.

Zamiast budować stałą rampę można w myśl udoskonalenia zastosować przenośną równię pochyłą, służącą do mechanicznego załadunku ciężarów bezpośrednio do skrzyni samochodu. Skrzynię samochodu ciężarowego od strony szoferki należy zaopatrzyć w mocną ramę, związaną z podwoziem i umożliwiającą zamocowanie krążka linowego.

Tylną krawędź dna skrzyni należy dla zmniejszenia tarcia zaopatrzyć w walki lub gładko okuć. Równia pochyła składa się z dwóch belek połączonych z sobą w dolnej połowie, aby zapobiec wzajemnym przesunięciom. Na dolnym końcu równia pochyła jest zaopatrzona w mocne zaczepy, służące po wciśnięciu ich bezpośrednio w ziemię lub lepiej w rury, wbite na stałe w ziemię, do unieruchomienia dolnego końca równi pochyłej. Zaczepy zostają dociśnięte ciężarem ładunku.

Linia, za pomocą której wciągany jest ciężar na samochód, jest umocowana jednym końcem za pomocą haka do mocnej poprzeczki łączącej obie belki równi pochyłej, a drugim końcem, po przejściu przez krążek, do wciąganego ładunku. Uzupełnieniem urządzenia jest podpórka (kobyłka), która w pierwszej fazie ładowania nie jest wykorzystana, a która podpira równię pochyłą w fazie końcowej ładowania.

Ładowanie odbywa się przy wykorzystaniu napędu samochodu, który podjeżdżając do przodu wciąga za pomocą liny ciężar do skrzyni. Długość równi pochyłej można skrócić przez zastosowanie kilku pojedynczych krążków linowych. Aby znieść próg, tworzący się między końcami belek równi pochyłej, a spodem skrzyni samochodu, należy zastosować odpowiednie kliny wyrównawcze. Do ładowania skrzyni najlepiej jest zastosować równię pochyłą z wałkami.

Palnik gazowy do cięcia metali pod wodą — W. Bielecki i A. Mońka — z Polskiego Ratownictwa Okrętowego.

Nowy palnik wyróżnia się w porównaniu ze znanymi podobnymi palnikami zagranicznymi tym, że umożliwia szybsze cięcie metali, wymaga mniejszego zużycia gazów palnych, posiada łatwą regulację zaworów gazowych pod

wodą oraz jego głowica i komora powietrzna wykazują większą odporność na stopienie dzięki wykonaniu ich z miedzi. Mieszanina gazów palnych tlenu i wodoru jest doprowadzana przewodami do głowicy palnika. Dźwigniowy zawór tlenowy otwiera się dopiero po ogrzaniu ciętego metalu do temperatury topnienia. W celu odizolowania płomienia i ogrzanej części metalu od wody otacza się go osłoną powietrzną. Do tego celu służy osobny przewód powietrzny. Powietrze doprowadza się do głowicy palnika przez zawór. Sterowanie zaworu dźwignią znacznie ułatwia nurkowi obsługę palnika. Nadto zawór ten pozwala na oszczędne zużycie tlenu, gdyż pozostaje otwarty tylko podczas wykonywania zabiegu cięcia metali. Głowica i jej dysze są wykonane z miedzi, co zwiększa ich trwałość w porównaniu z dotychczas stosowaną głowicą wykonaną z mosiądzu.

PRZEGLĄD WYDAWNICTW

GOSPODARKA PLANOWA Nr 8

M. Skrzymowski: Pogłębić zasady planowania obrotu. Sprawom obrotu towarowego i materiałowego poświęca się w polskiej publicystyce gospodarczej niezwykle mało uwagi. Całkowity brak pozycji książkowych poświęconych zagadnieniom obrotu jako całości oraz bardzo nieliczne artykuły — świadczą, że polska myśl ekonomiczna pomija w swych zainteresowaniach zagadnienie obrotu. Można zaryzykować twierdzenie, że obrót towarowo-materiałowy jest najbardziej zacofaną dziedziną naszej gospodarki pod względem wyposażenia w teorię ekonomiczną oraz, że stopień tego zacofania jest bardzo poważny. Dla właściwej oceny ujemnych skutków tego stanu należy pamiętać, że obrót zajmuje w gospodarce centralnej, a przeto kluczowe położenie: między produkcją a konsumpcją (wraz z zużyciem na produkcję).

Od sprawności działania obrotu zależy przeto prawidłowe skoordynowanie poszczególnych odcinków naszych planów gospodarczych, a następnie ich realizacja. Stąd usprawnienie organizacyjne obrotu staje się problemem szczególnie ważnym i pilnym.

W tych warunkach każde koncepcyjne opracowanie zagadnień związanych z obrotem ma szczególną wartość. Omawiany artykuł M. Skrzymowskiego jest specjalnie cenny gdyż porusza zagadnienie planowania obrotu, zagadnienie o decydującym znaczeniu dla usprawnienia działalności na tym odcinku gospodarki.

Czy słuszny jest tytuł artykułu: *Pogłębiamy* (podkreśl. Red.) zasady planowania obrotu? Wydaje się, że nie. Dotychczas nie został opracowany bowiem pełny, prawidłowy system planowania obrotu towarowo-materiałowego, toteż problem nie sprowadza się do pogłębienia istniejących fragmentarycznych i niewłaściwych zasad planowania obrotu lecz wymaga generalnego uregulowania. Stwierdzenie powyższe wynika jasno z artykułu M. Skrzymowskiego. W odniesieniu do samej metody planowania obrotu najważniejsze postulaty autora są następujące:

- plan obrotu winien być w zakresie przedmiotowym pełny, tzn., że winien obejmować całą krajową produkcję towarową i import, przeznaczone na indywidualną i zbiorową konsumpcję, zaopatrzenie materiałowo-techniczne, eksport oraz zwiększenie rezerw;
- plan obrotu winien objąć i należycie skoordynować plany sprzedaży wszystkich dostawców i plany zakupu wszystkich odbiorców; należy przy tym odróż-

nić pierwotnych dostawców i ostatecznych odbiorców od ogniw pośredniczącego aparatu handlowego;

- plan obrotu winien być podstawowym czynnikiem doprowadzenia do całkowitej zgodności narodowych planów gospodarczych w zakresie produkcji globalnej, towarowej, importu, eksportu, zaopatrzenia rynkowego i materiałowego. Dopiero na płaszczyźnie pełnej wewnętrznej zgodności planów gospodarczych można uzyskać należyte uzgodnienie programu finansowego z NPG.

Wadą omawianego artykułu jest jego zbyt ogólnikowość i wynikająca stąd niejasność.

Należy żałować, że redakcja Gospodarki Planowej nie rozpoczęła artykułem M. Skrzymowskiego szerokiej dyskusji na temat planowania obrotu. Przeprowadzenie takiej dyskusji przyspieszyłoby niewątpliwie opracowanie prawidłowego systemu planowania tak ważnej dziedziny naszego życia gospodarczego — jakim jest obrót.

ZYCIE GOSPODARCZE Nr 17

Wojciech Karpiński: Reforma systemu rozliczeń za dostawy, usługi i roboty. Dotychczasowy system rozliczeń za dostawy, usługi i roboty*), powodował stale; poważne trudności i zahamowania w rozliczeniach między dostawcami i odbiorcami. Stan ten spowodował konieczność dokonania gruntownej zmiany obowiązujących zasad w zakresie rozliczeń. Nowy system rozliczeń, opracowany na podstawie doświadczeń naszej oraz radzieckiej gospodarki, wprowadza uchwała Prezydium Rządu Nr 527 z dn. 2 lipca 1955 r.**)

Artykuł W. Karpińskiego komentuje i omawia nowe przepisy o rozliczeniach. Artykuł stanowić może dla pracowników zaopatrzenia i zbytu cenną pomoc przy zapoznawaniu się z treścią omawianej uchwały.

MATERIALWIRTSCHAFT Nr 15

Ing. Heinz Löbner: O zastosowaniu mas plastycznych w budowie instalacji. Autor — pracownik Instytutu Chemii i Technologii Mas Plastycznych w Lipsku — omawia sprawę stopniowego wzrostu zastosowania tych mas oraz właściwości mas stosowanych jako materiał instalacyjny w budownictwie.

Wzrost produkcji mas plastycznych w ubiegłym 50-leciu ilustruje przytoczone w artykule zestawienie — wyrażone w tysiącach ton, a mianowicie:

*) Uchwała Prezydium Rządu Nr 877 z dn. 12 grudnia 1951 r. oraz zarządzenie Ministra Finansów z dnia 17 czerwca 1953 r.

**) Monitor Polski Nr 66, poz. 861.

1910 r.	1920 r.	1930 r.	1940 r.	1950 r.	1954 r.
25	50	100	350	1.300	2.500

Produkcji tej nie można porównywać w jednostkach wagowych z produkcją wypieranych przez nią metali kolorowych, wobec różnicy ciężarów właściwych, które dla sztucznych mas wynoszą od 1,05 do 1,45, podczas gdy najlżejszy z wymienionych metali — aluminium — ma ciężar właściwy 2,7, a miedź i ołów — znacznie wyższy, bo 8,9 i 11,4.

Jeśli natomiast porównać światową produkcję mas i kolorowych metali nie w tonach lecz w metrach sześciennych, to widoczna przewaga będzie po stronie mas:

Metale — szacunek w r. 1954 — 1.700 tys. m³

Masy plastyczne „ „ 2.000 „

Wachlarz możliwości zastosowania mas plastycznych wciąż się powiększa, toteż nie ma przesady, jeśli się powie, że wchodzimy w „wiek mas plastycznych“.

Jedną z dziedzin, która może i powinna najbardziej na tym skorzystać, jest budownictwo instalacji przemysłowych, mieszkań i urządzeń kulturalnych.

Stosowanie nowych materiałów wymaga znajomości ich technologicznych właściwości, w szczególności stopnia wytrzymałości na ciśnienie i temperaturę. Zadaniem ludzi pracujących w budownictwie jest wprowadzenie stosowania mas plastycznych wszędzie tam, gdzie stanowiąc to będzie postęp techniczny i zmniejszy koszty inwestycji i eksploatacji.

Najbardziej rozpowszechnionym w Niemczech nowym surowcem w przemyśle budowlanym staje się masa plastyczna pod nazwą PVC-hart (Polyvinylchlorid). Stosuje się ją w szczególności do następujących celów:

1. Do wyrobu rur wodociągowych, doprowadzających wodę świeżą i ściekową. PVC wykazuje ogromną odporność na korozję, jest fizjologicznie obojętny i nie wymaga warstwy ochronnej. W stosunku do rur stalowych jest dotychczas droższy, lecz różnicę można — co najmniej częściowo — wyrównać przez niższe koszty transportu i montażu. Poza tym właściwości tego materiału pozwalają na stosowanie rur o mniejszej średnicy. Bezsprzeczną wadą materiału jest jego ograniczona wytrzymałość na ciśnienie (do 6 atmosfer) oraz na działanie temperatury (maks. +60°C). Nie można więc stosować go w rurociągach dla wody gorącej.

2. PVC-hart, mimo początkowych sprzeciwów ze strony fachowców, stosuje się coraz szerzej do wyrobu rynien dachowych, co pozwala oszczędzać poważne ilości cynku i blachy ocynkowanej. Niewątpliwą w tym wypadku zaletą jest odporność na działanie korozji. Przy montażu powinno się uwzględnić odpowiedni współczynnik na rozciągliwość materiału pod działaniem temperatury.

3. Przy instalacjach elektrycznych stosuje się omawiany gatunek masy plastycznej w formie rurek izolacyjnych na przewody dla prądu do 1.000 Volt.

Autor artykułu podaje jeszcze szereg dalszych możliwości stosowania mas plastycznych i wyraża pogląd, że powinno się pokonywać istniejące jeszcze opory ze strony instalatorów, polegające przeważnie na braku dokładnych informacji o właściwościach nowych materiałów.

Na uwagę zasługuje artykuł wstępny omawianego numeru czasopisma, na temat likwidowania zapasów ponadnormatywnych. Autor artykułu nie bez słuszności zwraca uwagę na fakt, że zły stan gospodarki w tej dziedzinie nie zawsze wynika tylko z niewłaściwego funkcjonowania aparatu zaopatrzenia. W wielu wypadkach część winy ponosi również dział zbytu, jeśli nie potrafi dostatecznie wcześniej

sprecyzować swoich możliwości i nie współpracuje ściśle z zaopatrzeniem.

J. Flochr: Co utrudnia pracę placówek Metalurgicznej Centrali Handlowej. Artykuł podkreśla ogromny wzrost ilości zamówień i obrotów, któremu nie towarzyszy odpowiedni wzrost technicznych możliwości co do ich starannego i terminowego opracowania. Kilka uwag krytycznych skierowano również pod adresem odbiorców Centrali, którzy przysyłają zamówienia dopiero w ostatnich dniach przed upływem terminów prekluzyjnych. Otrzymywane zamówienia opiewają czasem na zupełnie drobne ilości np. na 300 kg w 4 różnych wymiarach.

Autor artykułu proponuje rozpatrzenie możliwości stworzenia aparatu detalicznej sprzedaży żelaza, aby nie obciążać Centrali zamówieniami, których wartość jest czasem niższa od kosztów niezbędnej manipulacji.

Pozostałe artykuły zamieszczone w Nr 15 Materialwirtschaft poruszają przeważnie sprawę norm zużycia materialowego. Na łamach pisma trwa dalej dyskusja na temat, czy pracownicy odpowiedzialni za wysokość tych norm i stały postęp w tej dziedzinie mają posiadać przygotowanie techniczne, czy też ekonomiczne i komu mają być organizacyjnie podporządkowani. Co do potrzebnych kwalifikacji — zdania są nadal podzielone, natomiast zgodna jest raczej opinia, że odpowiedzialność za sposób przeprowadzania całości prac powinna obciążać wydziały zaopatrzenia.

MATERIALWIRTSCHAFT NR 16.

Karl Heinz Generlich: O lepsze zaopatrywanie zakładów w materiały importowane. Artykuł omawia zmiany, jakie przyjęto na przyszły rok w technice planowania i rozdziału materiałów podstawowych do produkcji przemysłu metalowego.

Na wstępie autor wyjaśnia, dlaczego NRD jest zmuszona do importu poważnych ilości wyrobów metalowych. Otóż na obszarze zajmowanym obecnie przez NRD, w stosunku do obszaru całych Niemiec wytwarzano — według danych z roku 1938 — zaledwie 2,5% surowki i tylko 7,5% stali. Natomiast udział obszaru NRD w całości potencjału produkcyjnego przedwojennych Niemiec wynosi — również według danych z r. 1938 — 33%.

Materiałów podstawowych dla tej stosunkowo wielkiej produkcji dostarczał przed wojną przemysł Nadrenii.

W latach powojennych uczyniono wielki wysiłek dla stworzenia na terenie NRD własnego, ciężkiego przemysłu. Powstały Zakłady Stalina, powstały zakłady w Brandenburgu, Hennigsdorfie i inne. Mimo tej rozbudowy, własna produkcja wciąż jeszcze nie pokrywa całości potrzeb i poważny import wyrobów hutniczych istnieje nadal.

Głównymi dostawcami produktów walcowanych jest Związek Radziecki i kraje demokracji ludowej, część zapotrzebowania pokrywa się również dostawami z krajów kapitalistycznych.

Warunkiem realizacji kwot importowych jest jak najwcześniejsze określenie potrzeb. Ma to przede wszystkim znaczenie w stosunku do krajów prowadzących gospodarkę planową, które nie mogą realizować zamówień nie umieszczonych we właściwym czasie w ich planach produkcyjnych i eksportowych. Również w odniesieniu do krajów zachodnich istnieje możliwość lepszego wykorzystania wahań koniunkturalnych, jakie tam zachodzą, jeśli się rozporządza zawnazem całym wyspecjalizowanym zapotrzebowaniem importowym.

Z tych względów wydane zostało polecenie do zakładów produkcyjnych, aby przyspieszyć składanie wniosków

importowych na rok 1956, aby centrale mogły rozpocząć pertraktacje już w sierpniu 1955 r.

Poza tym artykuł omawia szczegóły dotyczące form repartycji kontyngentów importowych.

Hans Spiller: Opracowywanie norm zużycia materiałowego należy do techników. 21 Plenum Komitetu Centralnego Niemieckiej Socjalistycznej Partii Jedności wysunęło sprawę norm zużycia materiałowego na czoło zagadnień gospodarczych. Jest to zrozumiałe, jeśli wziąć pod uwagę, iż nakład materiałowy stanowi w kosztach produkcji ponad 50%.

Autor stwierdza, że dotychczas w wielu wypadkach zakłady ograniczały się do podawania tylko ilości przepracowanych norm zużycia. Uchwały Plenum Partii wyjaśniają, że nie można ograniczać się do statystycznych norm, opartych na dotychczasowych doświadczeniach co do rozmiarów zużycia, lecz należy normy istniejące zmienić na „technicznie uzasadnione“, które będą uwzględniały stały postęp techniki i możliwości jej wykorzystania w każdym zakładzie. Zostały wydane już nowe zarządzenia w tej sprawie oraz postanowienia wykonawcze, dotyczące m. in. osobistych kont premiovych dla pracowników osiągających oszczędności w stosunku do norm.

Pracownicy, którym powierza się opracowanie norm

zużycia, zostali podporządkowani tym zarządzeniom technicznemu kierownictwu zakładów. Tym samym zakończył się spór kompetencyjny na ten temat, będący przedmiotem obszernej dyskusji na łamach czasopisma.

Kierownicy techniczni zakładów mają obowiązek określać, które dotychczasowe normy dla najważniejszych materiałów mają być w pierwszym rzędzie skontrolowane i przepracowane według nowych zasad.

Nowe zarządzenie przewiduje, że co najmniej raz w roku normy zużycia mają być sprawdzane kolektywnie, przy udziale sił fachowych zakładu.

Dalsze postanowienie dotyczy obowiązku opracowania współczynników wykorzystania materiałów zużywanych do produkcji. Współczynniki te mają służyć do oceny racjonalności stosowanych metod w produkcji i do oceny pracy jednych zakładów w stosunku do drugih w tym samym zakresie wytwórczości.

Na Centralny Urząd Statystyczny został nałożony obowiązek kontrolowania zużycia materiałowego w zakładach w stosunku do zatwierdzonych norm. Kontrola ta ma mieć miejsce na podstawie sprawozdań kwartalnych.

Jeśli chodzi o premiowanie pracowników za uzyskane oszczędności w stosunku do norm, to nowe zarządzenie przewiduje, że pracownicy mają otrzymywać w tej formie 15—30% wartości zaoszczędzonych materiałów.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Pytanie:

Centrala Produktów Naftowych — Biuro Wojewódzkie w Olsztynie prosi o wskazanie instytucji zobowiązanej do przyjęcia odpadów wybrakowanych (zużytych) butów gumowych, węży benzynowych i butów filcowych.

Istniejąca w Olsztynie Spółdzielnia Zbioru Odpadów Użytkowych odmawia przyjęcia wymienionych odpadów.

Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej, do którego CPN zwróciła się o wyjaśnienie, nie dało żadnej odpowiedzi. Tymczasem odpady gromadzą się w magazynie i są rozsadnikami pasożytów.

Odpowiedź:

W konkretnym przypadku mogą mieć zastosowanie przepisy zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 9 grudnia 1954 r. w sprawie gospodarowania niektórymi surowcami wtórnymi i zaopatrzenia w te surowce zakładów przemysłu drobnego (Monitor Polski z 1953 r. Nr 5, poz. 66).

Przepisy te (§ 4) określają obowiązek jednostek państwowych i spółdzielczych, w których znajdują się lub powstają w ciągu roku surowce wtórne w ilości określonej w wykazie stanowiącym załącznik Nr 1 do zarządzenia, sporządzania i przesyłania w terminie do 31 października każdego roku do właściwej WKPG odpowiednich zestawień — w celu zagospodarowania określonych w nich surowców — na zasadach i w trybie określonym w zarządzeniu. Z wymienionych przez Was odpadów, buty gumowe i węże benzynowe nadają się do zgłoszenia w trybie powołanego zarządzenia, o ile ilość ich (w każdym rodzaju) przekracza 200 kg. Odpady butów filcowych w załączniku Nr 1 nie figurują.

W tym więc przypadku, jak również w przypadku gdy dane lub przewidywane w ciągu roku ilości odpadów butów gumowych i węży nie przekraczają 200 kg — mają zastosowanie przepisy wym. zarządzenia. Jednostką właściwą, której należy zgłaszać do skupu surowce odpad-

kowe jest właściwa terenowo Rejonowa Składnica Przemysłowych Surowców Wtórnych. W razie odmowy ze strony składnicy przyjęcia pociadanych przez Was odpadów, należy zażądać podania przyczyny takiej odmowy, a w przypadku nieotrzymania odpowiedzi, względnie otrzymania odpowiedzi ogólnikowej, zwrócić się o wyjaśnienie do Centralnego Zarządu Przemysłowych Surowców Wtórnych w Łodzi.

Pytanie:

Budowlane Przedsiębiorstwo Powiatowe w Szczecinie zapytuje:

Tartaki podległe Rejonom Przemysłu Leśnego przy wysyłce wagonowej tarcicy obowiązane są dołączyć dla odbiorcy w tymże wagonie specyfikację wysyłkową.

W wypadku stwierdzenia przy odbiorze na stacji docelowej śladów naruszenia przesyłki sporządza się protokół komisyjnego odbioru z udziałem przedstawicieli PKP. W wypadku braku jakichkolwiek śladów naruszenia przesyłki — PKP odmawia brania udziału w komisyjnym odbiorze. Przeliczenie ilości tarcicy nie jest sprawą prostą, gdyż należy przemierzyć szerokość i długość każdej deski, czy przekrój i długość każdego krawędziaka.

W pracy naszej na tym odcinku napotykamy na poważne trudności, gdyż tartaki z zasady nie dołączają specyfikacji wysyłkowych do wagonów. Przesyłki te nie są również awizowane. W ciągu jednego czy dwu dni otrzymaną tarcicę przemierzamy, ale z braku specyfikacji znamy tylko ilość otrzymaną — nie znając ilości, jaka winna być dostarczona w tej przesyłce. W ciągu kilku lub kilkunastu dni tartak nadsyła specyfikację i wówczas — stosunkowo dość często — okazuje się, że otrzymaliśmy ilość mniejszą od wykazanej w specyfikacji albo inne sortymenty czy różnice w klasach.

Składane w takich wypadkach reklamacje u dostawców oczywiście są odrzucane ze względu na przekroczenie przepisanych terminów (5 dni). A to w konsekwencji naraża nas na straty, którymi nie wiadomo kogo obciążać.

Czy w tej skomplikowanej sytuacji istnieje możliwość takiego udokumentowania otrzymanych dostaw co do ilości, aby mimo przekroczenia terminu reklamacji była ona uznawana przez dostawcę?

Odpowiedź:

Obowiązek dostawcy dołączenia do przesyłki lub do listu przewozowego specyfikacji wysłanego towaru wynika z § 19, ust. 3 ogólnych warunków dostawy dłużyc i kłód tartacznych, łuszczarskich i zapalczanych, surowca kopalnianego, słupów teletechnicznych, energetycznych i radiofonicznych, papierówki, podkładów kolejowych, tarcicy i sklejki — stanowiących załącznik Nr 14 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 26 sierpnia 1950 r. (Biuletyn PKPG Nr 20, poz. 226 z późniejszymi zmianami). Stosownie do § 28, ust. 1 tych ogólnych warunków dostawy, nabywca, jeżeli dostawa nastąpiła w drodze wysyłki towaru, powinien niezwłocznie, a najpóźniej w ciągu 4 dni (w pytaniu podano mylnie 5 dni) od daty otrzymania zbadać towar i w razie stwierdzenia braków ilościowych lub wad jakościowych sporządzić protokół przy udziale czynnika społecznego, a w razie potrzeby fachowych wiadomości — przy udziale biegłego. Zgodnie zaś z § 29, ust. 1 nabywca obowiązany jest pod rygorem utraty roszczeń wobec sprzedawcy zawiadomić go w terminie wyżej podanym w drodze telegraficznej lub telefonicznej o stwierdzeniu braków lub wad i jednocześnie wysłać mu odpis sporządzonego w tym przedmiocie protokołu.

Jest oczywiste, że w braku specyfikacji i awiza nabywca nie może wykonać tych czynności, nie może bowiem stwierdzić braków lub wad, wiedząc tylko jaki towar otrzymał, lecz nie wiedząc, jaki towar został wysłany zwłaszcza, gdy umowa o dostawę nie obejmuje tylko jednej przesyłki. Nie mogąc zaś wykonać w przepisany terminie podanych wyżej czynności z winy sprzedawcy (dostawcy), nabywca nie może ponosić skutków przewidzianych w § 29, ust. 1 tj. utraty roszczeń.

W podobnej sprawie Okręgowa Komisja Arbitrażowa w Stalinogrodzie wydała w dniu 20 kwietnia 1951 r. orze-

czenie (w sprawie Nr III.1.OA.—10/51) następującej treści:

„Dostawca ponosi konsekwencje spóźnionego awizowania wysyłki towaru, które utrudniło prawidłowe dokonanie odbioru“ (Orzecznictwo Arbitrażowe, tom III, Nr 35, str. 65).

W uzasadnieniu tego orzeczenia czytamy między innymi:

„Uchybienia te (niezażądanie sporządzenia protokołu kolejowego przy nienaruszonych plombach i niesporządzenie protokołu odbioru w sposób powszechnie przyjęty dla uzasadnienia reklamacji) nie mogą jednak zadecydować o rozstrzygnięciu sprawy, ponieważ przyczyną ich było własne zaniedbanie pozwanej (dostawcy). Wysłała ona zawiadomienie o dostawie z tak dużym opóźnieniem, że dotarło ono do powódki (nabywcy) dopiero w dziewięć dni po nadejściu wagonu. Pracownicy dokonujący odbioru nie mogli zatem wiedzieć, jaką ilość kaflí powinien wagon zawierać. Przeliczenie i sporządzenie protokołu służyły tylko celom magazynowym, gdyż w chwili dokonania tych czynności nikt jeszcze nie mógł się liczyć z tym, że zajdzie potrzeba zgłoszenia reklamacji. Spóźnione awizowanie wysyłek poważnie utrudnia dokonywanie odbioru, toteż wynikiem stąd konsekwencje musi ponieść pozwana (dostawca)“.

Orzeczenie to dotyczące nienadesłania awiza, tym bardziej ma zastosowanie w przypadku nienadesłania specyfikacji, do czego dostawca zobowiązany jest z mocy ogólnych warunków dostawy.

Sumując powyższe, należy uznać, że w razie nadejścia towaru bez specyfikacji, towar powinien być przeliczony i zbadany bez stwierdzania braków i wad. Te zaś należy dopiero stwierdzić po nadejściu specyfikacji i wtedy postąpić zgodnie z §§ 28 i 29 ogólnych warunków dostawy, tj. reklamować przesyłkę, a jeśli dostawca zasłania się będzie przekroczeniem terminu — skierować sprawę do arbitrażu.

PRZEPISY PRAWNE

Przypominamy o ukazaniu się następujących przepisów prawnych:

1. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 września 1955 r. w sprawie obrotu i preparowania włośia końskiego (Monitor Polski Nr 83, poz. 990). Powyższym zarządzeniem przekazuje się uprawnienia do gospodarowania włośiem końskim Centralnemu Związkowi Spółdzielczości Pracy. Równocześnie ogranicza się skup i sprzedaż włośia końskiego przez osoby nie upoważnione do tego.

2. Zarządzenie Ministra Przemysłu Drobного i Rzemiosła z dnia 18 sierpnia 1955 r. w sprawie oznaczania znakami towarowymi wyrobów innych niż powszechnego użytku, produkowanych przez jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Drobного i Rzemiosła (Monitor Polski Nr 83, poz. 992).

Jako załącznik do zarządzenia podany jest wykaz wyrobów produkowanych przez jednostki podległe Ministrowi Przemysłu Drobного i Rzemiosła innych niż powszechnego użytku, które powinny być oznaczone znakami towarowymi.

3. Uchwała Prezydium Rządu Nr 707 z dnia 3 września 1955 r. uzupełniająca uchwałę z dnia 30 października 1954 r. w sprawie gospodarki butlami do gazów technicznych. (Monitor Polski Nr 84, poz. 998).

4. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 140 z dnia 31.VIII.1955 r. zmieniające zarządzenie Nr 293 z dnia 10 września 1952

roku w sprawie opracowania bilansów opałowych (Biuletyn PKPG Nr 21, poz. 79).

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 145 z dnia 7.IX.1955 r. w sprawie przeprowadzania analizy i porównywania wskaźników techniczno-ekonomicznych w gospodarce narodowej z odpowiednimi wskaźnikami zagranicznymi (Biuletyn PKPG Nr 21, poz. 80).

W celu umożliwienia resortom gospodarczym porównywania osiągnięć technicznych i wskaźników techniczno-ekonomicznych w gospodarce narodowej z innymi krajami, zobowiązuje się instytuty naukowo-badawcze, centralne biura konstrukcyjne, biura projektów i centralne laboratoria do systematycznego zbierania z literatury zagranicznej danych w zakresie wskaźników techniczno-ekonomicznych dotyczących: wykorzystania wydajności maszyn i urządzeń, zużycia materiałów zasadniczych i pomocniczych, pracochłonności wyrobów na jednostkę produkcji oraz wydajności pracy; nowych rozwiązań konstrukcyjnych jak również nowych metod i procesów technologicznych.

Materiały te winny być przysyłane w wymienionym w zarządzeniu terminie odpowiednim jednostkom gospodarczym.

6. Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 11 z dnia 7.IX.1955 r. w sprawie spisu cenników zaopatrzeniowych i inwestycyjnych oraz taryf (Biuletyn PKPG Nr 21, poz. 81).