

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

dwutygodnik

CZASOPISMO DLA ZAGADNIEŃ ZBYTU, ZAOPATRZENIA I GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI

Mgr inż. EUGENIUSZ AUGUSTYNIAK

Spalanie węgla brunatnego w kotłach żeliwnych centralnego ogrzewania (z doświadczeń NRD)

Wobec rosnącego stale zapotrzebowania koksu przez przemysł krajowy, głównie zaś hutniczy¹⁾, gospodarka narodowa zmuszona została do zastosowania szeregu ograniczeń w konsumpcji koksu na rzecz węgla kamiennego. Polityka ta, zmierzająca do zastąpienia koksu węglem, głównie na odcinku opałowym, doprowadziła do wydania szeregu zarządzeń, regulujących przydziały węgla dla najczęściej spotykanych u nas typów kotłów centralnego ogrzewania, podających technikę palenia, ustalających sposoby premiowania itp. Aczkolwiek osiągnięte w tym zakresie wyniki są bezsporne, gdyż w konsekwencji całej akcji uzyskano dodatkowe ilości surowca hutniczego, to jednak wzmożony wzrost zużycia węgla kamiennego w skali ogólnokrajowej może nasuwać cały szereg zastrzeżeń o charakterze techniczno-ekonomicznym. Uwzględniając nawet to, że akcja zamiany koksu przez węgiel jest chwilowa, podyktowana bieżącymi trudnościami materiałowymi, nie można pominąć milczeniem faktu spalania tego cennego surowca bez uprzedniego poddania go przeróbce chemicznej. Dlatego też używanie węgla wysokogatunkowych do celów opałowych nie ma uzasadnienia gospodarczego i winno być ograniczone do minimum, szczególnie u konsumentów zużywających znaczne ilości tego paliwa. Warunek ten powinien odnosić się do użytkowników kotłów centralnego ogrzewania, którzy zostaliby zobowiązani do spalania wyłącznie niskogatunkowych paliw. Z doświadczeń przeprowadzonych w NRD w ostatnich dwóch sezonach opałowych widać, że spalanie paliw ubogich w normalnych kotłach żeliwnych centralnego ogrzewania jest możliwe.

W ramach uchwał, podjętych przez Radę Ministrów NRD w latach 1953 i 1954, zmierzających do podniesienia stopy życiowej ludności, wobec ograniczonych możliwości wydobywczych węgla kamiennego²⁾, przeprowadzono szeroką

akcję, zmierzającą do spopularyzowania spalania węgla brunatnego zarówno w kotłach centralnego ogrzewania, jak i w gospodarstwach domowych. Do akcji tej wciągnięto szczególnie palaczy, dla których magistrat Berlina opracował wytyczne ruchu współzawodnictwa międzyzakładowego. Stosowanie węgla brunatnego do opalania żeliwnych kotłów centralnego ogrzewania, które — jak wiadomo — przeważnie przystosowane są do spalania koksu, natrafiało początkowo na znaczne trudności nie tylko ze względu na charakterystyczne cechy paliwa, a w szczególności na jego dużą wilgotność³⁾, ale również ze względu na konserwatywizm panujący wśród palaczy.

Wkrótce jednak po rozpoczęciu akcji szereg pozytywnych prób spalania węgla brunatnego w odpowiednio do tego celu przygotowanych paleniskach kotłowych rozbudził pomysłowość palaczy i doprowadził do stworzenia wielu udanych modernizacji i nowych konstrukcji, umożliwiających wyeliminowanie wysokogatunkowych paliw, jak: węgiel kamienny, koks, brykiety. Niemalą zasługę w tej akcji odegrał personel inżynierski „Institut für Technik und Prüfwesen“ (Berlin), prowadząc stale doradztwo techniczne i wykonując pomiary ciepłone jednostek kotłowych, zgłaszanych do zbadania.

Osiągnięte przez palaczy i konstruktorów dodatnie wyniki spalania węgla brunatnego w zwykłych kotłach żeliwnych centralnego ogrzewania pozwoliły na szerokie spopularyzowanie sposobów i środków, zapewniających ekonomiczne prowadzenie kotłów oraz na wymianę doświadczeń między palaczami, między innymi na zorganizowanej w tym celu centralnej konferencji na temat paliw w marcu 1954. r. Biorąc pod uwagę pewne, choć mocno ograniczone (wskutek trudności wydobywczych) możliwości dostawy węgla brunatnego dla celów opałowych w niektórych dzielnicach naszego kraju, wskazane jest zapoznanie ogółu z nie-

¹⁾ Zadania polskiego przemysłu hutniczego w ramach pięcioletnia 1956 — 1960 objęte są liczbą 4 milionów ton surowców.

²⁾ Wydobywanie węgla kamiennego zaspokaja zaledwie 2,7% zapotrzebowania paliwa w skali NRD, co pokrywa zaledwie 55% zapotrzebowania tamtejszych kolei.

³⁾ Średnia zawartość wody w surowym węglu brunatnym (Rohbraunkohle) wynosi 50 — 60%.

którymi rozwiązaniami palenisk, możliwymi do realizacji w typowych kotłach żeliwnych, powszechnie u nas stosowanych (Strebel, Eca, itp.). Zastosowanie tych rozwiązań na naszym terenie przyczyniłoby się do ograniczenia spożycia węgla kamiennego na korzyść taniego węgla brunatnego.

Konstrukcja palenisk musi odpowiadać warunkom, zapewniającym intensywny proces spalania węgla. Z uwagi na dużą zawartość wilgoci w węglu brunatnym, na której odparowanie potrzeba znacznych ilości ciepła należy dbać o to, by usunąć wszelkie przyczyny obniżające temperaturę paleniska; w przeciwnym bowiem wypadku proces spalania będzie przebiegał leniwie i przyczyni się do obniżenia wydajności kotła. W tym celu stosuje się często urządzenia (przesłony, płyty) uniemożliwiające bezpośrednie oddziaływanie zimnych ścianek paleniska (kotła) na środek żaru; stosuje się z reguły przemykanie zasuw, kominowej w chwili zasypywania paleniska lub zmniejsza się prześwity między rusztowinami (zwiększenie martwej powierzchni rusztu — rys. 20).

Duże ilości gazów, wydzielających się podczas nagrzewania węgla brunatnego, wymagają doprowadzenia tlenu do wewnętrznych warstw paliwa w celu uzyskania dokładnego wymieszania się przed spalaniem. Jednocześnie należy dbać o zwiększenie czynnej powierzchni paliwa, aby zwiększyć intensywność procesu spalania; warunek ten wymaga stosowania dodatkowych rusztów. Na podstawie doświadczeń z praktyki stawia się ponadto następujące warunki dla palaczy:

- utrzymywanie ciągu w wysokości 3—5 mm słupa wody,
- cotygodniowe czyszczenie kotła od strony spalin,
- spalanie warstwami o grubości nie większej niż 10 wielkości wymiaru ziarna (około 300 mm),
- częste narzucanie na ruszt małych dawek paliwa, nie zaś odwrotnie,
- niedopuszczanie do wzrostu temperatury spalin odlotowych ponad 300°.

Podane wytyczne zostały w całości lub w części zrealizowane na terenie NRD.

Przechodząc do omówienia ciekawszych konstrukcji palenisk, należy je podzielić na dwie grupy: pierwszą z nich tworzą konstrukcje, umożliwiające ciągłe spalanie węgla oraz otrzymywanie pełnych wydajności cieplnych katalogowych z kotła, drugą zaś konstrukcje umożliwiające wprowadzić racjonalne spalanie węgla, ale wymagające ciągłej naprawy.

I. Zgodnie z zasadą, by w obrębie kopalni, w promieniu poniżej 100 km, spalać węgiel drobniejszy o ziarnie 30—50 mm, stosuje się w tych dzielnicach do kotłów z dolnym odprowadzeniem spalin z reguły tylko przedpaleniska. Rozwiązanie to stosowane jest do kotłów żeliwnych, które opalane koksem wykazują z 1 m² wydajności około 8000 kcal/h — dla wody i około 7000 kcal/h — dla pary niskoprężnej. Długość przedpaleniska

jest równa w przybliżeniu długości kotła, ruszt wbudowany jest najczęściej w kształcie niecki, sam natomiast kocioł umieszczany jest za paleniskiem lub nad nim. Ponieważ znajdujący się w handlu drobnopozostawiony, sproszkowany (0-3 mm) węgiel brunatny (dostarczany w workach papierowych) stanowi, wobec wysokiej wartości opałowej⁴⁾, doskonałe paliwo dla celów centralnego ogrzewania, opracowano konstrukcję, umożliwiającą jego spalanie. Dostosowane palenisko pyłowe⁵⁾, zaopatrzone w zasobnik, umieszczony na kotle, można wmontować prawie do wszystkich typów kotłów. Niewielkie zapotrzebowanie ciągu czyni zbędną przebudowę kominów. Koszty adaptacji normalnego kotła są znikome (adaptacja całego urządzenia wymaga zaledwie kilku godzin czasu) wobec korzyści, wynikających z ekonomicznego spalania węgla. Oba omówione rozwiązania umożliwiają uzyskanie pełnych wydajności kotłów.

II. Dalsze rozwiązania, o których będzie mowa niżej, muszą być uważane za rozwiązania do-
razne, pomocnicze, gdyż:

- nie zawsze pozwalają na uzyskanie pełnych wydajności kotła,
- trwałość poszczególnych wkładek jest na ogół ograniczona.

Z warunku pierwszego wynika konieczność zwiększenia ilości członów kotła, względnie dostawienie nowych jednostek kotłowych, w celu uzyskania wymaganej wydajności cieplnej. W olbrzymiej większości urządzeń centralnego ogrzewania wystarczy jednak — zamiast powiększenie powierzchni ogrzewalnej kotłów — dodawanie określonej ilości brykietów, których spalanie przy temperaturze zewnętrznej poniżej -5°C wyrównuje zwiększone zapotrzebowanie ciepła. Bardzo ważne jest niedopuszczenie do wykraplania się wilgoci ze spalin, co zachodzi najczęściej w okresach przejściowych: jesień — zima i zima — wiosna, tj. wtedy, gdy temperatura wody w kotle leży poniżej punktu rosenia spalin. W celu uniknięcia tego zjawiska, należy stosować mieszanie części wody „gorącej” z wodą powrotną, przez co podnosi się średnia temperatura wody w kotle. Prawidłowe wymiary kotła członowego określa się przy założeniu wydajności: 4000 kcal/m²h. Do najczęściej spotykanych rozwiązań, umożliwiających wykorzystanie do spalania surowego węgla brunatnego istniejących kotłów żeliwnych centralnego ogrzewania z dolnym odprowadzaniem spalin, należy zaliczyć:

1. Leje zsypanowe, utworzone z dwóch zawieszonych wzdłuż kotła blach kierujących (rys. 1). Leje zsypanowe tworzą przewężenie szybu, dzięki czemu uzyskuje się ograniczenie wysokości warstwy paliwa i stwarza się przestrzeń paleniskową, umożliwiającą dokładne spalanie się gazów. Blachy kierujące należy tak zawiesić, by odsuwające się paliwo pokrywało ruszt na całej szerokości kotła. Dla zmniejszenia przesypu pożądane jest przykrycie środkowej szczeliny między połówkami kotła przy pomocy kształtownika T.

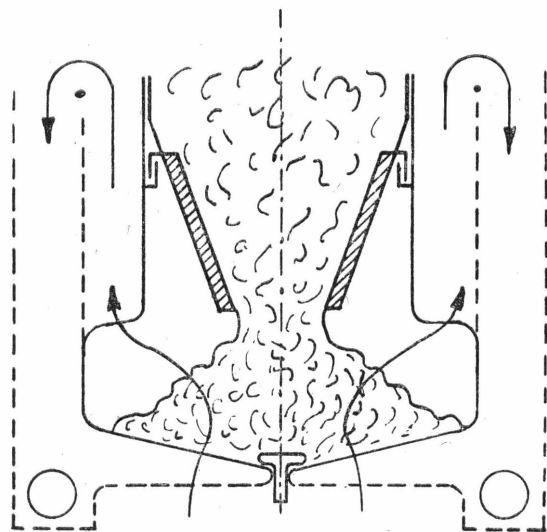
Podobnie proste rozwiązanie opracowane przez inż. Kocha przewiduje w miejsce blach kierunko-

⁴⁾ W > 5000 kcal/kg

⁵⁾ Opis podany w „Energietechnik” Nr 6, 1953.

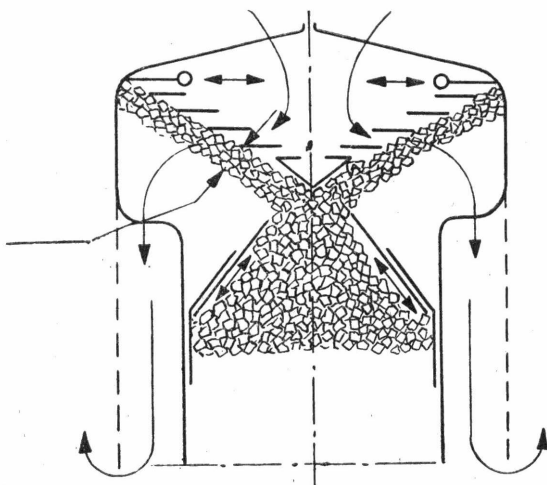
wych oraz zwiększonej przestrzeni spalania wstawienie płyt żeliwnych i szamotowych, umożliwiających doprowadzenie wtórnego powietrza do przestrzeni popielnikowej.

2. Ruszt daszkowy (rys. 2) ustawiony równolegle do osi kotła, oddzielający węgiel od grubych

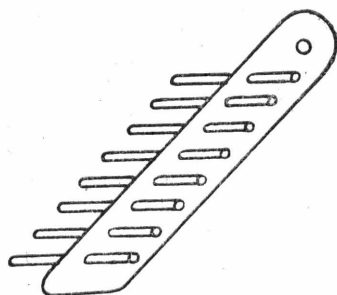


Rys. 1

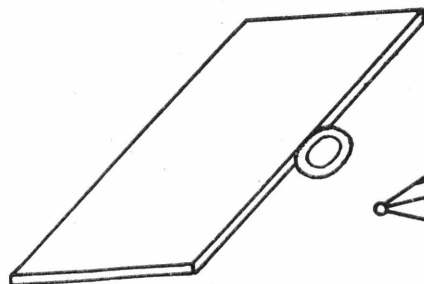
i chłodnych rusztowin głównych. Rozwiązanie to, które może być polecane dla tzw. pospółki zmniejsza grubość spalającej się warstwy paliwa do 50 mm i umożliwia utrzymanie rusztowin w czystości, dzięki naturalnemu zasypowi i łatwości przezebrania go zwykłym hakiem.



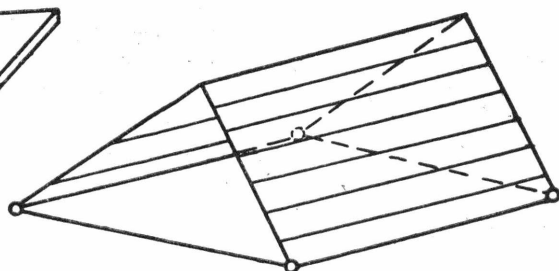
Rys. 2



Rys. 3



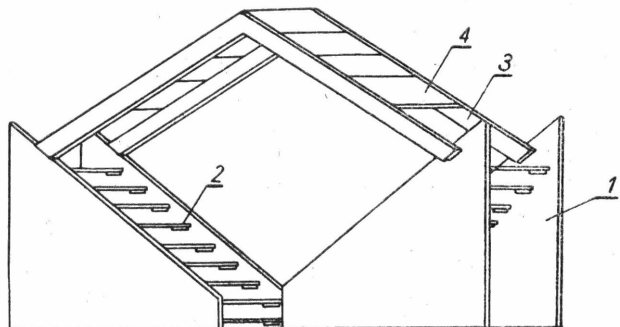
Rys. 4



Rys. 5

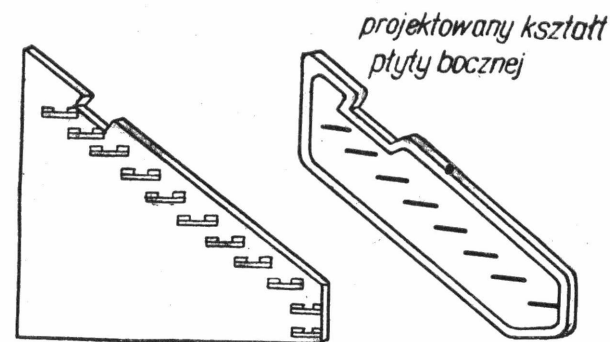
Rysunki 3, 4 i 5 dotyczą szczegółów wykonania rusztu daszkowego, płytki dolnej do odpiekania oraz konstrukcji. Odmianę wspomnianego rusztu stanowi spawana rama w kształcie daszka, wypełniona od góry zwykłymi rusztowinami piecowymi.

3. Ruszt schodkowy podwójny z daszkiem kierującym węgiel, z rusztowinami ustawionymi prostopadłe do osi kotła (rys. 6). Długość rusztowin

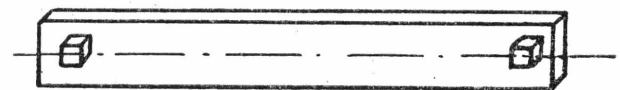


Rys. 6 — Ruszt schodkowy poprzeczny z daszkiem kierującym

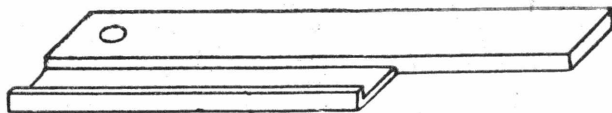
jest mniejsza od długości kotła. Cała konstrukcja wykonana jest z żeliwa, daszek natomiast jest przysłonięty płytami ceramicznymi od strony dolnej, tam, gdzie panuje najwyższa temperatura. Opisany ruszt opracowany został przez inż. Riedla i znajdował się w ciągłej eksploatacji podczas sezonu opałowego 1953/54 r. Rysunki 7 do 11 podają szczegóły konstrukcyjne elementów urządzenia.



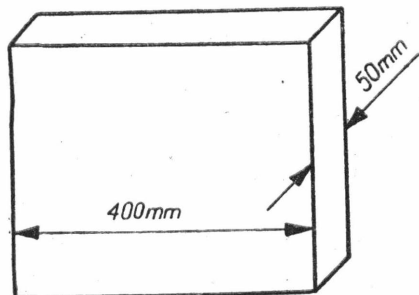
Rys. 7 — Płyta boczna (1 na rys. 6)



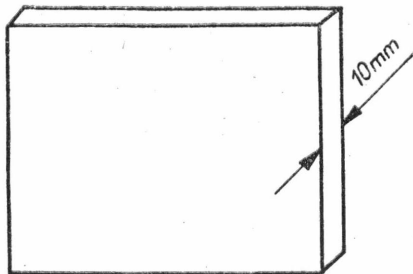
Rys. 8 — Rusztowina (2 na rys. 6)



Rys. 9 — Belka podtrzymująca płyty żeliwne i ceramiczne (3 na rys. 6)



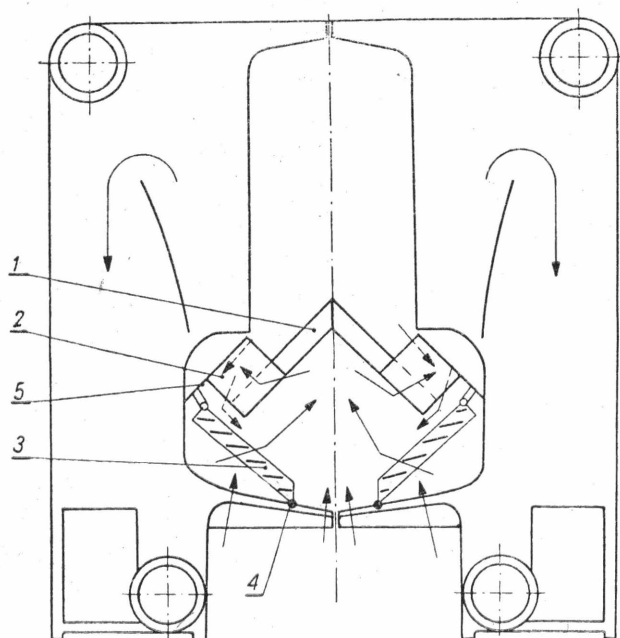
Rys. 10 — Płyta ceramiczna



Rys. 11 — Płyta żeliwna (4 na rys. 6)

Jakkolwiek uzyskiwana wydajność kotła (72% katalogowej) zaspokaja przeciętne potrzeby użytkowników kotłów, to ruszt ten pozwala również na przekroczenie wydajności katalogowej. Wzrost zapotrzebowania na ciepło podczas wysokich mrozów pozwolił uzyskać z kotła o wydajności katalogowej $Q = 240\,000$ kcal/h, przy zwiększonym do 8 mm ciągu — 300 000 kcal/h, czemu towarzyszyło obniżenie sprawności kotła do 58%. Używana normalnie pospółka, którą zasypuje się do poziomu górnych drzwiczek, spala się na ruszcie całkowicie tak, że nie zachodzi potrzeba częstego czyszczenia rusztowin. Przeciętna zawartość CO_2 w spalinach przy węglu brunatnym, zawierającym około 20% kęsów wynosiła 12% ($\eta = 0,62$).

4. Ruszt schodkowy podwójny ze skierowaniem spalin do poszczególnych kanałów między członami, posiadający rusztowiny równoległe do osi kotła (rys. 12). Stosownie do rysunku, spaliny przepływają poprzez kanały „2” do odpowiednich kanałów kotła, węgiel natomiast spływa z daszka



Rys. 12 — Ruszt schodkowy podłużny wraz z kanałami kierującymi spaliny (2)

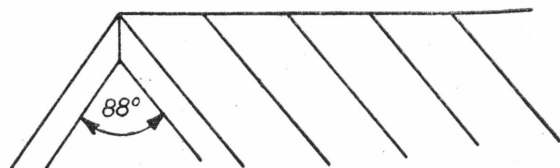
„1” na rusztowiny „3”, oparte końcami „4” o ruszt kotła. Na skutek wyekranowania zimnych ścian kotła płytkami „5”, panuje wewnątrz paleniska wysoka temperatura, przyczyniająca się do intensywnego palenia się węgla. Również i przy tym rozwiązaniu przesłania się prześwity istniejące między rusztowinami głównymi przy pomocy wkładek w celu zmniejszenia strat popielnikowych (rys. 20). Aby umożliwić przedostawanie się fałszywego powietrza do kanałów płytki „5” należy dobrze uszczelnić. Szczegóły rozwiązania podają rysunki 13 do 15.

Długotrwałe próby, dokonywane z opisanym rusztem schodkowym, skłoniły

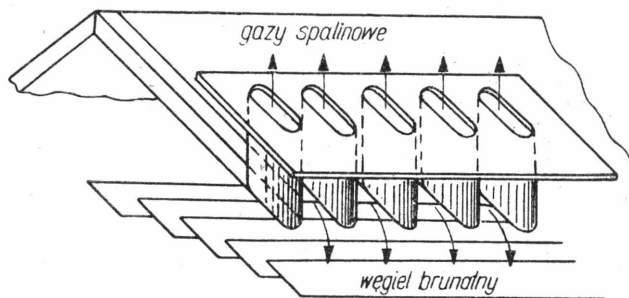
autorów pomysłu do uproszczenia urządzenia (rys. 16): zamiast rusztów „3” zamierzają oni wprowadzić ruszty kierujące, które kierowałyby dopalające się pliwko ku środkowi kotła, zaś średnice rur „2” (rys. 12) znacznie powiększyć, w celu zmniejszenia oporów przepływu.



Rys. 13 — Wkładka do rusztowin zmniejszająca straty popielnikowe

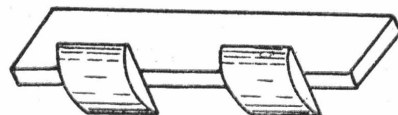


Rys. 14 — Cegły szamotowe (1 na rys. 12) sklejone gliną szamotową

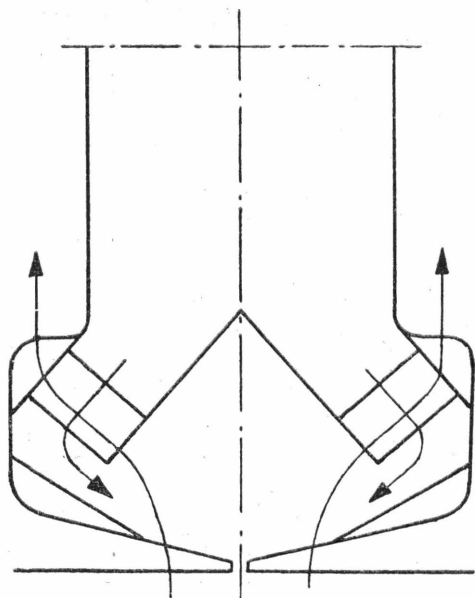


Rys. 15 — Płyty i kanały kierujące (1 i 2 na rys. 12) rusztu schodkowego podłużnego

5. Wkładki żeliwne „Brako”, „Jalubra” i „Jalu”, opracowane przez firmę „Strebelwerk”. Stanowią one pewnego rodzaju ruszty żeliwne, zestawiane w zależności od potrzeb użytkownika (rodzaju paliwa). Wkładki ochraniają węgiel przed zetknięciem się z zimnymi ściankami kotła oraz

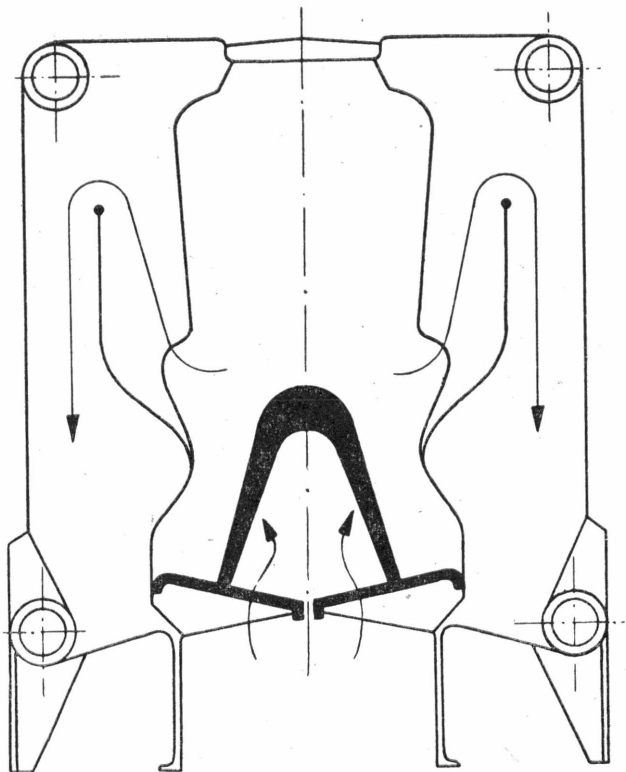


Rys. 20 — Wkładka żeliwna między rusztowinami zmniejszająca straty popielnikowe



Rys. 16

powiększają powierzchnię czynną paliwa. Układ wkładek „Jalubra“, przedstawiony na rys. 17, nadaje się do spalania węgla o ziarnistości 0 + 60 mm lub pospółki, zawierające domieszkę odpadków brykietowych, węgla odsiewanych, torfu i podobnych paliw, zawierających ziarna wielkości

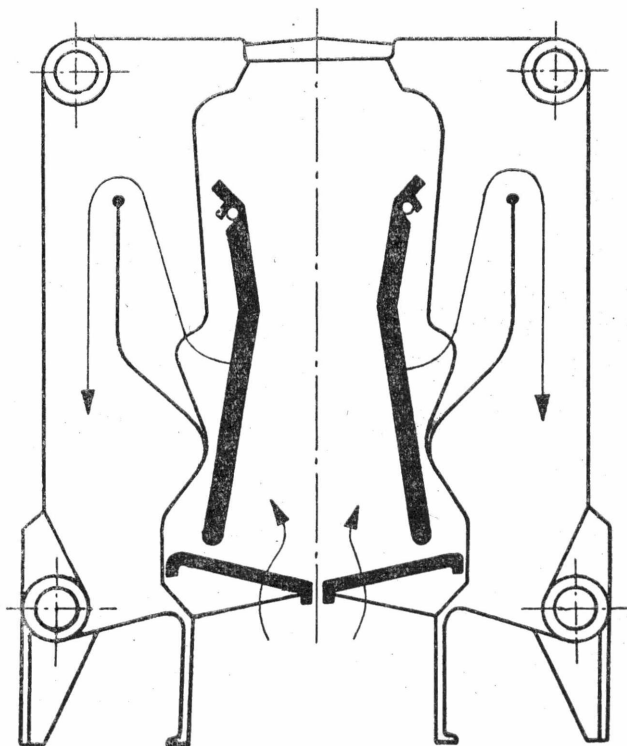


Rys. 17 — Wkładka „Brako“

orzecha, natomiast do spalania węgla grubego o ziarnistości do 300 mm, brykietów, odpadów drzewnych (wirów i trocin) najlepiej przystosowany jest układ „Jalu“ (rys. 18).

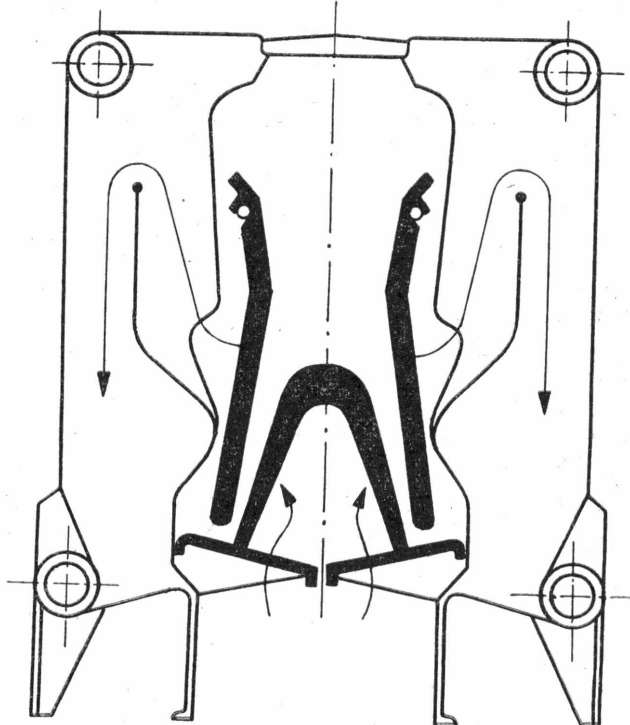
Układ „Jalubra“ umożliwia uzyskanie z kotła wydajności cieplnych, zbliżonych do wielkości otrzymywanych przy spalaniu koksu. Z uwagi na wysokie temperatury, wskazane jest dławienie

ciągu, co zapobiega przedwczesnemu zużyciu się (przepaleniu) wkładek. Stosowanie wkładek „Jalubra“ jest szczególnie pożądane wszędzie tam, gdzie węgiel ulega przesiewaniu lub wybierany jest przy pomocy wideł; pozostałe drobne frakcje mogą być wówczas spalane w jednym z kotłów, wyposażonym we wspomniane wkładki. Spalanie



Rys. 18 — Wkładka „Jalubra“

dużych kęsów, jak również i brykietów, pomieszanych z orzechem, zaleca się przy stosowaniu układu „Brako“. Układ ten może być zastosowany także dla kotłów żeliwnych z górnym odprowadzaniem spalin (rys. 19).



Rys. 19 — Wkładka „Jalu“

W kotłach żeliwnych z górnym odprowadzaniem spalin można spalać bez trudu węgiel brunatny, przesiewany w warstwach regulowanych. Grubość warstwy paliwa zależy od wielkości dysponowanego ciągu kominowego oraz grubości ziarna. Bardzo wskazane jest stosowanie wtórnego powietrza, co na ogół da się łatwo uzyskać przy użyciu rozetek, umieszczonych w górnych drzwiczkach zasypowych.

Jeśli ilość wtórnego powietrza jest niewystarczająca, stosuje się specjalne wkładki szamotowe lub żeliwne wbudowane wewnątrz paleniska, przez które dopływa powietrze z przestrzeni popielnikowej. Spalanie węgla brunatnego przy całkowicie zapełnionym szybie jest możliwe po zain-

stalowaniu w palenisku wkładek typu „Brako“, względnie „Jalu“. W obu wypadkach uzyskuje się dobre spalanie gazów na skutek dużych ilości powietrza, dopływającego od dołu lub z boków.

* * *

Z powyższego przeglądu widać, jak różnorodne sposoby można zastosować w praktyce, aby uzyskać ekonomiczne spalanie węgla brunatnego. Doświadczenia naszych sąsiadów pouczają poza tym, że uzyskanie sukcesów na odcinku opałowym jest realne, o ile zainteresuje się całą akcją nie tylko personel kierowniczy, ale przede wszystkim palaczy.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

Mgr inż. JAN GROMADZKI

Opakowania drewniane i ich normalizacja

(artykuł dyskusyjny)

Zagadnienie opakowań drewnianych jest jednym z tych problemów gospodarki narodowej, które zarówno z uwagi na swój ciężar gatunkowy, jak i deficytowość podstawowego tworzywa, używanego do ich produkcji, powinno znaleźć jak najszybsze rozwiązanie.

Trzeba sobie wyraźnie uprzytomnić, że zagadnienie opakowań drewnianych nie jest czymś nowym i że jest ono nierozłącznie związane z zagadnieniem opakowań produkowanych z innych tworzyw, choćby tylko dlatego, że podczas gdy opakowania drewniane przeważnie stanowią opakowania zewnętrzne, zbiorowe — opakowania wykonywane z innych tworzyw, jak blacha stalowa, papier, szkło, tworzywa sztuczne stosowane są jako opakowania jednostkowe. Niezrozumiałe byłoby projektowanie opakowań zewnętrznych bez szczegółowego zaprojektowania i znormalizowania opakowań jednostkowych.

Drewno jest jedną z głównych pozycji surowców zużywanych na produkcję opakowań. Pierwsza wystawa opakowań, zorganizowana w roku 1954 w Warszawie, wykazała dość wymownie, że rocznie zużywamy około 900.000 m³ drewna na ten cel. Jest to wartość tego rzędu, że warto się już zastanowić w skali krajowej, czy jest ona zużytkowywana prawidłowo i czy spełnia swe zadanie, tym bardziej że do wartości zużytego drewna trzeba jeszcze dodać wartość robocizny włożonej na wyprodukowanie opakowań.

Opakowania drewniane można z grubsza podzielić na trzy zasadnicze grupy: skrzynie, beczki, i łubianki. Najbardziej liczną grupę stanowią skrzynie, które znajdują zastosowanie we wszystkich dziedzinach przemysłowych kraju, mniej liczne, choć również szeroko rozpowszechnione są beczki, a najmniej liczącą grupę stanowią łubianki.

Opracowany przez pisałego te słowa w r. 1953 „Katalog produkcyjny skrzynkarni Przemysłu Leśnego“ obejmuje 932 pozycje składające się na typy i wielkości kompletów skrzynkowych, produkowanych przez Zakłady Przemysłu

Leśnego na przełomie lat 1952 — 1953 dla różnych odbiorców. W międzyczasie niektóre z nich już się zdezaktualizowały, inne zostały zastąpione nowymi typami i wielkościami; w każdym razie zupełnie bez żadnej przesady można stwierdzić, że w obrocie krajowym i eksportowym znajduje się od 1000 do 1500 różnych typo-wielkości skrzyń. Jest to liczba bardzo poważna. Wynika ona przede wszystkim z tego, że każdy użytkownik opakowań skrzynkowych chce mieć opakowania odrębne, specjalnie przeznaczone do pakowania jego wyrobów, a zupełnie brak jest opakowań uniwersalnych, przeznaczonych do pakowania wyrobów podobnych do siebie. Zadania te są nawet do pewnego stopnia uzasadnione, gdyż opakowania jednostkowe poszczególnych wyrobów tak dalece różnią się między sobą, że niesposób jest dopasować opakowania zewnętrzne do większej liczby opakowań jednostkowych. Na bazie tego zjawiska już na wstępie możemy zaznaczyć brak organizacji czy instytucji, która by zajęła się uzgadnianiem opakowań drewnianych z opakowaniami wykonywanymi z innych tworzyw.

Druga grupa opakowań drewnianych — beczki — jest w znacznie lepszym położeniu od poprzedniej. Tu na ogół możemy zauważyć istnienie stosunkowo znacznej liczby opakowań o charakterze bardziej uniwersalnym, chociaż i tu również występuje szereg opakowań specjalistycznych, jak beczki do piwa, beczki do żywicy, beczki do masła itp.

W trzeciej grupie — stosunkowo mało liczebnej — znowu zaznacza się wyraźnie specjalistyczny charakter. Łubianki — to przeważnie opakowania lekkie, przeznaczone do jednorazowego lub najwyżej kilkurazowego opakowania towarów stosunkowo lekkich, wrażliwych na gnienie i inne uszkodzenia mechaniczne (owoce, raki, pisklęta jednodniowe itp.).

Dotychczasowe wysiłki, idące w kierunku uporządkowania zagadnienia opakowań w skali krajowej, nie mogą być uważane za zadowalające.

Poszły one w dwu kierunkach. Pierwszym kierunkiem są wysiłki, zmierzające do zarejestrowania istniejących opakowań w sposób zwięzły, który umożliwiłby zorientowanie się w liczbie istniejących w ogólnokrajowej skali opakowań, zakresu ich stosowania i możliwości stworzenia bazy wyjściowej dla rozmów w sprawie opracowania opakowań uniwersalnych dla pewnych grup wyrobów. Przemysł leśny postawił sobie za zadanie zarejestrowanie produkowanych i dostarczanych przez swe zakłady produkcyjne kompletów skrzynkowych. Wynikiem tej pracy był wspomniany już „Katalog produkcyjny skrzynkarni Przemysłu Leśnego“, opracowany w roku 1953, a dopiero w roku 1955 — wskutek wielu trudności — opublikowany drukiem przez Państwowe Wydawnictwa Rolnicze i Leśne. Wydawnictwo to w swych założeniach miało posiadać charakter wydawnictwa periodycznego, które by ukazywało się co 2-3 lata, w miarę jak następowałyby zmiany w liście i wymiarach produkowanych opakowań skrzynkowych. Ze względu na długi czasokres pomiędzy jego opracowaniem a wydaniem drukiem — nasuwa się konieczność sporządzenia w końcu r. 1956 drugiego, poprawionego wydania katalogu.

Przemysł drzewny, idąc po tej samej linii, zaczął opracowywanie projektu normy pt. „Klasyfikacja beczek“, który miał spełnić analogiczną rolę w stosunku do beczek, jaką spełnia w stosunku do skrzynek „Katalog“. Wydaje się, że akcję wydawania i opracowywania „Katalogu“ powinno by przejąć Ministerstwo Przemysłu Drzewnego i Papierniczego — Centralny Zarząd Zbytu i Gospodarki Opakowaniami, gdyż to wiązałoby się ściśle z podstawową funkcją tego Zarządu, którą jest bilansowanie i dystrybucja opakowań drewnianych. Katalogi Central. Zarządu Zbytu i Gospodarki Opakowaniami powinny by objąć ponadto nie tylko produkcję jednego resortu, ale wszystkie opakowania drewniane, będące produktem w skali krajowej.

Drugą drogą do uporządkowania zagadnienia opakowań w skali krajowej była normalizacja opakowań drewnianych, zorganizowana i nadzorowana przez PKN.

Pierwsza Komisja Opakowań Drewnianych, działająca w latach 1948-1952 w ramach Polskiego Komitetu Normalizacyjnego może poszczycić się pewnym, aczkolwiek niewystarczającym, jak to dziś w perspektywie kilku lat możemy stwierdzić, dorobkiem, który nie zaspokaja w żadnym przypadku potrzeb gospodarczych kraju. Dorobkiem pozytywnym tej Komisji są 3 normy podstawowe w dziedzinie skrzynek, 43 projekty norm przedmiotowych na skrzynki i komplety skrzynkowe, 1 projekt normy przedmiotowej na beczki i 1 projekt normy przedmiotowej na łubianki. Z jednej strony dorobek poważny, jeśli chodzi o ilość norm, z drugiej jednak strony można mu postawić ten zarzut, że Komisja skoncentrowała się na opracowywaniu norm przedmiotowych, nie interesując się lub celowo pomijając zagadnienia i problemy kluczowe, jak ustalenie jednolitej i zrozumiałej dla wszystkich zainteresowanych terminologii z dziedziny opakowań

drewnianych, jednolitej klasyfikacji towarów które mogłyby po ustaleniu klasyfikacji być podzielone na grupy, dla których zostałyby opracowane jednolite normy opakowań zarówno jednostkowych, jak i zbiorowych.

Ponadto uderza w pracach Komisji pewnego rodzaju jednostronność, gdyż Komisja zajęła się głównie zagadnieniem skrzynek, pozostawiając swemu losowi beczki i łubianki.

Rozwiązanie Komisji Opakowań i przeniesienie normalizacji do poszczególnych resortów gospodarczych nie poprawiło sprawy. Trzeba zanotować przy tym bardzo ciekawe stanowisko Polskiego Komitetu Normalizacyjnego, który zgodził się na to, wbrew przyjętej przez PKN zasadzie, iż normalizuje swoje wyroby producent, a nie ich użytkownik; normalizowanie lub raczej pseudonormalizowanie opakowań drewnianych znalazło się w planach normalizacyjnych wielu resortów, które są tylko użytkownikami opakowań.

Rezultatem takiego stanu rzeczy było ukazanie się po 1952 r. szeregu opracowań norm i pseudonorm, które, krążąc po różnych resortach, trafiały przy ich ankietowaniu również przypadkiem do rąk ich głównych producentów.

Niech za przykład takiej „normalizacji“ posłuży projekt normy, opracowany przez resort użytkujący — Min. Przem. Mięsnego i Mleczarskiego — na skrzynki drewniane do marynat w słojach rybnych. Przemysł leśny przez pewien czas produkował te skrzynie na podstawie warunków, ustalonych w dwustronnym porozumieniu się producenta z użytkownikiem. W międzyczasie resort ten opracował własny projekt normy, który wywołał protesty różnych innych użytkowników tych samych opakowań, spowodowane tym, że do wyprodukowanych — zgodnie z przepisami normy — skrzyni mieściły się wprawdzie słoje szklane z zawartymi w nich marynatami ale nie mieściła się wyściółka ochronna z wełny drzewnej lub tektury falistej, która miała chronić słoje w czasie transportu przed stłuczeniem. Jeden z użytkowników zwrócił się z pismem urzędowym do Centralnego Zarządu Przemysłu Leśnego z prośbą o zmianę postanowień normy, której przemysł leśny nie opracowywał. Rezultat jest taki, że „norma“ będzie musiała być ponownie opracowana w r. 1956 przez producenta opakowań.

Na marginesie przytoczonego przykładu widać wyraźnie, jakimi drogami chodzi niejednokrotnie normalizacja w resortach i w jaki sposób trwonią one fundusze, przeznaczone przez Państwo na normalizację. Nie przyczynia się to ani do poprawy sytuacji, ani do obniżenia kosztów własnych, ani do podniesienia stopy życiowej człowieka pracy.

Trzeba stwierdzić wyraźnie, że w obecnej chwili istnieją cztery resorty gospodarcze, produkujące opakowania drewniane. Są to: przemysł drzewny, przemysł leśny, przemysł terenowy i spółdzielczość pracy. Wydaje się jednak, że w bardzo niedługim czasie przemysł drzewny i przemysł leśny przejmą całość produkcji opakowań drewnianych w swe ręce, a w pozostałych dwu resortach pozostanie tylko niewielka ich część na zaopatrzenie własne zakładów produk-

cyjnych innych branż, zrzeszonych w przemyśle terenowym lub w spółdzielczości pracy. Układ taki jest uzasadniony względami gospodarczymi. Opakowania produkowane przez oba ostatnie resorty są bowiem od 3 do 5 razy droższe, niż produkowane przez przemysł drzewny czy leśny, a użytkownicy opakowań sporządzają swe plany zaopatrzenia w oparciu o cennik obowiązujący w tych dwu resortach. Skutek jest taki, że nie mają oni funduszków na zakup opakowań wyprodukowanych przez przemysł terenowy czy spółdzielczy i pula zamówień obu tych resortów kurczy się z kwartału na kwartał, w miarę osiągania większej wydajności pracy przez obu głównych producentów.

Dlatego też wydaje się jak najbardziej celowe skupienie normalizacji opakowań drewnianych wyłącznie w tych dwu resortach. Umożliwi to stworzenie odpowiednio silnych komórek normalizacyjnych w odpowiednich pionach gospodarczych podległych tym dwu resortom i ujęcie normalizacji opakowań drewnianych w mocne ręce, gdyż PKN będzie miał w ten sposób bardzo ułatwiony nadzór nad działalnością normalizacyjną w zakresie normalizacji opakowań drewnianych, mając do nadzorowania tylko 2 wydziały normalizacyjne resortowe, wyspecjalizowane pod tym względem. Oczywiście oba te wydziały powinny ściśle ze sobą współpracować tak, aby ustalone projekty norm przez którykolwiek z nich miały jednakowe oblicze, tzn. aby były wyrazem wspólnego uzgodnionego stanowiska obu resortów. Wówczas, o ile nawet inne resorty współpracowałyby przy produkcji opakowań drewnianych, będą musiały stosować się do linii, wytkniętej działalnością normalizacyjną głównych producentów oraz PKN. Oczywiście jest rzeczą, że obowiązkiem tego ostatniego jest dbać o to, aby tematy normalizacyjne z zakresu normalizacji opakowań drewnianych nie przedostawały się do planów normalizacyjnych innych resortów, a w przypadku ich wysunięcia przez inne resorty były natychmiast przesuwane przez Departament Planowania PKN do planów normalizacyjnych Min. Przemysłu Drzewnego i Papierniczego lub Min. Leśnictwa, w zależności od możliwości tych resortów.

Przy normalizacji opakowań drewnianych bardzo znamieny jest fakt, że każda norma na opakowanie drewniane dotyczy zawsze działalności, co najmniej dwu resortów gospodarczych. Nawet te normy, których przedmiotem są opakowania dotyczące wyrobów produkowanych przez ten sam resort, interesują co najmniej 2 resorty; tak np. beczki do żywicy produkowane przez zakłady produkcyjne przemysłu leśnego przeznaczone są do opakowania żywicy, pozyskiwanej przez Administrację Lasów Państwowych, a podlegającej przerobowi w destylarniach przemysłu leśnego. Jednakże, ponieważ gestorem i dystrybutorem tych opakowań jest Centralny Zarząd Zbytu i Gospodarki Opakowaniami, podległy Ministerstwu Przemysłu Drzewnego i Papierniczego, postanowienia normy na beczki do żywicy interesują oba resorty: leśnictwa i przemysłu drzewnego. Wyjątek od tej zasady stanowią opakowania, których producent, użytkownik i dystrybutor znajdują się w

tym samym resorcie, np. skrzynie do wyrobów przemysłu papierniczego. Ponieważ jednak można pominąć te nieliczne przypadki i jako zasadę przyjąć, że w opracowaniu każdej normy są zainteresowane co najmniej dwa resorty gospodarcze, wszystkie normy na opakowania drewniane powinny być opracowywane jako normy państwowe i zatwierdzane, jako obowiązujące na terenie całego kraju. Tylko w ten sposób będzie można ukrócić dowolność w stosowaniu się lub niestosowaniu się do przepisów norm przez poszczególne instytucje, resorty i organizacje.

Bardzo dziwny może się wydać fakt, że z 54 opracowanych i ogłoszonych drukiem projektów Polskich Norm tylko 11 projektów zostało przedstawionych Przewodniczącemu PKPG do zatwierdzenia, jako normy państwowe, z czego 9 zostało uznanych, jako obowiązujące, a 2 — jako zalecane. Zatwierdzenie to nastąpiło stosunkowo niedawno.

Wydaje się, że choć postanowienia tych wszystkich projektów Polskich Norm stały się już podstawą regulacji jakości opakowań przy ich produkcji i dostawach dla odbiorców, choć wiele z nich zostało uznanych za normy resortowe obowiązujące w obu resortach głównych producentów i na ogół są honorowane również i przez ich użytkowników od szeregu lat, to twórca ich lub współtwórca — PKN — sam nie ma do nich pełnego zaufania, — może właśnie dlatego, że jest ich twórcą. Wydaje się, że PKN chciałby mieć pewność, że normy te są w rzeczywistości tym czymś najlepszym, na co nas w chwili obecnej stać i że rzeczywiście spełniają wszystkie aspekty wymagań, stawianych normom państwowym, jako czynnikowi regulacji produkcji i obrotu opakowaniami drewnianymi. Wydaje się, że zasadniczym brakiem, występującym we wszystkich tych opracowaniach projektów Polskich Norm, jest brak podbudowy naukowej ze strony instytutów naukowych.

Dotychczasowy stan jest taki, że instytuty naukowe, zajmujące się między innymi również i opakowaniami drewnianymi, dały stosunkowo bardzo mały wkład w dziedzinę normalizacji opakowań drewnianych. Mówiąc językiem prostym — zbagatelizowały sprawę normalizacji opakowań drewnianych. Być może ani PKN, ani jego komisje nie zwracały się do instytutów naukowych z propozycjami współpracy na tym polu. Wynik jest taki, że ani jeden z ustalonych i wydanych drukiem projektów nie posiada podbudowy naukowej. Ani jeden z nich nie został sprawdzony w drodze przeprowadzenia odpowiednich badań naukowych, ani jeden nie posiada świadectwa dojrzałości gospodarczej w postaci atestu instytutu naukowego, który na podstawie przeprowadzonych badań stwierdziłby, że opakowanie wyprodukowane, zgodnie z postanowieniami danej normy, jest rzeczywiście tym najlepszym, na jakie nas stać w danej chwili.

Nie posiadając takich stwierdzeń, PKN woli utrzymywać nadal stan przejściowy istnienia dużej liczby „projektów norm”, pomimo że w rzeczywistości regulują one ruch towarowy w zakresie opakowań drewnianych, niż przedstawić Prze-

wodniczącemu PKPG do zatwierdzenia normy, które, po dokładnym ich przebadaniu, mogłyby okazać się niepełne.

Trudno jest w chwili obecnej określić kto ma rację: czy PKN, nie przedstawiając ustalonych, ogłoszonych drukiem i stosowanych od szeregu lat w życiu gospodarczym kraju projektów norm do zatwierdzenia, czy może producenci i użytkownicy tych opakowań, przyjmując niezatwierdzone projekty norm państwowych za normy resortowe i regulując według nich wzajemne stosunki handlowe. Odpowiedź na to pytanie musi przynieść niewątpliwie najbliższa przyszłość.

Z naszkicowanych powyżej w grubych zarysach uwag na temat dotychczasowych osiągnięć normalizacji opakowań drewnianych wynikają potrzeby na przyszłość, a więc pewne kierunki, w jakich powinna się ona rozwijać.

Pierwszym, narzucającym się kierunkiem jest wykorzystanie we właściwy sposób dotychczasowego dorobku normalizacyjnego. Wszystkie projekty Polskich Norm powinny w ciągu najbliższych dwóch lat uzyskać odpowiednie atesty w wyniku sprawdzenia laboratoryjnego przez instytuty naukowe. W chwili obecnej mamy dwie placówki, zajmujące się badaniem opakowań drewnianych Zakład Opakowań, podległy Instytutowi Handlu i Żywności Zbiorowego (MHW) oraz Zakład Opakowań, podległy Instytutowi Technologii Drewna (ML). Przed tymi zakładami powinno być postawione zadanie przebadania w ciągu najbliższych dwóch lat wszystkich typów i wielkości skrzynek, objętych postanowieniami ogłoszonych drukiem Polskich Norm tak, aby po wniesieniu do nich poprawek, jakie wynikną z przeprowadzonych badań, projekty te mogły być przedłożone Przewodniczącemu PKPG do zatwierdzenia, jako normy państwowe. Przy badaniach tych należy zwrócić szczególną uwagę na grubość elementów tak, aby w granicach potrzebnej wytrzymałości użytkowej normalizowanych skrzyń można było osiągnąć jak największą oszczędność tarcicy zużywanej do ich produkcji.

Natomiast dotychczasowy dorobek normalizacyjny, zalegający w postaci różnego rodzaju instrukcji, norm resortowych lub warunków technicznych, biurka i archiwa wydziałów głównych normalizatorów w różnych resortach gospodarczych, powinien być przekazany do Ministerstwa Przemysłu Drzewnego i Papierniczego oraz Ministerstwa Leśnictwa, w celu wykorzystania go do opracowania w najbliższym czasie norm państwowych, które w postaci drukowanych odbitek muszą jak najprędzej być udostępnione szerokiemu ogółowi użytkowników i producentów. Należy przy tym przyjąć, jako generalną zasadę, że do dokumentacji normy przesyłanej do ostatecznego jej ustalenia do PKN musi być dołączony atest, wystawiony przez odpowiedni zakład naukowy, który przeprowadził badanie laboratoryjne nad wytrzymałością prototypów opakowań, wyprodukowanych zgodnie z postanowieniami przesyłanej do ostatecznego ustalenia normy. W ten sposób będzie można uniknąć w przyszłości zaległości normalizacyjnych w postaci projektów norm, opracowywanych bez podbudowy naukowej.

Dalszym generalnym kierunkiem, jaki powinna przyjąć normalizacja opakowań skrzynkowych, powinno być całkowite zerwanie z dotychczasową praktyką projektowania i normalizowania skrzyń o elementach łącznych ze sobą w skrzynie wyłącznie przy pomocy zbijania ich gwoździami. W imię oszczędności drewna należy zastąpić jak największą liczbę stosowanych obecnie typów skrzyń zbijanych gwoździami — typami skrzyń składanych, łatwo rozbieralnych, przeznaczonych do wielokrotnego użycia, które bez uszkodzania elementów przy ich otwieraniu będą mogły przejść kilka, a nawet kilkanaście razy więcej rotacji między zakładem pakującym w nie swe wyroby a punktem ich odbioru, niż obecne typy zbijane gwoździami.

Istnieje już szereg opracowań tego rodzaju skrzyń: skrzynie „Perfecta” typu brazylijskiego, wiązane drutem skrzynie z NRD, USA czy Australii, bębny żeberkowe z ZSRR itp. Istnieje cały szereg pomysłów polskich racjonalizatorów opakowań na ten temat. Niestety, te wszystkie pomysły i próby przeszczepienia na polski grunt opracowań zagranicznych nie tylko nie znalazły urzeczywistnienia w normalizacji opakowań, ale nawet spotkały się z niechęcią użytkowników do zastosowania tego typu skrzyń w obrocie towarowym na szerszą skalę.

Jest to dowodem daleko idącego konserwatyzmu, polegającego na przesadnym przyzwyczajeniu się do starych form, jako również zacofania technicznego, przejawiającego się w zupełnym niezrozumieniu konieczności oszczędzania drewna, poddyktowanej coraz głębszym jego deficytem. Należy sobie jasno zdać sprawę z tego, że pomimo, iż koszt skrzynek składanych i ich cena jednostkowa będą niewątpliwie wyższe od dotychczasowych typów skrzynek zbijanych gwoździami, to jednak kilkakrotnie zwiększona ich rotacja wyrówna z nadwyżką te koszty, przynosząc w rezultacie całej gospodarce narodowej nowe wartości w postaci oszczędności zużywanego na opakovania skrzynkowe drewna.

Trzeba sobie wyraźnie zdać sprawę z faktu, że normalizacja opakowań drewnianych nie może i nie powinna być sankcjonowaniem tylko tych form, które wytworzyły się w dotychczasowym życiu gospodarczym kraju. Wprost przeciwnie, powinna ona być orężem w walce z bezdusznym i bezmyślnym mnożeniem w nieskończoność istniejących i stosowanych w praktyce typów i wielkości opakowań. Powinna ona zmuszać obie strony do produkowania i stosowania w praktyce coraz mniejszej liczby opakowań. Może to być osiągnięte tylko drogą wprowadzania coraz większej liczby typów opakowań uniwersalnych lub grupowych. Jest oczywistą rzeczą, że niektóre artykuły, jak np. świeże jaja, masło, smalec, marmolada i wiele innych wymagają stosowania dla ich transportu indywidualizowanych opakowań ze względu na swe zupełnie specyficzne właściwości i nie można opracowywać jakiegś wspólnej dla nich normy. Tym niemniej na rynku wewnętrznym istnieje cały szereg artykułów, dla transportu których można by opracować typ wspólnych opakowań. Wydaje się, że dla szeregu artykułów żywnościowych w opakovaniach jednostkowych, jak

np. mąka, makaron, kasze, kaszki, cukier, kawa zbożowa, odżywki dla niemowląt itp. można by opracować jeden wspólny typ skrzynki do transportu.

Również ściśle związane z koniecznością daleko posuniętej oszczędności drewna jest wprowadzenie tworzyw zastępczych w miejsce tarcicy zużywanej obecnie do produkcji opakowań drewnianych. Wydaje się bowiem bardzo niedaleka taka sytuacja, w której kraj nasz nie będzie mógł sobie pozwolić na zużywanie tak wielkich, jak obecnie, ilości tarcicy do produkcji opakowań. Dlatego już teraz, póki czas, należy rozejrzeć się za innymi tworzywami, przeprowadzić odpowiednie badania i próby i znaleźć jakieś tworzywa, które będą mogły zastąpić tarcicę. Wydaje się, że takim tworzywem powinny być płyty pilśniowe twarde, które odpowiednio olistwowane mogą być znakomitą materiałem, z którego można będzie produkować komplety skrzynkowe, nadające się do wielokrotnego użycia. Taką ewolucję powinny przejść w pierwszym rzędzie wszystkie typy kompletów skrzynkowych tzw. cienkościennych. Oczywiście zastosowanie płyt pilśniowych twardych do tego celu musi być poprzedzone zwiększeniem produkcji tych płyt i rozszerzeniem ich bazy surowcowej na materiały dotychczas do tego celu nie użytkowane, w pierwszym rzędzie na chróst, gałęzie i inne drobne sortymenty drzewne, jak odpady powstałe z produkcji skrzynek, strużkę powstającą ze strugania drewna, strużkę poekstrakcyjną, różne drobne odpady, powstające przy produkcji sklejek itd.

Trzeba sobie zdać sprawę z faktu, że zarówno niektóre kraje demokracji ludowej, jak i kraje kapitalistyczne wyprzedziły nas i to znacznie pod tymi względami. I w jednych i w drugich już obecnie stosowane są w obrocie handlowym różne typy opakowań wielokrotnego użycia, pozwalające na bardzo wydatne powiększenie rotacji poszczególnych opakowań i tym samym na znaczne zmniejszenie ilości drewna zużywanego na ich produkcję. W wielu krajach zarówno jednej, jak i drugiej grupy wprowadzono już do obrotu opakowania wykonane z tworzyw zastępczych (sklejka, płyty pilśniowe, tektura, a nawet metal), a przy opakowaniach wykonanych z tarcicy obniżono w znacznej mierze wymagania jakościowe w stosunku do drewna, umożliwiając ich produkcję z tarcicy gorszej jakości.

Istnieje jednak bardzo poważny wachlarz zagadnień, które — aczkolwiek może nie wchodzą bezpośrednio w zakres normalizacji opakowań — tematycznie ściśle się z nią wiążą. Pomijając już takie zagadnienia, jak koordynacja normalizacji opakowań drewnianych z opakowaniami szklanymi, papierowymi, czy metalowymi, jak skoordyno-

wanie wymiarów opakowań drewnianych z wykorzystaniem kubatury urządzeń i środków transportowych, istnieje cały szereg zagadnień wiążących się z normalizacją opakowań drewnianych, które na pewno nie zostaną rozwiązane przy obecnie istniejących instytucjach i organach kierujących normalizacją. Takie zagadnienia, jak ustalenie listy towarowej, odpowiednie pogrupowanie towarów, celem stworzenia podstaw pod znormalizowanie opakowań grupowych lub uniwersalnych, wprowadzenie do powszechnego obrotu pojemników, zlikwidowanie przerostów w liczbie stosowanych w obrocie opakowań — wszystko to, to tylko mała część zagadnień, które ściśle wiążą się z normalizacją opakowań drewnianych i bez rozwiązania których będzie ona tym samym, czym jest obecnie: szukaniem nowych dróg, nieledwie po omacku. Ani tych zagadnień i problemów, ani wielu innych nie są w stanie rozwiązać resorty gospodarcze, ani dwa małe liczebne i ubogie w środki finansowe zakłady, ani PKN.

Wprowadzenie prawdziwego, rzetelnego postępu technicznego w dziedzinie normalizacji opakowań jest możliwe i realne tylko przez utworzenie odpowiednio liczebnego i odpowiednio wyposażonego w środki materialne Instytutu Opakowań. Tylko w ten sposób można będzie stworzyć bazę do właściwej normalizacji. Jest to po prostu konieczność. Im silniejszy, im lepiej wyposażony w urządzenia techniczne i środki materialne, będzie instytut, tym prędzej i tym większe korzyści odda on gospodarce krajowej, tym prędzej ukróci marnotrawstwo surowców zużywanych rokrocznie na produkcję niewłaściwych i nie spełniających swej roli opakowań, tym prędzej ukróci się marnotrawstwo towarów niszczących na skutek złego opakowania.

Stworzenie Instytutu Opakowań wynika ze zdrowej kalkulacji handlowej i ze zbilansowania zysków i strat z tym się wiążących. Jeżeli Instytuty takie istnieją we wszystkich krajach kapitalistycznych, które pod tym względem na pewno nie kierują się przesłankami idealistycznymi, jeżeli Czechosłowacja już dawno posiada zorganizowany instytut opakowań, jeżeli myślą o nim już Węgry, które w tej chwili mają jednostkę dla spraw gospodarowania opakowaniami — to są to nieodparte dowody, że jest to impreza opłacalna w pełnym znaczeniu tego słowa i najwyższy już czas, aby wreszcie taki instytut powstał już i u nas w Polsce. Nie może to być jakiś niewyraźny twór w rodzaju obecnie istniejących zakładów badania opakowań. Musi to być silny, dobrze wyposażony instytut, pod egidą jakiejś ponad czy pozare-sortowej instytucji, najlepiej Polskiej Akademii Nauk.

**Pamiętaj że opakowania drewniane pochłaniają
około 10% tarcicy rozdzielanej na cele zaopatrzenia**

Jak usprawnić zaopatrzenie zakładów przemysłowych w wyroby hutnicze

Na marginesie artykułu R. Pisarewa, zamieszczonego w miesięczniku radzieckim „Kommunist“ *)

W miesięczniku radzieckim „Kommunist“ Nr 11 za m-c lipiec 1955 r., ukazał się artykuł pióra R. Pisarewa pt. „Niektóre zagadnienia materiałowo-techniczne zaopatrzenia“.

W artykule tym autor wskazuje na lipcową konferencję w Leningradzie, poświęconą zagadnieniom rytmiczności pracy zakładów przemysłu maszynowego, na której zostało podkreślone, że terminowe i całkowite zaopatrzenie materiałowo-techniczne jest jednym z podstawowych warunków rytmicznej pracy przedsiębiorstw i że zaopatrzenie na obecnym poziomie nie daje zakładom możliwości dalszego podniesienia wydajności pracy oraz wzrostu produkcji i przykładami udowadnia, że niedostateczne zaopatrzenie zakładów przemysłowych jest rezultatem niedociągnięć w planowaniu i organizacji zaopatrzenia i zbytu.

Jak widać, materiałowo-techniczne zaopatrzenie zakładów produkcyjnych nie jest zagadnieniem łatwym i prostym, jeżeli w Związku Radzieckim na przestrzeni przeszło 30-letniej gospodarki planowej nie zdołano uniknąć błędów i niedociągnięć. Artykuł R. Pisarewa, jako człowieka, przypuszczalnie dobrze zaznajomionego z tymi zagadnieniami, należałoby przyjąć, jako dzwonek alarmowy do zbadania tego problemu na naszym odcinku życia gospodarczego.

Zobaczmy, jak u nas biegą sprawy zaopatrzenia materiałowo-technicznego na odcinku analogicznym do omawianych przez autora artykułu. Zaczniemy od razu od przykładów, zanotowanych na przestrzeni ostatnich kilku miesięcy:

1) w grudniu roku ubiegł. Wrocławska Fabryka Maszyn Rolniczych zgłosiła do upłynnienia, jako zbyt cenny surowiec, 190 t stali płaskiej o wymiarze 90×20 mm w gatunku St.7; powód zgłoszenia zmiana programu produkcyjnego;

2) w sierpniu bież. roku kopalnia Turów zgłosiła do upłynnienia 72 tony łubków do szyn typu S49; powód zgłoszenia — zmiana harmonogramu prac w budowie torów podsuwnicowych kopalni;

3) w IV kwartale roku ubiegłego Zakłady Przemysłowe „Komuna Paryska“ w Radomsku zamówiły do produkcji wideł pewną ilość stali płaskiej w gatunku St6 z terminem dostawy w I i II kwartale roku bież. W sierpniu 338 ton zamówionej stali zostało zgłoszone do upłynnienia, a to ze względu na nadmierny zapas wideł na rynku i likwidację z tego powodu działu widlarni w wyż. wymienionych zakładach.

Materiał zgłoszony do upłynnienia, z wyjątkiem łubków, ze względu na wymiary stali i gatunki, prawdopodobnie nie będzie się nadawał żadnemu innemu zakładowi produkcyjnemu i pójdzie na przetopienie.

Przytoczone przykłady nie są bynajmniej faktami odosobnionymi; dość zajrzeć do ewidencji materiałów zgłaszanych do upłynnienia, prowadzonej przez Centralny Zarząd Zbytu Stali, aby się przekonać że zakłady przemysłowe zgłaszają rocznie do upłynnienia ca 30-40 tys. ton.

Jeżeli do faktów tych dorzucimy jeszcze lawinę anulacji i zmian, jakich biura zbytu Centralnego Zarządu Zbytu Stali muszą dokonywać w zamówieniach odbiorców przed względnie po przydzieleniu ich hutom do wykonania, to łatwo nabierzemy przekonania, że i u nas na odcinku planowania produkcji i zaopatrzenia poszczególnych zakładów brak właściwej koordynacji, co naszą gospodarkę narodową bardzo drogo kosztuje. Dokonywanie przez odbiorców masowych zmian wymiarowych i asortymentowych w złożonych zamówieniach, często w kilka lub kilkanaście dni po złożeniu zamówienia, świadczy o tym, że i u nas specyfikacje zamówień są sporządzane „na oko“, bez oparcia o faktyczne potrzeby zakładu. Pół biedy, jak to się mówi, o ile wszystkie te zmiany dadzą się przeprowadzić przed początkiem planowanego kwartału. W takich wypadkach kończy się na zbyt cennej pracy w aparacie zbytu i w planowaniu produkcji w hutach. Gorzej, o ile te zmiany są przeprowadzane po zaopatrzeniu się przez hutę w odpowiedni wsad; to już powoduje, prócz niepotrzebnej robocizny, gromadzenie się w hutach zbyt cennego wsadu, a już jest całkiem źle, o ile takie zmiany są przeprowadzane, gdy huta rozpoczęła produkcję pierwotnie zamówionych wymiarów; w takich wypadkach powstają już efektywne straty, gdyż bardzo często wyprodukowany materiał nie może być zużyty przez żadne inne przedsiębiorstwo i nadaje się tylko na wsad do pieców martenowskich.

Trzeba sobie zdać również sprawę i z tego, że dokonywanie zmian specyfikacji w ciągu kwartału nie przyczynia się bynajmniej do rytmiczności dostaw i na zmianach tych źle wychodzi zarówno przedsiębiorstwo zmieniające specyfikację, jak i przedsiębiorstwa mające zamówienia w wykonaniu w tej samej hucie. Huty nie zawsze mają w zapasach odpowiedni wsad do wykonania nowo złożonego zamówienia i wówczas odbiorca nie może się domagać wykonania zamówienia w pierwotnie ustalonym terminie. Jeżeli zmiany specyfikacji dokonuje przedsiębiorstwo o produkcji szczególnie ważnej dla gospodarki narodowej i huta nie posiada w zapasach odpowiedniego wsadu, wówczas dla terminowego wykonania takiego zamówienia musi „podebrać“ wsad, przeznaczony pierwotnie do wykonania zamówień innych przedsiębiorstw, mniej ważnych.

Jeżeli już mówimy o niedociągnięciach w naszym planowaniu, to nie można pominąć zagadnienia wykonywania zamówień, nieprzewidzianych w ogóle planami produkcyjnymi hut. Lokowanie

*) „Gospodarka Materiałowa“ Nr 20 z r. 1955.

takich zamówień w produkcji jest bardzo uciążliwe zarówno dla aparatu zbytu, jak i dla hut i z reguły może się odbyć tylko kosztem wyeliminowania z produkcji innych, objętych planem, zamówień. Zazwyczaj operacja ta odbywa się kosztem zamówień terenowych biur sprzedaży.

Przytoczone tu przykłady wskazują, że i u nas metoda powiązania terminów zatwierdzania programów produkcyjnych i składania zamówień jest zagadnieniem nie cierpiącym zwłoki.

Przejdźmy teraz do zagadnień zbytu. Uwagi krytyczne autora artykułu i na tym odcinku są dla nas bardzo cenne, gdyż mogą nam pomóc w uniknięciu błędów przy usprawnianiu naszego aparatu zbytu.

Największym niedomaganiem naszego systemu dystrybucyjnego jest to, że w wielu wypadkach nie możemy zabezpieczyć zakładom przemysłowym terminowej dostawy materiału zamawianego w ilościach poniżej stawek minimalnych.

Masa towarowa wymiarów i sortymentów stali prętowej i blach z klasy I, zamawianych w Centralnym Zarządzie Zbytu Stali w ilościach poniżej stawek minimalnych, wynosi kwartalnie od 2000-3000 t. Obecnie rozwiązanie problemu drobnych ilości przez komasowanie zapotrzebowań różnych rejonów na identyczne wymiary i gatunki i kierowanie materiału po odwalcowaniu na ten skład, z rejonu którego pochodzi największe zapotrzebowanie na dany wymiar — należy uznać tylko za rozwiązanie połowiczne, gdyż co najmniej 70% tej masy trafia na składy rejonowo obce dla odbiorców. Dalsze przekazanie tej masy właściwym odbiorcom napotyka na poważne trudności, gdyż odbiór własny jest wykluczony, a składy nie mają możliwości kompletowania przesyłek wagonowych drobnicowych. Jako jedyny więc sposób dostawy, pozostają tylko przesyłki drobnicowe, wymagające dużego wkładu robocizny. W wielu wypadkach długość prętów stali przekracza długości ustalone przepisami kolejowymi dla przesyłek drobnicowych, co jeszcze bardziej komplikuje możliwości wysyłkowe. Brak również środków transportowych do dowiezienia materiału do ekspedycji towarowej PKP, gdyż przedsiębiorstwa transportowe, powołane do wykonywania tych czynności, nie wywiązują się należycie z nałożonych na nie obowiązków. Przytoczone wyżej trudności przekreślają w zasadzie możliwości terminowej dostawy.

Jednym z decydujących czynników w wykonaniu planów produkcyjnych każdego zakładu jest terminowa dostawa materiału, toteż o należyтым zaopatrzeniu może być mowa tylko wówczas, gdy wszystkie zamówienia przedsiębiorstwa, zarówno duże, wykonywane bezpośrednio przez dostawców producentów, jak i małe, realizowane przez składy, będą wykonane w terminie. Dlatego też zagadnienie terminowego wykonania drobnych zamówień musi znaleźć rozwiązanie, i to takie, aby drobne ilości materiału były dostarczane odbiorcom terminowo przez rejonowe właściwe składy.

Należy również zrewidować słuszność dotychczas stosowanej zasady, że odcinek zaopatrzenia

materiałowo-technicznego, realizowany ze składów, jest mniej ważny od odcinka, obsługiwanego drogą bezpośrednich dostaw z hut i że przydzielą składowe są rezerwą, kosztem której mogą być wykonywane zamówienia nie przewidziane pierwotnie w planie i nie mieszczące się w produkcji. Na przydziały składowe składają się drobne zapotrzebowania setek różnych zakładów, toteż Centralny Zarząd Zbytu Stali nie ma i mieć nie może rozpoznania, jacy odbiorcy kryją się pod tymi przydziałami; wykonywanie więc nieplanowanych zamówień kosztem przydziałów składowych w wielu wypadkach nie jest niczym innym, jak odbieraniem lewą ręką tego, co daje prawa, a dla wielu przedsiębiorstw, które zaopatrują się tylko poprzez składy, stwarza to bardzo poważne trudności zaopatrzeniowe.

Drobne zamówienia odbiorców do aparatu zbytu trafiają na skutek:

1) jednorazowych drobnych potrzeb na dany wymiar stali;

2) niestosowania się do par. 26 pkt 1 zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 192 z dnia 30.8.1954 r. i niekomasowania zapotrzebowań z dwu lub więcej kwartałów z powodu braku kontyngentu;

3) rozdrabniania ilości przez zamawianie tych symych wymiarów w różnych, bardzo zbliżonych gatunkach.

Do rozwiązania problemu drobnych ilości mogłaby się w dużej mierze przyczynić należyta współpraca służby zaopatrzenia i komórek technologicznych zakładów produkcyjnych z aparatem zbytu. Komórki technologiczne przy ustalaniu zapotrzebowań na drobne ilości materiału powinny porozumiewać się z zaopatrzeniowcami zakładu, jako lepiej orientującymi się w możliwościach dostaw. Poza tym nie powinny rozdrabniać specyfikacji, a raczej scalać ją przez komasowanie zbliżonych wymiarów i gatunków. Gatunki stali spawalnych i o określonym składzie chemicznym zamawiać tylko w tych wypadkach, gdy rzeczywiście nie może być zastosowana stal innych gatunków. Materiał z odbiorem lub atestem zamawiać tylko do wykonania tych elementów w pracy, których jakiegokolwiek wady materiału mogłyby mieć decydujące znaczenie. Nie powinny zamawiać materiału w długościach ścisłych, gdy potrzebne długości mieszczą się w tzw. długościach handlowych (od 3 do 6 metrów).

W takich wypadkach raczej należy przycinać materiał we własnych zakładach. Nie są odosobnione wypadki, gdy odbiorcy żądają dostaw drobnej ilości materiału z atestem huty, a gdy w oznaczonym terminie nie mogą otrzymać materiału atestowanego, zgadzają się na dostawę materiału bez atestu. Z tego wynikałoby że atest hutniczy w takich wypadkach nie był warunkiem nieodzownym, a więc po co zbyt ciężko obciążać hutę i podrażać koszty produkcji.

Komórki technologiczne zakładów muszą zdać sobie sprawę z tego, że warunki, o których wyżej była mowa, przy drobnych ilościach utrudniają bardzo terminową dostawę materiału, a w wielu wypadkach wręcz ją uniemożliwiają.

Problem dostawy drobnych ilości materiału w wymiarach i gatunkach mało używanych jest zagadnieniem bardzo poważnym, dobrze byłoby więc, aby w tej sprawie na łamach pism fachowych zabrali głos zaopatrzeniowcy i przedstawiciele służby technologicznej zakładów produkcyjnych oraz producenci-dostawcy, obarczeni wykonywaniem drobnych zamówień.

Sama współpraca służby zaopatrzenia i komórek technologicznych z aparatem zbytu, oczywiście, nie rozwiąże tego zagadnienia całkowicie. Aparat zbytu będzie musiał znaleźć metodę umożliwiającą odbiorcom jednorazowy odbiór swych zapotrzebowań z dwu lub więcej kwartałów we wszystkich wypadkach, gdy kwartalne zapotrzebowania są poniżej stawek minimalnych.

Wydaje mi się, że zagadnienie zaopatrzenia w drobne ilości mogłoby być rozwiązane przez uelastycznienie gospodarki materiałowej i kontygentowej.

Gdyby wszystkie zamówienia, z wyjątkiem zamówień na materiały do produkcji potokowej, wpływały do terenowych biur sprzedaży żelaza, każde biuro w operatywnej swej działalności dysponowałoby następującymi kryteriami:

- a) uprawnieniami kontygentowymi wszystkich odbiorców swego rejonu,
- b) konkretnym zapotrzebowaniem wszystkich swych odbiorców na masę materiałową,
- c) konkretną masą materiałową własnych wolnych zapasów.

Mając dokładne rozpoznanie zapotrzebowania swego rejonu oraz posiadanych wolnych zapasów, terenowe biura sprzedaży będą mogły prowadzić właściwą gospodarkę materiałową, tj. nie zamawiać w produkcji materiałów, znajdujących się w nadmiarze w zapasach i w ten sposób wygospodarować pewne rezerwy produkcyjne.

Roczne zapotrzebowania resortów, składane do PKPG dla otrzymania przydziałów surowca, nie są i nie będą nigdy dokładnym odzwierciedleniem istotnych potrzeb przedsiębiorstwa, toteż przyznawane kontyngenty nie zawsze są wykorzystywane. Na podstawie zarejestrowanych uprawnień kontygentowych oraz konkretnych zapotrzebowań, złożonych przez odbiorców, terenowe biura sprzedaży będą mogły łatwo ustalić również wysokość niewykorzystanych kontygentów, które łącznie z wygospodarowanymi rezerwami winny być przeznaczone na pokrycie nadwyżek, wynikających z komasacji zapotrzebowań z kilku kwartałów oraz na stworzenie w składach należytego zaplecza materiałowego.

Uelastycznienie gospodarki materiałowej i kontygentowej wymaga nałożenia na terenowe biura sprzedaży nowych zadań, a równocześnie rozszerzenia ich uprawnień oraz zrewidowania obecnych zasad dystrybucyjnych. Nowy tryb dystrybucyjny winien być oparty na następujących zasadniczych przesłankach:

1. Minimalne stawki produkcyjne dla zamówień składanych bezpośrednio w biurach zbytu, należy podnieść do minimum 15 ton z wymiaru a dla niektórych sortymentów, jak np. szyny normalnotorowe do 30 ton. Zamówienia na ilości mniejsze składane byłyby w rejonowo właściwych składach.

Wprowadzenie takiej zasady skasowałoby obecny podział odbiorców na listy i wyeliminowałoby z operatywnej działalności składów masę towarową, przeznaczoną do produkcji potokowej.

2. Dla zamówień tranzytowych kierowanych do hut przez skład można pozostawić obecnie obowiązujące stawki produkcyjne, względnie skasować w ogóle dostawy tranzytowe.

Przy zastosowaniu drugiej koncepcji do pracy składów należałoby wprowadzić pojęcie tranzytu pośredniego, polegającego na tym, że huty przy wysyłce materiału do składu pakowałyby część zamówionego materiału w wiązki o tonażu ustalonym; wiązki takie bez przepakowywania kierowane byłyby przez skład do odbiorców.

Koncepcja ta wymaga poważnej rozbudowy i zmechanizowania magazynów składów, ma jednak tę zaletę, że huty zwolnione byłyby od czynności spedytorskich, wykonywanych obecnie (kompletowanie przesyłek wagonowych pod adresem odbiorców) oraz, że zmniejszyłyby się wybitnie remanenty hutnicze.

3. We wszystkich wypadkach, gdy kwartalne zapotrzebowanie na jakiś wymiar stali byłoby poniżej stawki minimalnej, odbiorcy obowiązani byłiby podawać w zamówieniach oprócz zapotrzebowania kwartalnego również zapotrzebowanie roczne, względnie zamieszczać uwagę, że w danym wypadku chodzi o zapotrzebowanie jednorazowe.

4. Składy miałyby prawo wykonywać zamówienia odbiorców tylko do wysokości przyznanych kontygentów, rozliczenie jednak kontygentowe następowałoby w skali rocznej, a nie w poszczególnych kwartałach.

Elastyczna gospodarka kontygentowa jest konieczna ze względu na to, że w niektórych wymiarach z powodu drobnych ilości zapotrzebowania odbiorców musiałyby być pokrywane z góry na kilka kwartałów.

5. Składowi pozostawiona byłaby decyzja, które zamówienia odbiorców mają być wykonane tranzytem, a które ze składu.

Wprowadzenie tej zasady pozwoliłoby składom nie przeznaczać do dostawy tranzytowej zamówień na wymiary i sortymenty, przy których drobne zapotrzebowania pozostałych odbiorców dałyby ilości mniejsze od stawki minimalnej.

6. W razie niezłożenia zamówień w terminach przewidzianych, odbiorcy swe uprawnienia kontygentowe mogliby wykorzystać tylko przez dostawę z wolnych zapasów składowych.

Opracowanie należytej organizacji dystrybucji wytworów hutniczych nie jest zagadnieniem łatwym, gdyż system dystrybucyjny musi uwzględniać zarówno interesy hut, jak i odbiorców. Uważam jednak, że 10-letni okres doświadczeń na tym odcinku dał nam pewne podstawy dla stworzenia takiej organizacji. Podjęcie decyzji i opracowanie systemu dystrybucyjnego, odpowiadającego naszym warunkom gospodarczym, jest bardzo ważne ze względu na konieczność rozbudowy magazynów sieci terenowej. Nie mając ustalonej polityki dystrybucyjnej, nie możemy prawidłowo zaprojektować ani pojemności, ani przepustowości magazynów. Przyjęcie takich lub innych zasad dystrybucyjnych może mieć również decydujące znaczenie przy rozpracowywaniu technologicznej

strony projektów inwestycyjnych. Brak zdecydowanej polityki dystrybucyjnej doprowadza również do dwutorowości w systemie dystrybucyjnym: do tworzenia składów rozdzielczych zaopatrzenia przez niektóre resorty.

Pod względem rozbudowy i mechanizacji składów sieci terenowej jesteśmy bardzo zacofani. Na odcinek ten należy zwrócić szczególną uwagę, gdyż przy założonej rozbudowie naszego hutnictwa łatwo możemy stanąć przed alternatywą, że nie będziemy mieli dokąd usunąć z hut nadwyżek produkcyjnych. Brak dobrze zorganizowanej sieci terenowej o dużej pojemności magazynów nie pozwoli m.in. na całkowite wykorzystanie produkcji towarzyszącej I gatunku, powstającej przy wykonaniu zamówień eksportowych.

Następnym, niemniej ważnym czynnikiem, decydującym o sprawnym materiałowo-technicznym zaopatrzeniu zakładów są kwalifikacje fachowe pracowników służby zaopatrzenia i aparatu zbytu.

Kierownik Leningradzkiego Biura Głównitałozbytu w swym artykule wskazał na ważność tego zagadnienia. Jeżeli chodzi o nasze stosunki, to pod tym względem mamy tak poważne niedociągnięcia i zaległości do odrobienia, że zagadnieniu temu należy poświęcić szczególną uwagę.

Zaopatrzenie w wytwory hutnicze jest bodajże jednym z najtrudniejszych odcinków zaopatrzenia materiałowego. Pracownicy komórek zaopatrzenia na wszystkich szczeblach powinni dokładnie orientować się nie tylko w skomplikowanym trybie dystrybucyjnym, lecz również winni być dobrze zaznajomieni z pracą hut, ogólnym programem walcowania, normami hutniczymi, cennikami, katalogami itp. Wszelkie zmiany wprowadzane w trybach dystrybucyjnych i programach walcowania, są podawane do wiadomości resortom, a resorty o zmianach tych winny na czas powiadomić podległe centralne zarządy produkcyjne, te zaś z kolei podległe zakłady. Niestety, z rozmów przeprowadzanych z zaopatrzeniowcami można wyciągnąć wnioski, że między komórkami zaopatrzenia poszczególnych szczebli istnieje bardzo słaba więź organizacyjna, ograniczająca się głównie do przekazywania zarządzeń i okólników, bez jakichkolwiek pouczeń lub wskazówek. Komórki zaopatrzenia zakładów w wielu wypadkach nie są poinformowane o zmianach zaszłych w trybach dystrybucyjnych lub w programach walcowania, nie posiadają aktualnych katalogów wytworów walcowanych lub ogólnego programu walcowania. ani też norm hutniczych, nie wiedzą co, gdzie i jak mogą zamawiać; gorzej, bo nie wiedzą nawet gdzie mogą zaopatrzyć się w potrzebne im wydawnictwa. Tylko nieliczne ministerstwa na szczeblu resortu mają odpowiednio zorganizowaną służbę zaopatrzenia. Gorzej już jest na szczeblu centralnych zarządów przemysłu i zakładów produkcyjnych.

Rezultat jest taki, że znaczna część zamówień, wpływających do aparatu zbytu, jest tak opracowana pod względem technicznym, iż nie mogą być one skierowane do hut bez dodatkowych wyjaśnień z odbiorcą. Powstaje niepotrzebna pisanina, a terminy uciekają; aparat zbytu jest obciążony

dotatkową pracą, a odbiorca ponosi konsekwencje w postaci spóźnionej dostawy. Aby nie być gołosłownym, podaję kilka charakterystycznych przykładów złego zamawiania wyrobów hutniczych:

Na przykład odbiorcy zamawiają:

— blachy uniwersalne, podając tylko grubość blachy,

— blachy cienkie lub grube z atestem huty, ale bez podania gatunku, w jakim ma być materiał dostarczony,

— blachy kotłowe w określonym gatunku według norm obowiązujących dla blach konstrukcyjnych,

— blachy grube o określonym formacie i grubości, ale w ilości mniejszej, niż waga teoretyczna zamawianego arkusza.

Każdy z wyżej przytoczonych przykładów świadczy o tym, że sporządzający zamówienie absolutnie nie orientował się w zakresie warunków dostaw wytworów hutniczych. A przecież zaopatrzeniowiec sporządzający zamówienia powinien wiedzieć:

— że skala szerokości blach uniwersalnych jest od 160 — 650 mm i że podanie tylko grubości potrzebnej blachy nie określa jeszcze o jaki wymiar odbiorcy chodzi,

— że dostawy materiału z atestem huty żąda się tylko do wykonania robót, przy których własności mechaniczne materiału nie są obojętne, a zatem musi być podany gatunek materiału określający jakim własnościom mechanicznym i technologicznym materiał winien odpowiadać,

— że dla wykonania blach kotłowych obowiązują specjalne normy i że podanie gatunku według norm obowiązujących dla blach konstrukcyjnych nie daje pełnego obrazu, o jaki materiał chodzi, że wreszcie zamawianie na przykład 300 kg blachy grubej o wymiarze 1000x2000x40 mm już w ogóle nie ma żadnego sensu, bo jakżeż można żądać dostawy 300 kg blachy o z góry zastrzeżonym wymiarze, jeżeli żądany arkusz blachy waży 640 kg.

Takie, że tak powiem, bezsensowne formułowanie zamówień spotyka się nie tylko przy zamawianiu blach, lecz również i innych sortymentów wytworów hutniczych, np.: jeden z zakładów mechanicznych, wykonujących konstrukcję elektrowni, zamówił płaskowniki, formułując zamówienie w sposób następujący:

„Stal płaska według normy PN/H — 93202 120x10 mm — 200 mb — 1.850 kg w gatunku St3S wg normy PN/H — 84020, w y k o n a ć ś c i ś l e n a w y m i a r z t o l . + 100 mm“.

Konia z rzędem można dać temu, kto zgadnie, co zostało obwarowane tolerancją 100 mm; długość nie, bo nie żądano długości ściślej, szerokość prętów — też nie, gdyż przy zamawianej szerokości obowiązuje odchyłka $\pm 2,5$ mm, a poza tym byłby to już płaskownik o szerokości 220 a nie 120 mm, no a o grubości — to już w ogóle nie ma co mówić. Podobnie sformułowane zamówienia były złożone również i na inne wymiary i sortymenty stali.

Niestety, przytoczone wyżej błędy z powodu nawału pracy i krótkiego terminu dla wykonania czynności, związanych z przydzieleniem zamówień

wień, przedostają się czasami z aparatu zbytu do hut.

Nie są również odosobnione wypadki zamawiania wytworów hutniczych o wymiarach nie walcowanych w ogóle, względnie walcowanych tylko przy zamówieniu większych ilości, co jest podane w obowiązujących programach walcowania.

Do specjalnej kategorii klientów, szczególnie uciążliwych dla hut, należy zaliczyć odbiorców, którzy powodowani chęcią oszczędnej gospodarki we własnych zakładach i nieświadomi skomplikowanych procesów wytwórczych zamawiają materiał w długościach i szerokościach wielokrotnych, dobierając takie wymiary, które przy cięciu na potrzebne zakładowi elementy, dają najmniejsze odpady. Godna pochwały oszczędna gospodarka zakładu w wielu wypadkach przynosi hutnictwu szkody wielokrotnie wyższe, niż koszty, jakie poniósłby zakład z racji odpadów przy dostawie innych formatów i długości, nie sprawiających hutom trudności wytwórczych. Największe komplikacje i straty w hutach z tego powodu powstają przy wykonywaniu blach atestowanych i odbiorowych. Przy dużych szerokościach i długościach huta jest zmuszona w wielu wypadkach blachy odwalcowywać kilkakrotnie, zanim się jej uda uzyskać bez wad format żądany przez odbiorcę. Ponieważ jest to jedna z przyczyn, powodująca odrzuty na hutach, obopólny interes hut i odbiorców wymaga przestudiowania i uregulowania tego zagadnienia.

Poważnym mankamentem, utrudniającym pracę tak odbiorcom, jak i organom zbytu, jest późne składanie zamówień. Komórki zaopatrzenia zakładów przemysłowych, nie znając procedury przydzielania zamówień hutom i skomplikowanych procesów wytwórczych w hutnictwie, nie przypuszczają nawet, ile dodatkowej, niepotrzebnej pracy przysparzają pracownikom zbytu przez późne składanie zamówień, a własnym zakładom przynoszą szkodę przez nieterminowe dostawy

materiału. Biura zbytu, a w szczególności terenowe biura sprzedaży nie są w stanie przejrzeć dokładnie stosów zamówień, wpływających w ostatnich dniach przed upływem terminu.

Zle wypełnione zamówienia trafiają do biura zbytu, tu są zatrzymywane, powstaje dodatkowa wyjaśniająca korespondencja i zamówienie nie trafia do huty w oznaczonym terminie. Zamówienia składane po terminie w wielu wypadkach w ogóle nie mogą być przydzielone do wykonania.

Organom zbytu przypisuje się w takich wypadkach biurokracizm i złą wolę, gdyż zamawiający nie chce zrozumieć prostej zasady, że na terminach opiera się całe nasze życie gospodarcze i że niedotrzymanie jednego terminu automatycznie powoduje dezorganizację pracy na wielu innych odcinkach.

Omówione niedomagania wynikają z niedostatecznego przygotowania fachowego pracowników służby zaopatrzenia, a w wielu wypadkach — powiedzmy sobie prawdę — i aparatu zbytu; wynikają one także z nieznamośności zarządzeń dystrybucyjnych, jak również ze złej współpracy komórek zaopatrzenia z komórkami technologicznymi zakładów.

Musimy zdać sobie z tego sprawę, że niedostateczne kwalifikacje pracowników służby zaopatrzenia i zbytu w dużym stopniu przyczyniają się do nieterminowego zaopatrywania zakładów przemysłowych i że z sytuacji tej jest tylko jedno wyjście: podnieść poziom fachowy pracowników. Nie da się jednak tego zrobić tylko przez doszkalanie zawodowe pracowników na takich lub innych kursach. Trzeba wzbudzić w pracownikach zamiłowanie do wykonywanej pracy, zahamować płynność kadr m. in. przez odpowiednie uposażenie, no i zerwać z zasadami utartymi, niestety w niektórych zakładach, że zaopatrzeniowcem może być każdy pracownik, który nie nadaje się do wykonywania innych prac.

Mgr JERZY KOSTRUSIAK

Nowe wydawnictwa w zakresie hutnictwa żelaza

Ministerstwo Hutnictwa podjęło cenną inicjatywę wydania nowych katalogów wyrobów hutniczych, ponieważ dotychczasowe wydawnictwa w tym zakresie, na skutek zaistniałych w międzyczasie zmian w programach walcowania, uległy częściowej dezaktualizacji.

Zadanie ustalenia nowego planu wydawniczego w odniesieniu do katalogów wyrobów hutniczych zlecone zostało specjalnie do tego celu powołanej resortowej Komisji Wydawniczej, do obowiązków której należało opracowanie odpowiednich wytycznych orientacyjnych dla autorów poszczególnych prac wydawniczych. W skład Komisji weszli przedstawiciele centralnych zarządów produkcji, Instytutu Metalurgii oraz Centralnego Zarządu Zbytu Stali, co dało gwarancję, że w łonie Komisji będą reprezentowane interesy zarówno produkcji, aparatu zbytu, jak i czynnika naukowego.

Niezależnie od tego, Komisja Wydawnicza rozesała ankietę do większych odbiorców wyrobów hutniczych oraz biur konstrukcyjnych i projektowych, w celu uwzględnienia w nowych pracach wydawniczych uwag i życzeń wszystkich użytkowników katalogów wyrobów hutniczych.

W wyniku swych prac Komisja ustaliła, że nowe wydawnictwa będą miały charakter popularno-naukowy i składać się będą z dwóch części, a mianowicie:

a) z wyczerpującej części opisowo-technicznej, ujętej w formie przystępnej i popularnej, przedstawiającej w zarysie ogólnym technologię produkcji wyrobów hutniczych, dalej przeznaczenie i możliwości zastosowania poszczególnych gatunków stali, ze wskazaniem kierunków oszczędności stali i wytycznych o charakterze poradnictwa dla konstruktorów, projektantów oraz innych użyt-

kowników katalogów (chodzi tu głównie o służby zaopatrzenia odbiorców);

b) z części informacyjnej, przedstawiającej szczegółowy wykaz profili, wymiarów i gatunków, opracowanej w oparciu o aktualny, zrationalizowany program walcowania oraz program produkcji.

Plan wydawniczy na lata 1956/57 obejmuje następujące prace z zakresu hutnictwa żelaza:

1. Wyroby gorąco i zimnowalcowane ze stali pospolitej i zwykłej jakości — zarys wiadomości i program walcowania.

2. Nawierzchnia kolejowa — zarys wiadomości i program produkcji.

3. Rury stalowe — zarys wiadomości i program produkcji.

4. Odlewy staliwne — zarys wiadomości i program produkcji.

5. Stalowe wyroby kute — zarys wiadomości i program produkcji.

6. Stale konstrukcyjne — zarys wiadomości i program walcowania.

7. Stale narzędziowe — zarys wiadomości i program walcowania.

8. Stale kwasoodporne i rdzoodporne — zarys wiadomości i program walcowania.

9. Stale żaroodporne — zarys wiadomości i program walcowania.

10. Stale o specjalnych własnościach fizycznych — zarys wiadomości i program walcowania.

11. Pręty ciągnięte, szlifowane i łuszczone — zarys wiadomości i program produkcji.

Na autorów poszczególnych wymienionych prac Komisja Wydawnicza wytypowała szereg fachowców z zakresu hutnictwa żelaza, rekrutujących się z przedstawicieli produkcji, aparatu zbytu i Instytutu Metalurgii, co daje gwarancję, że planowane wydawnictwa opracowane zostaną na odpowiednim poziomie, a zawarte w nich wiadomości podane zostaną w formie dostępnej dla szerokich mas użytkowników.

Równocześnie Komisja Wydawnicza opracowała dla autorów poszczególnych prac szczegółowe jednolite wytyczne w przedmiocie: co dane wydawnictwo winno obejmować i w jakim układzie ma być opracowane. Wytyczne te jednolicie ustalają, że poszczególne prace wydawnicze składać się będą z dwóch części, a mianowicie: z części opisowej i z części programowej.

Jeżeli chodzi o część opisową, to będzie ona obejmować:

1. Wstęp — podający ogólne wprowadzenie, co dana praca obejmuje, jaki jest jej cel oraz jak należy się nią posługiwać.

2. Ogólne wiadomości o stalach oraz ich podział według zastosowania i kategorii.

3. Tabele porównawcze gatunków stali, ich

skład chemiczny oraz własności mechaniczne, następnie obróbkę cieplną i mechaniczną stali.

4. Wykaz obowiązujących norm hutniczych, zarówno zatwierdzonych i zalecanych, jak i projektów norm.

5. Tabele porównawcze obowiązujących oznaczeń gatunków stali w stosunku do oznaczeń według norm GOST i DIN, względnie innych norm zagranicznych.

6. Ogólnie podaną technologię produkcji poszczególnych wyrobów hutniczych oraz omówienie ich zakresu asortymentowego.

7. Warunki dostawy wyrobów hutniczych z uwzględnieniem wymagań jakościowych, odbioru technicznego stali oraz znakowania barwnego wyrobów hutniczych.

8. Tabele wytrzymałości i odporności poszczególnych gatunków stali oraz omówienie własności fizycznych i chemicznych, szczególnie przy stalach specjalnych.

9. Ogólne zasady w zakresie zamawiania wyrobów hutniczych, w których omówione będą i podane zasady dystrybucji wyrobów hutniczych z odesłaniem do odpowiednich trybów zaopatrzenia, składanie zamówień, okresy wyprzedzenia i skutki ich nieprzestrzegania, minimalne ilości przy zamawianiu wyrobów hutniczych, wykaz gatunków i profili zalecanych, adresy dystrybutora oraz nadzorowanych przez niego jednostek zbytu na szczeblu hurtu.

10. Inne praktyczne uwagi i rady dla pracowników zaopatrzenia i użytkowników.

Część programowa obejmuje aktualne programy walcowania i produkcji, podane w odpowiednich układach asortymentowych. Ponadto część programowa zawierać będzie przy każdym profilu szkic techniczny z podaniem ogólnych wymiarów, określenie chodliwości materiału, odchyłki, wagę metra bieżącego.

Niezależnie od tego Komisja zaleciła wprowadzenie do programu wyrobów gorąco i zimnowalcowanych ze stali pospolitej i zwykłej jakości przekroju dla każdego wymiaru oraz wytrzymałościowych wskaźników statycznych.

Do planu wydawniczego Wydawnictwa Górniczo-Hutniczego w Stalinogrodzie wchodzić w r. 1956 następujące prace:

1. Stale narzędziowe — zarys wiadomości i program walcowania.

2. Pręty ciągnięte, szlifowane i łuszczone — zarys wiadomości i program produkcji.

3. Odlewy staliwne — zarys wiadomości i program produkcji.

4. Stalowe wyroby kute — zarys wiadomości i program produkcji.

Pozostałe prace wejdą do planu wydawniczego na rok 1957 i wydane będą w pierwszym kwartale tegoż roku.

**Wszystkim czytelnikom naszego pisma serdeczne życzenia
noworoczne składa**

Redakcja

Z ZAGADNIENIŃ REALIZACJI

Mgr TADEUSZ HASSNY

Odpowiedzialność odbiorcy z tytułu postawienia towaru do dyspozycji dostawcy w świetle uchwały Nr 527/1955 r.

Nierzadko zdarzały się wypadki, że przedsiębiorstwa gospodarki społecznej stawiały do dyspozycji dostawcy przesyłki towarów przy równoczesnej odmowie akceptu zapłaty należności, pobieranej drogą inkasa bankowego, następnie z tych lub innych przyczyn — najczęściej, aby nie dopuścić do postojów produkcyjnych — towar ten całkowicie lub częściowo zużywały bez zgody sprzedawcy i to bez zachowania przepisów formalnych, wynikających z ogólnych warunków dostaw, zawartych w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 26 sierpnia 1950 r.¹⁾

Na fakt ten zwróciła uwagę uchwała Nr 526/1955 r.²⁾ zapowiadając w § 18 ust. 3 zmianę systemu rozliczeń między przedsiębiorstwami społecznymi z tytułu dostaw, usług i robót, zmierzającą do „upoważniania Narodowego Banku Polskiego do wydawania zakazu zużycia przedmiotów dostaw, za które zapłata nie została dokonana (z wyjątkiem artykułów ulegających szybkiemu zużyciu), aż do czasu uregulowania należności, z obowiązkiem przechowywania przedmiotu dostawy pod odpowiedzialnością kierownika przedsiębiorstwa za ich naruszalność”.

Już w uchwale Nr 527/1955 r.³⁾ ukazały się szczegółowe przepisy regulujące to zagadnienie i to w następujący sposób: odbiorca towaru, który złożył częściową lub całkowitą odmowę akceptu lub umówił się z dostawcą, że nie zużyje towaru do czasu uregulowania zań należności lub na zarządzenie banku, wydane w razie systematycznego i zawinionego łamania dyscypliny płatniczej — obowiązany jest do należnego przechowywania nieopłaconych materiałów i towarów, pochodzących z dostaw bez prawa ich użytkowania. Wyjątek stanowią materiały i towary ulegające szybkiemu zepsuciu, które powinny być bezwarunkowo zużyte lub niezwłocznie sprzedane.

Niestosowanie się do powyższych przepisów zagrożone zostało poważnymi konsekwencjami, a mianowicie: za korzystanie z nieopłaconego towaru, znajdującego się na przechowaniu u płatnika-odbiorcy, płatnik-odbiorca zobowiązany jest zapłacić na rzecz dostawcy karę w wysokości 5% wartości zużytego towaru. Niezależnie od tego płatnik-odbiorca naraża się na odpowiedzialność za wynikłe szkody, a wreszcie na odpowiedzial-

ność karną z tytułu przywłaszczenia (art. 262 Kod. karnego). Jak widzimy więc, zagadnienia te potraktowane zostały przez ustawodawcę niezwykle rygorystycznie, a to w celu zapobiegnięcia nadużyciom ze strony przedsiębiorstw źle pracujących i nagminnie łamiących dyscyplinę finansową, które przez swą złą działalność płatniczą przyczyniają się do załamania działalności finansowej jednostek dobrze pracujących.

Najpoważniejszą i najczęściej spotykaną przyczyną odmowy akceptu jest fakt, że towar jest w całości nieodpowiedni co do jakości ze względu na istotne wady lub nie odpowiada obowiązującym standardom. Za podstawę oznaczenia jakości przyjmuje się zależnie od umowy:

- a) normy i przepisy polskie (PN),
- b) normy zagraniczne, uznane przez obie strony za obowiązujące np. „Gost”,
- c) warunki techniczne specjalne, dotyczące danego zamówienia (potwierdzonego),
- d) odpisy zawarte w ofercie lub w zamówieniu (potwierdzonym),
- e) próbki i wzory, dołączone do oferty lub zamówienia (potwierdzonego).

Oczywista, oznaczenia jakości nie wymaga się: przy materiałach zaopatrzonych atestem dostawcy (np. atest hutniczy na rury odbiorowe) albo przy towarach pochodzących z wytwórni znanych z wysokiego poziomu jakości produkcji (np. łożyska „GKF” — optyka „Zeiss” itp.), względnie przy towarach dostarczanych w oryginalnym opakowaniu fabrycznym, gwarantującym pochodzenie i jakość materiałów, przy towarach zaopatrzonych cechą probierczą urzędów państwowych albo instytutów badawczych lub normalizacyjnych, których kontroli podlegają bądź wyroby gotowe danej wytwórni, bądź też jej bieżąca produkcja; wreszcie badaniom jakościowym nie poddaje się towarów, nabywanych drogą drobnych zakupów (np. artykułów biurowych).

W obrocie krajowym zostały wprowadzone dla poszczególnych grup materiałowych ogólne warunki dostaw ogłoszone w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z sierpnia 1950 r.¹⁾ — jako przepisy formalne, związane z zamówieniem, dostawą i odbiorem towarów. Jak wynika z treści tych przepisów — w wypadku stwierdzenia braków jakościowych w przesyłkach dostarczanych przez przewoźnika, odbiorca winien pod rygorem utraty roszczeń wobec sprzedawcy zawiadomić go w ciągu 4 dni (terminy te mogą być krótsze lub dłuższe, zależnie od rodzaju towaru, np. dla warzyw 12 godzin, a dla przyrządów precyzyjnych 7 dni) w drodze telegraficznej lub telefonicznej o stwierdzeniu wad w towarze, otrzymanym drogą przesyłki i jednocześnie wysłać mu odpis protokołu, sporządzonego w tym

¹⁾ Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 26. 8. 1950 r. w sprawie ogólnych warunków dostaw (Biuletyn PKPG Nr 20, poz. 226) — uzupełniane szeregiem dalszych zarządzeń. W rozważaniach naszych za podstawę przyjęliśmy ogólne warunki dostaw artykułów gumowych, zawarte w załączniku 22 wspomnianego zarządzenia.

²⁾ Uchwała Prezydium Rządu Nr 526 z dnia 2 lipca 1955 r. w sprawie wzmocnienia działalności Narodowego Banku Polskiego w zakresie pogłębienia rozrachunku gospodarczego i podniesienia dyscypliny finansowej przedsiębiorstw (nie publikowana).

³⁾ Uchwała Prezydium Rządu Nr 527 z dnia 2 lipca 1955 r. w sprawie zasad rozliczeń za dostawy, usługi i roboty (Monitor Polski Nr 66, poz. 861/55).



przedmiocie wraz z reklamacją na wzorze „R1“. Sprzedawca, jeśli zamierza dokonać oględzin zakwestionowanego towaru, powinien o tym zawiadomić nabywcę najpóźniej dnia następnego po otrzymaniu protokołu, a w ciągu następnych 3 dni delegować swego przedstawiciela. Do czasu upływu powyższych terminów nabywca zobowiązany jest powstrzymać się od użytkowania nadesłanego towaru i zachować go w takim stanie, w jakim został odebrany od przewoźnika, tym więcej, o ile w międzyczasie odmówił zapłaty faktury złożonej przez sprzedawcę do inkasa bankowego. W razie potrzeby ściśle fachowej ekspertyzy, należy powołać biegłego. Protokół sporządza się przy udziale czynnika społecznego.

Po zjawieniu się przedstawiciela sprzedawcy, sporządza się protokół, który winien zawierać: a) imiona i nazwiska oraz stanowiska osób obecnych przy sporządzaniu protokołu, b) treść zarzutów zgłoszonych przez przedstawiciela nabywcy i wyjaśnień sprzedawcy, c) opis stwierdzonego stanu faktycznego, d) datę i miejsce sporządzenia protokołu, e) podpisy osób wymienionych pod a).

W razie niezgodnienia stanowiska przez nabywcę i sprzedawcę, próbki towaru należy przedłożyć do ekspertyzy (warunki dostaw zazwyczaj wskazują, kto ma być tym ekspertem). Orzeczenie eksperta jest wiążące dla obu stron i jeśli wynik ekspertyzy nie potwierdzi zarzutów nabywcy, ponosi on wszelkie koszty związane z badaniem towaru, jak również zapłaci karę umowną przewidzianą za zwłokę w odbiorze dostawy; natomiast w razie potwierdzenia, że towar posiada wady istotne, nabywca może postawić towar do dyspozycji sprzedawcy i albo zażądać dostarczenia innego towaru albo odstąpić od umowy. W innych przypadkach nabywca może żądać obniżenia ceny odpowiednio do zmniejszonej wartości nadesłanego towaru. Nabywca obowiązany jest przechowywać przez okres nie dłuższy niż 30 dni towar postawiony do dyspozycji sprzedawcy i postąpić z towarem stosownie do dalszych poleceń. Koszty związane z przechowywaniem i dalszą wysyłką ponosi sprzedawca. Po upływie 30 dni nabywca może oddać towar na skład na koszt sprzedawcy.

Podane wyżej przepisy stosuje się odpowiednio w przypadku, gdy dostawa nastąpiła przez wydanie towaru ze składu sprzedawcy, a wady jakościowe były tego rodzaju, że nie mogły być ujawnione zaraz przy odbiorze; niezwłocznie po ujawnieniu tej wady należy zawiadomić przedstawiciela sprzedawcy i sporządzić protokół według zasad wyżej podanych.

Materiały zakwestionowane winny być złożone w magazynie odbiorcy do dyspozycji sprzedawcy i utrzymywane w takim stanie, w jakim zostały odebrane od przewoźnika, ewentualnie w takim, w jakim znajdowały się w chwili wykrycia wad. Materiałów tych magazyn nie przyjmuje do kartoteki ilościowej magazynu lecz wpisuje do kartoteki depozytów. Tok postępowania jest następujący: magazynier po wpisaniu zakwestionowanego materiału w kartotece depozytowej (każdy magazyn winien taką kartotekę po-

siadać) — wystawia „kwit depozytowy“, a następnie oznacza zdeponowany materiał wywieszką, zwaną „kartą tożsamości depozytu“, określającą ilość i nazwę deponowanego przedmiotu (towaru) oraz numer karty kartoteki depozytowej.

Uchwała Nr 527/55 w § 6 podaje wyczerpująco przypadki, kiedy dopuszczalna jest całkowita lub częściowa odmowa akceptu sumy objętej żądaniem zapłaty drogą inkasa za dostarczony towar. Jeśli towar posiada wady takie, że nie może być przez nabywcę do jego celów zużyty i odbiorca go zakwestionował i postawił sprzedawcy do dyspozycji — może wówczas odmówić akceptu z tym że, nie wolno mu zużywać tego towaru. Odmowa akceptu nie może mieć miejsca, gdy towar został zużyty przed upływem terminu akceptu. Przepisy te słusznie mają zapobiec ewentualnym nadużyciom tak ze strony odbiorcy jak i dostawcy; dostawca (sprzedający) bowiem nie kwapiłby się do załatwienia reklamacji wiedząc, że za towar mu zapłacono — a odbiorca (kupujący) przy niesłusznym kwestionowaniu jakości towaru mógłby go zużywać i korzystać ze środków obrotowych sprzedawcy. Instytucja więc odmowy akceptu stanowi poważny oręż w rozliczeniach z tytułu dostaw towarowych i, jeżeli jest właściwie stosowana, może w znacznym stopniu podnieść dyscyplinę rozliczeń. Aby zapobiec nadużyciom w zakresie odmowy akceptów — uchwała w § 30 ustaliła karę na odbiorcę za złożenie nieuzasadnionej odmowy akceptu w wysokości 5% od kwoty objętej bezpodstawną odmową akceptu. Jest to niewątpliwie wysoka kara i — jak sądzić należy — będzie ona poważnym ostrzeżeniem przed lekkomyślnym stosowaniem odmowy akceptu, co do tej pory uchodziło bezkarnie.

Jeszcze rygorystyczniej potraktowała uchwała sprawę użytkowywania towaru zakwestionowanego przez odbiorcę i nie opłaconego przez niego. Odbiorca taki naraża się na odpowiedzialność:

- a) dyscyplinarną,
- b) wobec dostawcy w formie kary w wysokości 5% od kwoty, na którą złożono nieuzasadnioną odmowę akceptu,
- c) wobec dostawcy w formie kary w wysokości 5% od wartości nieprawnie zużytego, zakwestionowanego, nie zapłaconego towaru,
- d) za szkody powstałe przy niewłaściwym przechowywaniu towaru (art. 523 — 537 Kodeksu Zobowiązań),
- e) i wreszcie karną za przywłaszczenie (art. 262 kodeksu karnego).

Według uchwały Nr 527 odpowiedzialność za należyte przechowywanie przedmiotu (towaru) postawionego do dyspozycji i jego nienaruszalność — ponosi kierownik przedsiębiorstwa. Odpowiedzialność ta jednak spoczywa również na tych wszystkich, którzy w przedsiębiorstwie ponoszą osobistą odpowiedzialność za dysponowanie i przechowywanie materiałów np.: kierownik magazynu za wydanie materiału lub dopuszczenie do jego uszkodzenia lub zniszczenia itp. Uchwała 527 wyraźnie nie określa osoby odpowiedzialnej za nienaruszalność towaru nie opłaconego; sądzić

więc należy, że ta odpowiedzialność spoczywać będzie na tych, którzy bezpośrednio zawinili, z tym że kierownik przedsiębiorstwa zawsze będzie odpowiadał z tytułu braku nadzoru.

Wspomnieliśmy, że odbiorca stawiający towar do dyspozycji dostawcy jest obowiązany przechowywać towar zgodnie z wiążącymi obie strony postanowieniami ogólnych warunków dostaw. Każda dostawa jest wynikiem bądź umowy zawartej między dostawcą i odbiorcą, bądź wypływa z potwierdzonego przez dostawcę zamówienia, mającego charakter umowy. W konsekwencji odbiorca przechowujący u siebie towar postawiony do dyspozycji, a więc stanowiący własność dostawcy, odpowiada za pogorszenie przechowywanego przedmiotu, jeśli ono nastąpiło z jego winy, stosowanie do przepisów art. 523 i dalszych obowiązującego Kodeksu Zobowiązań. Wspomina zresztą o tym uchwała 527, mówiąc w § 33 o odpowiedzialności na zasadach ogólnych.

Zaznaczyć trzeba, że uchwała przewidziała wyjątek od zakazu użytkowania materiałów i towarów postawionych do dyspozycji a przechowywanych przez odbiorcę, a mianowicie w odniesieniu do towarów ulegających szybkiemu zepsuciu, a

które jako dobro społeczne nie powinny ulec zmarnotrawieniu. Tyczy to szczególnie artykułów konsumpcyjnych jak owoców, warzyw, ryb itp. I tak np.: ogólne warunki dostaw ryb i przetworów rybnych (zał. Nr 34 do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG z 1950 r.) w § 39 przewidują: gdyby towar uległ zepsuciu nabywca powinien, nie czekając na polecenie dostawcy, sprzedać towar przede wszystkim innemu przedsiębiorstwu uspołecznionemu. Ogólne warunki dostaw owoców, warzyw i ziemniaków wczesnych w stanie świeżym (zał. Nr 28) przewidują, że dostawca winien w ciągu 12 godzin po postawieniu towaru do dyspozycji zadysponować nim; w przeciwnym wypadku nabywca, jeżeli towar ulega szybkiemu zepsuciu, może go sprzedać po upływie tego terminu na rachunek sprzedawcy.

Wreszcie w celu zlikwidowania możliwości nadużyć w zakresie używania nieopłaconego towaru — uchwała w § 34 zagroziła pociągnięciem winnych do odpowiedzialności karnej i to na wniosek banku lub poszkodowanego dostawcy. Czyn taki nosi znamiona przestępstwa z art. 262 K. K. — zagrożonego karą więzienia lub aresztu za rozporządzanie cudzym mieniem z wykluczeniem osoby uprawnionej (przywłaszczenie).

RACJONALNA GOSPODARKA MATERIAŁAMI

Mgr inż. LUDWIK WALEWSKI

Przykłady zaniedbań w stosowaniu materiałów zastępczych

Nie będę powtarzać powodów, dla których należy oszczędzać miedź i stosować tam, gdzie jest to technicznie możliwe, materiały zastępcze. Jako materiały zastępcze rozumiem przede wszystkim aluminium, a następnie stal. Dzięki uruchomieniu huty w Skawinie produkujemy już aluminium w ilościach całkowicie zaspokajających zapotrzebowanie kraju. Stała rozbudowa naszego hutnictwa żelaza pozwala wnioskować, że podobna sytuacja nastąpi niedługo na odcinku produkcji stali.

Mówiąc o oszczędności używania miedzi, trzeba mieć na uwadze głównych jej odbiorców, tj. przemysł elektrotechniczny, przemysł kablowy i przemysł maszyn elektrycznych. Od tych właśnie przemysłów powinniśmy wymagać największego zrozumienia znaczenia tych oszczędności, a w konsekwencji dążenie do najszybszego, a przy tym najszybszego produkowania nowych, pełnowartościowych wyrobów, które nie wymagają stosowania miedzi.

Jakie sortymenty można już produkować w przemyśle kablowym bez stosowania miedzi? Bez wątplenia przewody jezdne dla trakcji elektrycznej i trolejbusowej, druty aluminiowe do uzwojeń silników elektrycznych (druty nawojowe) oraz druty aluminiowe do uzwojeń transformatorów.

Zacznijmy od przewodów jezdnych. Poważnym osiągnięciem przemysłu kablowego było rozpoczęcie produkcji przewodów jezdnych stalo-aluminiowych. Na tym odcinku wyprzedziliśmy wiele krajów o bardzo rozwiniętej technice, lecz ograniczy-

liśmy się właściwie do produkowania przewodu typu S-80 dla trakcji tramwajowej, przy czym i ta produkcja nie przebiegała należycie. Przewód jezdny stalo-aluminiowy składa się — jak wiadomo — z dwóch elementów: wkładki stalowej i profilu aluminiowego. Producentem wkładki jest hutnictwo. W 1954 r. hutnictwo nie wykonało planu produkcji wkładki, wskutek czego kolej nie otrzymała potrzebnych ilości przewodów. W roku bieżącym hutnictwo nie dostarczyło jeszcze wcale wkładek. Pierwsze dostawy obiecuje się w IV kwartale. Jeśli nawet dostawy te będą wykonane, to i tak przemysł kablowy może wykonać zaledwie produkcję dwóch miesięcy zamiast produkcji rocznej. Huta, która ma produkować wkładki do przewodów jezdnych, prawdopodobnie nie rozumie szkód, jakie wyrządza gospodarce narodowej, nie wywiązując się ze swych zadań. Zagadnienie to bowiem ma dwa aspekty: pierwszy — to konieczność ponadplanowego zużycia miedzi, drugi — to demobilizujący wpływ na użytkownika, który na podstawie dwuletnich „doświadczeń” zatracą wiarę w możliwość prawidłowego otrzymywania materiałów zastępczych, nie planuje ich na lata następne, a biura konstrukcyjne nie uwzględniają ich w swych projektach.

Wydaje się jednak, że winę ponoszą tu nie tylko huty.

Przemysł kablowy nie wykazuje dostatecznej troski o egzekwowanie dostaw wkładek stalowych, a Ministerstwo Hutnictwa zbyt liberalnie traktuje tak ważne zagadnienie, nie interesując się dosta-

tecznie kwestią niewykonywania, względnie zupełnie dowolnego przesuwania terminu produkcji wkładów w hutach.

Druga sprawa — to produkcja transformatorów z uzwojeniem aluminiowym. Produkcję tę uzgodniono z Centralnym Zarządem Przemysłu Maszyn Elektrycznych jeszcze w 1954 r. Nie jest to nowe zagadnienie, gdyż na przykład NRD produkuje takie transformatory nawet o dużej mocy. Tymczasem fabryki transformatorów w Łodzi i w Mikołowie oraz Centralny Zarząd Przemysłu Maszyn Elektrycznych nie wywiązały się z tego zadania. I znowu obserwujemy tu zjawisko kroczenia po linii najmniejszego oporu — stosowania miedzi zamiast postulowanego pełnowartościowego surowca krajowego: aluminium.

Równie opornie idzie wprowadzenie aluminiowych drutów w izolacji izopierlonowej (poliamidowej) do uzwojeń silników wirujących. Prze-

mysł kablów nie wykonał w tym asortymencie planu produkcji, wytwórnie silników zużyły więcej miedzi, kosztowało nas to więcej dewiz.

I jeszcze jedna sprawa.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 86 z dnia 26.4.1954 r. nakazuje stosowanie przewodów z żyłami stalowymi przy instalacji głośników i innych robotach radiofonicznych, gdzie zmiany żył nie obniżają jakości przekazywanego audycji. W rachubę wchodzi tu przewody typu FDYs, FDs, FP, FDG, FDGa itd. Brak dostaw drutów stalowych powoduje i tutaj pogłębienie deficytu miedzi.

Podniesienie naszej stopy życiowej — to wynik przemysłowej i oszczędnej gospodarki materiałowej. Przytoczone tu przykłady udowadniają, że jeszcze nie wszyscy pracownicy naszego przemysłu podchodzą do tych spraw z należyтым zrozumieniem.

Wojewódzka narada palaczy kotłów c.o. w Poznaniu

(sprawozdanie)

Od szeregu lat trwa walka o racjonalną gospodarkę węglem, w celu zmniejszenia dysproporcji między wzrostem produkcji i wzrostem zapotrzebowania na węgiel. Tę dysproporcję ilustruje najlepiej fakt, że w okresie ostatnich 5 lat zużycie węgla wzrosło o 44,7%, przy wzroście jego wydobywania jedynie o 17,5%

Zapotrzebowanie na węgiel wzrosło nie tylko w związku z szybkim uprzemysłowieniem naszego kraju; węgiel stał się również ważnym artykułem eksportu, który wpływa w decydujący sposób na rozmiary naszych obrotów z zagranicą, umożliwiając nam import środków produkcji i wielu artykułów konsumpcyjnych.

Jeszcze poważniej wygląda sytuacja na odcinku zużycia koksu, który jest produktem węglopochodnym, zużywanym w naszych kluczowych przemysłach; choć więc trzeba węgiel oszczędzać bardzo, koks — jeszcze bardziej. I dlatego zmuszeni jesteśmy ograniczać zużycie koksu na cele grzewcze, przede wszystkim w kotłowniach centralnego ogrzewania.

Temu właśnie zagadnieniu oraz sprawie współzawodnictwa, jako jednej z form popierania i rozwijania racjonalnej i oszczędnej gospodarki węglem, została poświęcona narada palaczy kotłów c.o., zorganizowana w Poznaniu w dniu 14 listopada 1955 r. z inicjatywy WRZZ i NOT. W naradzie wzięli udział także przedstawiciele czynnika administracyjnego.

Na naradzie ogłoszono 3 referaty, a mianowicie:

1. Gospodarka paliwami (ze szczególnym uwzględnieniem stosowania paliw zastępczych) — inż. Bogusławski,

2. Klasyfikacja handlowa węgla — inż. Szałajko,

3. Konserwacja urządzeń grzewczych c.o. — inż. Ohnesorge.

Inż. Bogusławski podkreślił na wstępie fakt wolniejszego znacznie wzrostu wydobywania węgla w

porównaniu z ogólnym wzrostem produkcji przemysłowej. Wypływa stąd m. in. wniosek, że akcja oszczędzania węgla nie może być dorywcza, lecz powinna polegać na stałym polepszaniu gospodarki węglem i stałej jej kontroli.

Walka o oszczędność węgla na terenie województwa poznańskiego przynosi gospodarce narodowej co rok znaczne korzyści, a ich miarą jest 500 tys. ton węgla zaoszczędzonego w latach 1953 i 1954. Te oszczędności nie są jednak szczytem możliwości, gdyż wiele jeszcze zakładów i instytucji posiada duże rezerwy oszczędnościowe.

Jeżeli chodzi o kotły c.o., to w chwili obecnej jesteśmy zmuszeni ogrzewać je węglem. Jest to połączone wprawdzie z pewnymi trudnościami (bo kotły zwykle przystosowane są do podgrzewania koksem), lecz przy starannej obsłudze i ścisłym stosowaniu się do instrukcji PKPG Nr 277 z dnia 4.IX.1952 r. i wytycznych, stanowiących załącznik do pisma ókólnego Prezesa CUGM z dnia 6.X.1953 r., można zapewnić nie tylko ciepło w mieszkaniach, biurach i innych pomieszczeniach, lecz uzyskać duże jeszcze oszczędności.

Wśród kotłów żeliwnych c.o. najczęściej spotyka się dwa typy: kotły z górnym odprowadzeniem gazów (Strebel seria II lub Alfa) oraz kotły z dolnym odprowadzeniem gazów (Eca lub Egipt). Są one co prawda przystosowane do opalania koksem, mogą być jednak opalane z powodzeniem (sposobem warstwowym) koksem i węglem, pod warunkiem przestrzegania wypracowanych zasad stosowania takiej mieszanki.

Inż. Bogusławski zwrócił uwagę na najważniejsze trudności, które powstają przy opalaniu kotłów żeliwnych (choćby częściowo) węglem, z tego powodu, że węgiel spalając się, wydziela części lotne.

Poza kotłami żeliwnymi, są jeszcze u nas stosowane kotły stalowe, przystosowane do podgrzewania węglem, jak np. EW — Wojciechowskiego

o ręcznym zarzucaniu paliwa i rusztach łuskowych. Kotły te pracują z podmuchem i posiadają dużą wydajność cieplną, stosuje się je do ogrzewania osiedli. Palenie w tych kotłach odbywa się podobnie, jak w kotłach z górnym odprowadzeniem gazów z tą tylko różnicą, że warstwy węgla mogą tu być odpowiednio wyższe ze względu na podmuch.

Ponieważ węgiel jest równie — jak to zresztą już wspomniano materiałem deficytowym, trzeba także szukać możliwości zastąpienia go innymi paliwami, a więc przede wszystkim torfem i węglem brunatnym.

Województwo poznańskie posiada duże ilości łąk torfowych, a wydobyte torfu sięga tutaj 200 tys. ton rocznie.

Stosowanie torfu, jako domieszki przy opalaniu kotłów c.o., może nie tylko przynieść oszczędności węgla, lecz w znacznym stopniu ulżyć w pracy transportu kolejowego, eliminując kosztowne przewozy węgla z oddalonych miejsc jego wydobywania.

Palacze województwa poznańskiego, rozumiejąc znaczenie stosowania torfu, używają go, jako domieszki przy opalaniu kotłów c.o. Ma to np. miejsce w gmachu Zjednoczeń PGR przy ul. Fredry i w Szpitalu Ortopedycznym przy ul. Dzierżyńskiego w Poznaniu oraz w Zakładach Litograficznych w Szamotułach.

Węgiel brunatny, którego znaczne zasoby znajdują się w województwie poznańskim, może być również stosowany do ogrzewania kotłów c.o., jako domieszka pod warunkiem, że będzie on dostatecznie przesuszony.

Trzeba powiedzieć, że wyniki osiągnięte dotychczas w dziedzinie stosowania torfu i węgla brunatnego są słabe, chociaż w województwie poznańskim istnieje odpowiednia baza surowcowa.

Kończąc referat, inż. Bogusławski zwrócił uwagę, że w zasadzie wszelkie paliwo powinno być chronione przed wilgocią i dlatego magazynowane pod dachem, gdyż przy użyciu paliwa mokrego część jego energii cieplnej traci się na odparowanie wody.

Inż. Szałajko omówił w swym referacie zagadnienie pochodzenia węgla, jego klasyfikacji i cen. Inż. Ohnesorge wskazał, że wydajność urządzeń kotłowych zależy w dużej mierze od ich utrzymania w odpowiednim stanie.

W kotłach ogrzewanych warstwowo węglem i koksem zanieczyszczenie kanałów jest większe, niż przy ogrzewaniu koksem. Zawsze pewna część produktów odgazowania pozostaje niespalona i wytwarzają osady na ściankach kanałów dymowych. Osady te utrudniają przenikanie ciepła od spalin do wody, powodując obniżenie wydajności kotła. Należy więc szczególnie dbać o czystość kanałów domowych, czyszcząc je co najmniej co dwa, trzy dni.

Wrogiem oszczędzania paliwa jest także nieuszczelnienie kotła, zasysanie zimnego powietrza i tym samym chłodzenie kotła oraz zmniejszanie się jego „ciągu“, niezbędnego do spalania. Miejscą nieuszczelnienia należy zasmarować kitem kotłowym. Kitem kotłowym należy także uszczelniać poszczególne człony kotła, gdyż spaliny skracają

sobie drogę poprzez szczeliny do czopucha, nie oddając należycie swego ciepła ściankom kotła.

W razie stwierdzenia zbyt niskiego stanu wody w instalacjach c.o., można go uzupełnić bez mieszalnika tylko wówczas, gdy kotły są nieczynne. Nieprzestrzeganie tego warunku może spowodować pęknięcie członów kotła.

Trzeba wreszcie pamiętać o utrzymywaniu grzejników w czystości. Nieusuwanie kurzu wytwarza suchość powietrza, która jest niczym innym, jak wynikiem zagrzewania się kurzu na grzejnikach.

W dyskusji nad wygłoszonymi referatami wzięło udział kilkunastu palaczy.

Głównym motywem ich przemówień były jednak sprawy bytowe, jak np. kwestia zarobków palaczy, odzieży służbowej, przydziału mleka, braku szczotek do kanałów dymowych i złej jakości dostarczanego paliwa. Zbyt mało było wypowiedzi o charakterze wymiany doświadczeń, jakie poczynili palacze w sezonie jesienno-zimowym 1954/55 w walce o oszczędność węgla, zbyt mało mówili o tym, jakie mają zamierzenia u progu nowego sezonu opałowego. Na uwagę zasługuje tutaj wypowiedź ob. Jana Pacholaka, palacza Miejskiego Zarządu Budynków Mieszkalnych w Poznaniu, w kotłowni przy ul. Wrocławskiej, który właśnie podzielił się swymi doświadczeniami z zakresu oszczędzania paliwa. W ubiegłym sezonie opałowym palacze 80 kotłowni c.o. w budynkach pod zarządem M.Z.B. zaoszczędzili 409 ton opału, uzyskując I miejsce we współzawodnictwie krajowym. We współzawodnictwie indywidualnym zwyciężył ob. Franciszek Maciołka, palacz kotłowni na Osiedlu „C“ w Poznaniu, a sam Pacholak zajął II miejsce. Palacze ci otrzymali nagrody Ministerstwa Gospodarki Komunalnej i Zarz. Głównego Związku Zawod. Prac. Gosp. Komunal., a mianowicie: Maciołka — 1200 zł, a Pacholak — 1000 zł.

W dyskusji nie brakło głosów przedstawicieli czynnika administracyjnego, którzy nawiązując do sprawy zużywania paliw zastępczych i węgla brunatnego, kładli nacisk na przeszkody hamujące ich stosowanie. Należą do nich przede wszystkim trudności w magazynowaniu. Paliwa te mogą być składowane w pomieszczeniach zamkniętych, gdyż na wolnym powietrzu ulegają szybkiemu rozpadowi, tracąc wartość opałową. Pomieszczeń takich jednak na ogół brak. Ponadto, jeśli chodzi o torf, poważną przeszkodę stanowi jego wygórowana cena; koszt tony w sprzedaży rynkowej w granicach od 110 do 150 zł loco miejsce wydobywania nie stanowi odpowiedniej zachęty do jego zużywania.

Podsumowując dyskusję, inż. Bogusławski zapowiedział do palaczy — przede wszystkim spoza Poznania — aby zapoznali się z osiągnięciami oszczędnościowymi ośrodka miejskiego, zilustrowanymi na pokazie w Poznańskiej Izbie Rzemieślniczej w gmachu ZUS przy ul. Dąbrowskiej Nr 12 i gmachu Poznańskiego Biura Dozoru Tech. Kotłów przy ul. Chudoby 5.

Taka wymiana doświadczeń, jak również dalsze pogłębienie współpracy inżynierów i techników z palaczami, przyniosą gospodarce narodo-

wej dalsze tysiące ton zaoszczędzonego węgla w sezonie jesienno-zimowym 1955/56.

Na naradzie poinformowano uczestników o zainicjowanym przez WRZZ współzawodnictwie międzybranżowym o porządek przechodni WRZZ i tytuł najlepszego palacza oraz najlepszego zespołu palaczy na terenie województwa poznańskiego w IV kwartale 1955 r.

Jako najważniejsze warunki współzawodnictwa przyjęto:

1) uzyskanie najlepszych wyników w obniżeniu zużycia węgla i koksu w stosunku do norm względnie wskaźników zużycia,

2) szerokie stosowanie węgla niskogatunkowego lub odpadowego, jak muł i przerosty oraz paliw zastępczych w postaci torfu i węgla brunatnego,

3) opanowanie i stosowanie przodujących metod spalania,

4) wprowadzenie usprawnień i pomysłów racjonalizatorskich,

5) osiągnięcia w zakresie podnoszenia kwalifikacji zawodowych, kultury miejsc pracy i konserwacji urządzeń.

We współzawodnictwie mogą brać udział palacze kotłów przemysłowych i kotłów c.o.

Za najlepsze wypełnienie warunków zostaną przyznane przez WRZZ następujące nagrody:

Nagrody zespołowe

- I. — porządek przechodni WRZZ i 3.000 zł,
- II. — 2.000 zł,
- III. — 1.000 zł.

Nagrody indywidualne

- I. — zegarek na rękę
 - II. — 800 zł,
 - III. — 500 zł,
- oraz 9 dalszych nagród rzeczowych, jak: portfele skórzane, wieczne pióra, zegarki, budziki itp.

Mgr STANISŁAW WOJCIECHOWSKI

Należy zmienić system dostawy gazów technicznych dla odbiorców z Warszawy

Stołeczna prasa codzienna poruszyła sprawę długich kolumn samochodów, które codziennie wyczekują przed składem gazów technicznych, należącym do Wojewódzkiej Hurtowni wyrobów przemysłu chemicznego.

Czy naprawdę nie można zjawisku temu zapobiec, a co ważniejsze, jakie są jego przyczyny? Rozważmy całokształt pracy oddziału gazów technicznych i wyciągnijmy odpowiednie wnioski.

Oddział prowadzi sprzedaż tlenu, powietrza sprężonego, azotu, acetyleny i karbidu. Są to artykuły zakupywane niemal wyłącznie przez odbiorców pozarynkowych, rynek odbiera jedynie pewne ilości karbidu.

Odbiorcy, których zapotrzebowanie kwartalne przewyższa 5 tys. m³ tlenu (około 800 butli) i 1.000 kg acetyleny, zaopatrywani są wprost z wytwórni. Pozostałe zamówienia realizowane są przez poszczególne hurtownie terenowe, a więc dla Warszawy i województwa warszawskiego przez hurtownię warszawską. Technika zaopatrywania wygląda w ten sposób, że odbiorcy otrzymują przydziały z Biura Zbytu Gazów Technicznych adresowane na określoną hurtownię, która rejestruje zamówienia i sukcesywnie je realizuje w miarę potrzeb odbiorcy i posiadanych zapasów.

Praca oddziału jest utrudniona gdyż skład nie posiada bocznicy kolejowej trzeba więc przewozić butle ze stacji kolejowej samochodami, a następnie w ten sam sposób odwozić butle próżne.

Wielkość ekspedycji dziennej uzależniona jest od otrzymania odpowiedniej ilości butli z wytwórni. Jeśli zaopatrzenie przebiega zadowalająco, to ekspedycja wynosi około 600 butli dziennie.

Jak wykazuje praktyka, na jedną ekspedycję wypadają średnio 4 butle, czyli przez teren składu przewijają się dziennie około 150 pojazdów, z których każdy zabiera transport o wadze około

300 kg. Zaznaczyć trzeba, że około 70% ekspedycji przypada na odbiorców z terenu m. Warszawy, reszta z terenu woj. warszawskiego. Odbiorcy przywożą ze sobą butle puste i wymieniają je na napełnione. Zestawienie powyższych liczb już na pierwszy rzut oka wykazuje ogromne marnotrawstwo, jakie za nimi się kryje. Około stu środków lokomocji dziennie (przeważnie samochodów) przyjeżdża do składu z terenu m. Warszawy, aby zabrać 30 ton towaru. Jeden samochód zabiera przeciętnie 4 butle z tlenem, przy cenie 2 zł 50 gr, względnie 7 zł 57 gr za butlę (cena rynkowa) lub acetyleny, przy cenie 6 względnie 18 złotych.

Koszty więc transportu przewyższają kilka a nawet kilkanaście razy koszt towaru. Wielu odbiorców, to spółdzielnie pracy, warsztaty rzemieślnicze itp., które nie mają własnych środków lokomocji i płacą za przewóz prywatnym przewoźnikiem. Jak wygląda ich kalkulacja, skoro za tlen zapłacą około 10 zł, a za przewóz 100 czy 150 złotych plus stracony czas pracownika oczekującego na odbiór? Zaznaczyć przy tym należy, że skład zaopatrywany jest nieregularnie, szczególnie nierytmicznie przebiegają dostawy acetyleny, tak że odbiorcy wracają nieraz bez towaru, a jeszcze częściej otrzymują tylko tlen bez acetyleny (do spawania konieczne jest dysponowanie jednocześnie obu rodzajami gazów), po który muszą przyjeżdżać po raz drugi. Telefoniczne porozumiewanie się z oddziałem jest bardzo utrudnione, gdyż dysponuje on tylko jednym aparatem, który praktycznie jest stale zajęty.

Często zdarzają się wypadki, że odbiorcy nie mogą otrzymać takiej ilości butli, na jaką w danej chwili reflektują, gdyż oddział mając mało towaru, musi stosować swoistą reglamentację, aby zaopatrzyć wszystkich, w danym dniu zgłaszających się odbiorców. Trzeba tutaj podkreślić spr-

wną ekspedycję oddziału, który, oczywiście jeśli ma towar na składzie, a nie czeka na nadejście wagonu, załatwia interesantów bardzo szybko. Również dyrekcja hurtowni wykazuje dużą operatywność i w braku tlenu i acetyleny z Wytwórni Gazów Technicznych w Warszawie, która winna pokryć całe zapotrzebowanie, a czego, szczególnie w roku 1955, nie robi, sprowadza je z innych zakładów wytwórczych, położonych na terenie całej Polski. Oczywiście, stale występujące zakłócenia rytmiczności dostaw, uniemożliwiają również hurtowni ściśle przestrzeganie obowiązujących przepisów o gospodarowaniu butlami, mimo że w składzie prowadzona jest dokładna i aktualna kartoteka, dająca możliwość egzekwowania kar, w wypadku przetrzymywania butli przez odbiorców.

Jaki prosty wniosek sam się nasuwa w świetle powyższych uwag? Wydaje się, że wniosek oczywisty. Nie odbiorcy powinni przyjeżdżać do składu po odbiór butli gazów, ale skład winien butle te dostarczać odbiorcy. Jeśli przyjąć, że jak podaliśmy wyżej, 100 samochodów z terenu Warszawy zabiera 30 ton butli, to łatwo obliczyć, że te 30 ton mogłoby zostać rozwieszone przez 5 do 6 samochodów o ładowności 3,5 t, które 2-krotnie w ciągu dnia obróciłyby z ładunkiem, przywożąc odbiorcy na telefoniczne zamówienie gazy i zabierając puste butle. Dla skrócenia przejazdów, miasto mogłoby zostać podzielone na kilka rejonów, a konwojent wystawiałby rachunek, inkasował należność i rejestrował numery zwróconych butli na miejscu u odbiorcy, przez czas wyładunku towaru. Koszt transportu winien być od razu obliczany i inkasowany przy odbiorze, czy to w formie stałego ryczałtu za przewiezioną butlę, czy też według tabeli, która uzależniałaby cenę za transport od ilości przywiezionych butli. Czy środki transportu miałyby należeć do samej hurtowni, czy też należy korzystać z PKS, to jest już oddzielne, lecz w tym wypadku drugorzędne zagadnienie.

Jest jednak rzeczą niewątpliwą, że zastosowa-

nie takiego systemu zaoszczędzi znaczne sumy na transporcie i umożliwi wyczekującym zajęcie się inną, bardziej produktywną pracą.

W niedługim czasie omawiany skład ma być przeniesiony do nowego lokalu, położonego w dzielnicy Targówek, około 10 kilometrów od śródmieścia. Wprawdzie nowe pomieszczenia składowe są specjalnie przystosowane do magazynowania gazów, jednak — naszym zdaniem — jeśli jednocześnie z przeprowadzką nie zorganizuje się dostawy gazów na miejsce do odbiorców, nie poprawi to ich sytuacji, a tylko pogorszy.

Dysproporcja między ceną gazu, a kosztem transportu, w szczególności dla odbiorców z terenu samego miasta, jeszcze bardziej wzrośnie. Odległość do składu położonego zupełnie na uboczu, zwiększy się dla każdego prawie odbiorcy, co najmniej o kilka kilometrów.

Nowy skład mieści się bardzo blisko, nowej wytwórni gazów technicznych, oddzielony jest od niej właściwie tylko ulicą. Jednak komunikacja między wytwórnią a składem jest bardzo utrudniona, gdyż nowy skład nie rozporządza również bocznica, a objazd prowadzi przez dość odległe ulice. Wytwarza się więc taka sytuacja, że wytwórnia z własnego magazynu wydaje i wydawać będzie gazy dla większych odbiorców, którzy w myśl obowiązujących przepisów zaopatrywani są wprost przez wytwórnię, skład zaś będzie przewoził do siebie samochodami, czyli na drugą stronę ulicy, butle pełne, wydawał je drobnym odbiorcom i odwoził do wytwórni butle puste, co w sumie pociągnie za sobą znaczne wydatki na koszty transportu. A może należałoby pomyśleć o skomasywowaniu całej ekspedycji wprost z magazynu wytwórni?

W świetle powyższych uwag sygnały prasy codziennej, alarmujące o anormalnym stanie ekspedycji w składzie gazów technicznych są w pełni uzasadnione. Sprawa wymaga takiego uregulowania, które będzie miało na względzie przede wszystkim interesy i wygodę odbiorców.

Z PRAC PTE

Prace przygotowawcze do krajowej narady ekonomicznej zbytu i zaopatrzenia

Na czoło zagadnień związanych z naszym życiem gospodarczym w coraz ostrzejszy sposób wysuwa się problem zbytu i zaopatrzenia, problem, od którego uzależnione jest rytmiczne i prawidłowe wykonanie planów gospodarczych.

Warto przypomnieć, że zagadnienie form organizacyjnych służby zaopatrzenia uregulowała uchwała KERM z dnia 4 października 1949 r. wraz z instrukcją w sprawie organizacji i zasad działania zaopatrzenia materiałowego w przemyśle, opracowaną przez Komisję Opiniodawczą Gospodarki Materiałowej w Przemśle, powołaną przez ówczesnego Ministra Przemysłu i Handlu*). Uchwała ta stworzyła właściwe podstawy do rozwoju form organizacyjnych służby zaopatrzenia.

Również i służba zbytu doczekała się aktu normatywnego (uchwała KERM z dnia 14 października 1949 *)), określającego jej powiązanie z aparatem zaopatrzenia z punktu widzenia potrzeb zaopatrzenia.

Niestety, nie wszystkie postulaty wymienionej uchwały zostały wcielone w życie, co doprowadziło do niedorozwoju form organizacyjnych służby zbytu w stosunku do służby zaopatrzenia, powodując w konsekwencji szereg nieprawidłowości w pracy tej ostatniej.

Służba zbytu od momentu powstania Polski Ludowej przechodziła szereg zmian organizacyjnych, mających na celu usprawnienie jej funkcjonowania.

Akcję tę prowadziły właściwe resorty przeważnie we własnym zakresie, na skutek czego spoty-

*) Gospodarka Materiałowa Nr 7/1949

kamy się dziś z różnorodnymi formami organizacyjnymi służby zbytu poszczególnych resortów oraz z formami jej wpływu na programowanie produkcji.

Stwierdza to konieczność wydania aktu normatywnego, regulującego w jednolity sposób ramy organizacyjne i zakres działalności aparatu zbytu, który obok szeregu niedociągnięć w swojej pracy, może się przecie poszczycić i licznymi osiągnięciami.

Jakie są niedomagania, gdzie tkwią ich przyczyny oraz jakie kroki należy podjąć w kierunku ich zlikwidowania?

Na te pytania ma odpowiedzieć krajowa narada ekonomiczna służby zbytu i zaopatrzenia, która będzie zorganizowana w przyszłym roku przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego.

W pracach przygotowawczych do narady bierze udział Sekcja Gospodarki Materiałowej PTE (Zespoły Obrotu, Zapasów i Planowania), której ostatnie i najbliższe posiedzenia poświęcone będą omówieniu zasadniczych problemów zbytu i zaopatrzenia oraz środków usprawniających pracę tych służb.

Zdawać sobie musimy sprawę, że same przemiany w pracy służby zbytu i zaopatrzenia oraz wypływające stąd efekty ekonomiczne nie nastąpią od razu. Będzie to praca długofalowa, ze względu na szereg czynników natury zasadniczej likwidowanie deficytowości artykułów poprzez wzrost produkcji, rozbudowa składów, akcja szkoleniowa itp.

Dyskusję na ten temat zapoczątkowano referatem przygotowanym przez mgr R. Krygiera i inż. Tafetę, wygłoszonym na jednym z ostatnich posiedzeń Sekcji. Autorzy przedstawili następujące tezy co do programu omawianej narady:

Wstęp

1. Celem krajowej narady jest przedyskutowanie problemów, od rozwiązania których zależy usprawnienie działalności gospodarczej w dziedzinie zbytu i zaopatrzenia. Rzecz oczywista, narada zajmie się problemami najważniejszymi, o podstawowym znaczeniu dla omawianych zagadnień. Wybór i omówienie tych problemów oraz opracowanie tez do ich rozwiązania winny stanowić przedmiot prac przygotowawczych do narady.

2. Główne przyczyny niedomagań istniejących na odcinku zbytu i zaopatrzenia to deficytowość bardzo licznych artykułów zaopatrzenia materiałowo-technicznego oraz niedostatecznie dostosowana do potrzeb gospodarczych organizacja obrotu. Należy wyjaśnić, że mowa tu nie o takiej deficytowości, która wynika z faktu, że danych wyrobów nie wytwarzamy w ogóle lub, że na większą niż obecna produkcję nie pozwalają nasze aktualne możliwości produkcyjne. Autorzy mają na myśli deficytowość w tym sensie, że brak jest wielu materiałów wskutek błędów w planowaniu produkcji lub zaopatrzenia, względnie wskutek wadliwej organizacji obrotu.

Usunięcie tych deficytów materiałowych oraz usprawnienie organizacji obrotu — to dwa najważniejsze kierunki poprawy sytuacji w zbycie i zaopatrzeniu. Dla przeprowadzenia właściwego wyboru najważniejszych problemów zbytu i zaopatrzenia należy dokonać przeglądu oceny przyczyn deficytowości materiałowej oraz złej organizacji obrotu.

Przyczyny istniejących deficytów materiałowych

1. Niemożność należytego uchwycenia, przy obecnej metodzie prac nad bilansami materiałowymi, prawidłowych związków pomiędzy produkcją a zużyciem oraz wynikająca stąd możliwość błędów rozdzielnictwa. Również bilanse i plany rozdziałów nie określają dostatecznie potrzeb średnich i małych odbiorców w całym ich rozmiarze (produkcja, naprawy, remonty, inwestycje) oraz potrzeb wielkich odbiorców w zakresie działalności remontowo-inwestycyjnej (deficytowość faktyczna). Formalne nieraz zamykanie bilansów po stronie przychodowej (produkcja, import) i rozchodowej (zużycie).

2. Znaczne odchylenia rocznych planów zaopatrzenia materiałowego w stosunku do faktycznych potrzeb, kształtujących się operatywnie w ciągu roku. Nieprawidłowość ta odnosi się tak do wielkości, jak i do asortymentów potrzeb. Roczny plan zaopatrzenia, projekt i plan szczegółowy ustalone są ściśle w dostosowaniu do rocznych założeń planu produkcyjnego.

Na tej podstawie ustalone są zapotrzebowania oraz część zamówień. Faktyczne potrzeby materiałowe zakładów w wyniku zmian w programie produkcji kształtuje się odmiennie, powodując nabywanie materiałów już zbędnych oraz zapotrzebowanie materiałów niezaplanowanych.

3. Pozorną deficytowość powoduje zbyt długi czasokres wyprzedzeń zamówień i wszystkie inne skomplikowane warunki, towarzyszące realizacji zakupów nawet drobnych ilości materiałów. Trudności te powodują nabywanie materiałów na ponadnormatywny zapas.

4. Deficytowość powodowana jest także brakiem drobnych opakowań oraz brakiem możliwości nabycia drobnych ilości (brak detalu zaopatrzenia).

5. Programowanie produkcji nie odpowiada w pełni potrzebom odbiorców.

6. Uciekanie aparatu produkcji od asortymentów drobnych małowartościowych oraz pracochłonnych.

7. Zawyżone normy zużycia, przekraczanie norm zużycia, szczególnie pod wpływem złej jakości materiałów oraz przekraczania wagi i wymiarów gotowej produkcji.

8. Stosowanie materiałów o zbyt wysokiej jakości, unikanie materiałów zastępczych (niedostateczny postęp techniczny), konserwatyzm, brak odpowiedniego poradnictwa technicznego ze strony aparatu zbytu.

Przyczyny niedomagań organizacji obrotu

1. Brak należytego systemu ustalania potrzeb zaopatrzenia rynku i eksportu.

2. Niewykorzystanie właściwej roli aparatu zbytu przy planowaniu produkcji, importu i eksportu (zły system planowania, brak określenia zadań aparatu zbytu).

3. Zbyt wielka ilość artykułów rozdzielanych co wynika m.in. z ilości artykułów deficytowych.

4. Zbyt długie terminy wyprzedzeń w stosunku do cyklu produkcji (przy obrocie bezpośrednim). Brak możliwości nabywania materiałów ze składu bez wyprzedzenia zamówień (z półki).

5. Niedostateczna sieć składowa zbytu:
a) składów fabrycznych wyrobów gotowych (zapasy sezonowe i buforowe), b) centralnych i rejonowych składnic aparatu zbytu i c) składów detalicznych zaopatrzenia.

6. Struktura organizacyjna aparatu zbytu wymaga usprawnienia.

7. System płac służby zbytu powinien stwarzać należyte bodźce materialne, odpowiednio dostosowane do jej zadań na odcinku obrotu.

W dyskusji nad referatem padły następujące głosy:

W dotychczasowej naszej pracy ciągle jeszcze pokutuje błędne pojęcie, że podstawowym prawem gospodarki socjalistycznej jest planowanie. Stąd rodzi się jakby fetysz planowania, to znaczy pogląd, że wszystko można i należy planować, nawet w najdrobniejszych szczegółach i wykonać zgodnie z planem. To prowadzi do daleko posuniętej drobiazgowości i szczegółowości planowania (kol. Bengom). Rzecz jasna, że z tej szczegółowości nie należy rezygnować całkowicie, lecz wprowadzać ją tam, gdzie jest ona potrzebna (kol. Iwański). Deficytowość pociągnęła za sobą wzrost planowania w celu uchwycenia pierwszeństwa potrzeb (kol. Żelisławski).

Dyskutanci omówili możliwości usprawnienia prac nad bilansami. Bardzo ważne jest urealnienie bilansów. Jednym ze środków tego urealnienia jest stwarzanie odpowiednich rezerw bilansowych, również w puli kooperacyjnej (kol. Bengom).

Deficytowość nie zawsze da się usunąć, zwłaszcza, jeśli jest wywołana brakiem odpowiedniej mocy produkcyjnej na danym odcinku (kol. Iwański).

Produkcja, zbyt i zaopatrzenie są tak ściśle ze sobą powiązane, że zahamowanie w jednej z tych gałęzi powoduje trudności w innych.

Wspomniano już o udziale aparatu produkcji jako czynnika, który przy większym niż obecnie wysiłku, mógłby poważnie zmniejszyć występującą w niektórych wypadkach deficytowość artykułów zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Warto poświęcić kilka słów zasadniczej przyczynie kroczenia niekiedy przez produkcję po linii najmniejszego oporu, przyczynie zresztą już wielokrotnie poruszanej, obliczaniu wartości produkcji w złotych niezmiennych.

Wiadomo, że podstawowym elementem w planie produkcyjnym jest wartość w złotych niezmiennych, wartość odbiegająca od efektywnych kosztów produkcji.

Premie pracowników zakładów produkcyjnych uzależnione są od przekroczenia planu produkcyjnego, którego miernikiem jest z reguły wartość w złotych niezmiennych. Jakkolwiek jedno z zarządzeń Przewodniczącego PKPG mówi wyraźnie o braniu pod uwagę asortymentowego wykonania planu, centralne zarządy przemysłu nie zawsze ustalają wysokość premii dla zakładów produkcyjnych według tego kryterium. Liczenie wartości planu według cen niezmiennych często zawodzi. Prowadzi to do wybierania do produkcji „rodzynek” mających zdecydowany wpływ na wykonanie czy przekroczenie planu w ujęciu pieniężnym gwoździ „zrobienia” premii (niechęć do produkcji małych odlewów, śrub itp.). Zdarza się również, że w celu utrzymania odpowiedniego wartościowego wskaźnika wzrostu wydajności pracy, zmniejsza się stan zatrudnienia w zakładach produkcyjnych, mimo że istnieje konieczność rozszerzenia produkcji drobnych, mało wartościowych (w sensie wartości pieniężnej), a także potrzebnych gospodarce naszej artykułów, co w konsekwencji prowadzi czasem do niewykonania przez zakład tych pracochłonnych asortymentów.

Z uznaniem należy przyjąć projektowane przez PKPG wprowadzenie w przyszłym roku nowych cen zbytu, opartych na słuszniejszych niż obecnie relacjach.

Produkcja powinna w większym stopniu zrozumieć, że jej podstawowym zadaniem nie jest wykonanie za wszelką cenę i w jakikolwiek sposób planu produkcji, lecz zaspokojenie w ramach tego planu możliwie najlepiej i najpełniej potrzeb odbiorców. Produkcja winna wykonywać plany produkcyjne pod kątem widzenia potrzeb odbiorców.

Sytuację w tej dziedzinie może poprawić wprowadzenie zmiany systemu premiowania pracowników zakładów produkcyjnych. Na premię produkcyjną powinny mieć wpływ przede wszystkim następujące czynniki:

- asortymentowe i jakościowe wykonanie planu produkcyjnego,
- wartość wykonanej produkcji w ocenach rzeczywistych,
- wartość zbytu wyrobów w ramach zleceń wysyłkowych i zamówień odbiorców, dokonanego przez zakład przy uwzględnieniu stanu zapasów magazynu wyrobów gotowych (zapobiegnięcie „dzikiej” produkcji, obliczonej tylko na premię i zwiększenie rytmiczności dostaw).

Mówi się o sztywności planów produkcyjnych, sztywności rozdzielników aparatu zbytu, sztywności — nie liczącej się w całym szeregu przypadków z wymogami powstałymi w okresach operacyjnych. Sztywność tę pogłębiały jeszcze istniejące zarządzenia w sprawie umów planowych. Czy dokonywanie rozdziału masy towarowej w skali rocznej i usztywnianie tego rozrzutu aktem prawnym w postaci umowy jest zawsze słuszne? Zagadnienie umów planowych potraktowano zbyt schematycznie, w sposób formalno-prawny.

Mozna przypuszczać, że błędy popełnione na tym odcinku w roku bieżącym i w latach ubiegłych — nie powtórzą się.

Tezy należy rozszerzyć przez włączenie problemu kooperacji (kol. Ciesielski) oraz włączenie zagadnień planowania inwestycji (maszyny, urządzenia). Dotychczasowy system planowania w zakresie zaopatrzenia inwestycyjnego nie zda egzaminu i utrudnia właściwe planowanie potrzeb (kol. Tafet).

Lansowane ograniczenie rozdzielnictwa w naszych warunkach (zbyt duża ilość artykułów deficytowych) jest praktycznie niemożliwe (kol. Ciesielski).

Dyskutanci podnosili również sprawę techno-

kracji w przemyśle. Brak zainteresowania aparatu technicznego problemami ekonomicznymi wpływa z niedostatecznego szkolenia (kol. Iwański). Służba zbytu i zaopatrzenia nie dysponuje odpowiednią ilością przygotowanych fachowo kadr. Bardzo niewiele czyni się w kierunku doszkalania pracowników. System wynagradzania pracowników powoduje płynność kadr i nie zachęca do pogłębienia kwalifikacji zawodowych, prowadząc w konsekwencji do braku zmysłu handlowego służby zbytu.

Aparat zbytu winien przyswoić sobie w większym stopniu cechy aparatu handlowego.

Dyskusja wykazała, że praca aparatu zbytu i zaopatrzenia wymaga dalszego usprawnienia.

NASI KORESPONDENCI PISZĄ...

Karty rozpoznawcze w Tomaszowskich Zakładach Włókien Sztucznych

Powszechnie wiadome jest, że obowiązujące przepisy nakazują traktować upłynnienie zbędnych i nadmiernych zapasów materiałowych, jako działalność stałą. W praktyce jednak poszczególnych przedsiębiorstw wygląda to bardzo różnie. Z reguły — ze względu na bardzo duży nakład pracy — upłynnienie nadmiarów przeprowadza się co pewien czas. W Tomaszowskich Zakładach Włókien Sztucznych upłynnienie takie na poważniejszą skalę odbywało się dotąd praktycznie raz w roku, a mianowicie po ukończeniu inwentaryzacji. Ujawnianie nadmiarów odbywało się poprzez arkusze spisowe. Jednakże system ten, pomijając oczywiście kwestie, że stosowany mógł być stanowczo za rzadko, miał także inne wady. Arkusze spisowe, na których rejestrowano kolejno materiały zbędne lub w nadmiarze, były w swej formie wielce niewygodne, zwłaszcza w dużym zakładzie pracy, gdzie występuje wiele oddziałów produkcyjnych i pomocniczych. Z konieczności bowiem arkusze spisowe musiały przechodzić przez wiele rąk w tym celu, aby poszczególni kierownicy i brygadierzy mogli wyszukać w nich i wypowiedzieć się co do zbędnych a zamówionych dla nich materiałów. Ponieważ arkusze spisowe, ze względu na ograniczony czas, musiały krążyć szybko, oddziały w pośpiechu zamieszczały na nich uwagi nikogo nie wiążące, nie przemyślane, a często wprowadzające w błąd dział zaopatrzenia. Poza tym pominięcie w czasie spisu jakiegokolwiek materiału powodowało wyłączenie go z akcji upłynnienia. Jeżeli takich artykułów po akcji spisowej okazało się więcej, wartość ich, jako materiałów zbędnych, przez długie miesiące obciążała normatywy zapasów.

Upłynnienie remanentów musi więc mieć charakter stały. Musi być system, który by od razu sygnalizował przekroczenie stanów magazynowych i prowadził do szybkiej decyzji, jak z materiałem postąpić.

Właśnie w tym celu w Tomaszowskich Zakładach Włókien Sztucznych wprowadzono w życie druki formatu A5 pod mianem „Karta rozpoznawcza”. Na każdą pozycję materiału wypełniana jest jedna karta. Karty krążą od magazynu poprzez dział zaopatrzenia, oddziały fabrykacyjne, komisję kwalifikacyjną, aż do zupełnej likwidacji. Karta w układzie i formacie, jak poniżej, ma tę dogodność, że można nią swobodnie manipulować i w każdym

czasie likwidować zbędne pozycje magazynowe oraz skreślać lub korygować zamówienia ulokowane u dostawcy.

Wypełniają:

Magazyn

Dz. Zaop.

Magazyn

Oddział

Komisja

KARTA ROZPOZNAWCZA

Symbol magazynowy

Nazwa materiału

Przeznaczenie

Normatyw zapasu

Plan na rok 195	Przydziały	Uwagi zespołu branżow. Dz. Zaop.
kwartał I kg	 kg	
„ II „	 „	
„ III „	 „	
„ IV „	 „	

Obroty magazynowe Uwagi magazynu
stan dn. 31/12 195... r. kg

Otrzymano	Wydano
Styczeń kg	 kg
Luty „	 „
Marzec „	 „
Kwiecień „	 „
Maj „	 „
Czerwiec „	 „
Lipiec „	 „
Sierpień „	 „
Wrzesień „	 „
Październik „	 „
Listopad „	 „
Grudzień „	 „

Stan dn.

Opinia oddziału tzn. zatrzymać — kiedy materiał będzie zużyty — upłynnić — zastosować jako materiał zastępczy (gdzie?).

Decyzja

Tok postępowania przy wypełnianiu kart rozpoznawczych jest następujący:

1. Poszczególni magazynierzy mają obowiązek stale kontrolować wywieszki magazynowe powierzonego im odcinka magazynu i na wszystkie materiały nie wykazujące ruchu lub w nadmiarze natychmiast wypełniać karty rozpoznawcze.

2. Magazynier wypełnia na karcie rubryki: symbol magazynowy, nazwę materiału i jego bliższą charakterystykę, przeznaczenie (oddział produkcyjny czy inny), normatyw zapasu oraz obroty magazynowe w ciągu bieżącego roku i po podpisaniu oddaje kartę kierownikowi magazynów.

3. Kierownik przegląda karty i po zaopatrzeniu ich w swoje uwagi oraz podpis — przesyła do działu zaopatrzenia.

4. Dział zaopatrzenia wciąga karty do rejestru, nadaje im bieżący numer i rozdaje referentom branżowym do wypełnienia rubryk: plan na rok 195. i przydziały. Po-

nadto referenci branżowi kreślą swoje uwagi i po podpisaniu zwracają pracownikowi prowadzącemu rejestr kart.

5. Pracownik prowadzący rejestr rozsyła karty zainteresowanym oddziałom i śledząc ich ruch w rejestrze nie dopuszcza, aby jakakolwiek karta zaginęła (nie zwrócona przez oddział), jak również, aby w rubryce „opinia oddziału” była jasna wypowiedź, jak należy postąpić ze zbędnym materiałem, tj. zatrzymać (do jakiego czasu), czy też upłynnić.

6. Wypełnione dokładnie karty przedkładane są w okresach dwutygodniowych lub miesięcznych Komisji Kwalifikacyjnej, której decyzja jest ostateczna.

Należy jeszcze zaznaczyć, że „Karta rozpoznawcza” spełnia jednocześnie rolę wychowawczą, gdyż wykazuje skutki beztroskiego planowania i nieprzemyślnych, do-
rażnych zamówień, których rezultatem są przepełnione zbędnymi materiałami półki magazynowe.

/—/ K. Kucharski

Kwalifikacje magazynierów w przemyśle środków odżywczych

Szczególną troską przemysłu środków odżywczych jest obecnie gospodarka materiałowa, ze względu na nieprawidłowości, jakie występują na tym odcinku działalności przedsiębiorstw.

O niewłaściwej gospodarce materiałowej świadczą z jednej strony ponadnormatywne zapasy surowców i materiałów gospodarczo nieuzasadnione, które wiążą poważne kwoty środków obrotowych, powodując wzrost kosztów własnych, z drugiej strony — poważne niedociągnięcia w pracy magazynów, w których przechowywane są surowce, materiały i wyroby gotowe o wartości wielu milionów złotych.

Nieustanne wysiłki zarówno zarządu przemysłu, jak i załogi przedsiębiorstw nie przynoszą zasadniczej poprawy. Główną bowiem przyczyną niedociągnięć w gospodarce materiałowej są zbyt niskie kwalifikacje fachowe magazynierów. Instruktaże i szkolenia nie spełniają zadania w takim stopniu, aby na tak poważnym odcinku pracy istniała nieprzerwana, systematyczna i dostatecznie szybka poprawa. Analiza tego zjawiska jest bardzo prosta. Wynagrodzenia magazynierów w resorcie przemysłu rol-
nego i spożywczego są tak niskie, że powodują odpływ pracowników kwalifikowanych na inne odcinki pracy, mniej odpowiedzialne, mniej pracochłonne a jednocześnie lepiej płatne.

Uposażenia kierowników magazynów są niższe od uposażeń referentów zaopatrzenia. Przykładowo wystarczy podać, że kierownik magazynu w zakładzie I kategorii pobiera miesięcznie netto 900 zł, a referent w tymże

zakładzie 920 zł. Tymczasem w skali przemysłu wartość magazynowanych surowców i wyrobów gotowych jest tak olbrzymia, że straty, wyrażające się nawet w drobnych ułamkach procentów, sięgają wielkich sum. Użytkowa wartość artykułów spożywczych uzależniona jest bowiem nie tylko od odpowiednich surowców i procesów technologicznych, ale także od właściwego ich magazynowania. Zabezpieczenie zaś tych odpowiednich warunków magazynowania wymaga odpowiednich kwalifikacji.

Zakres pracy magazyniera, jej powiązania z działalnością pionów produkcji, głównego księgowego, a zwłaszcza działów kontroli technicznej, współdziałanie w likwidowaniu istniejących stanów ponadnormatywnych i zapobieganie powstawaniu tychże, rozbudowany system kartotekowy, system kontroli przychodu i rozchodu surowców i towarów, konieczność dokładnej znajomości branżowych instrukcji, dotyczących właściwego magazynowania surowców i wyrobów — wymagają od magazyniera znacznie wyższych kwalifikacji, niż od referenta. Nadto dobry magazynier musi być zdolnym organizatorem.

Dlatego też wydaje się błędem, że stanowiska pracy o znacznie mniejszym zasięgu odpowiedzialności i wymagające mniejszych kwalifikacji są lepiej płatne. Zarząd kilkakrotnie zwracał się do władz nadrzędnych z wnioskami, dotyczącymi poprawy wynagrodzenia magazynierów, lecz — jak dotychczas — bezskutecznie. A tymczasem sprawa ta wcale nie jest błaha i dlatego warto ją dokładniej przeanalizować.

mgr Stefan Wągrowski

Podsumowanie akcji zobowiązaniowej upłynnienia nadmiarów stali szlachetnych w woj. poznańskim

Zakłady przemysłowe w woj. poznańskim podjęły w m-cu maju roku bież., zainicjonowaną przez załogę Bydgoskiej Fabryki Sygnałów, akcję obniżenia stanu zapasów stali szlachetnych poprzez anulację złożonych zamówień i rezygnację z przydziałów na rok 1955 oraz poprzez upłynnienie posiadanych nadmiarów.

Ponieważ akcja ta została w zasadzie zakończona, warto podsumować jej wyniki.

Otóż ogółem wzięło w niej udział 19 zakładów przemysłowych, zużywających stal szlachetną w większych ilościach, które oddały do dyspozycji gospodarki narodowej następujące ilości tego materiału:

Resort	Ilość zakła- dów	Upłynio- no z zapasów magazyn.	Anulowano zamówień	Zrezygno- wano z przy- działów	Razem ton
Min. Przem. Maszyno- wego	5	62,0	52,0	4,0	118,0
„ „ Drobno- i Rzemiosła	4	27,1	8,0	—	35,1
„ Kolei	3	25,4	—	0,4	25,8
„ Przem. Motory- zacyj.	3	4,7	—	3,5	8,2
„ Transportu Drog. i Lotniczego	2	11,7	—	—	11,7
„ Przem. Rolnego i Spożywczego	1	2,4	—	—	2,4
„ Bud. Przemysło- wego	1	1,1	—	—	1,1
Razem	19	134,4	60,0	7,9	202,3
%	X	66	30	4	100

Najpoważniejsze ilości stali zgłosiły: Zakłady Wytwórcze Głośników T/10 we Wrześni, Poznańska Fabryka Maszyn Zniwnych, Zakłady Przemysłu Metal. im. Stalina w Poznaniu, Fabryka Narzędzi Chirurgicznych w Nowym Tomyślu, Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego w Ostrowiu Wielkopolskim, Wielkopolskie Zakłady Naprawcze Samochodów w Poznaniu-Antoninku, Wronkowskie Zakłady Wyrobów Metalowych oraz Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego w Poznaniu; mniejsze zaś ilości: Wielkopolska Fabryka Urządzeń Mechanicz. w Poznaniu, Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego w Pile, Zakłady Rowerowe Nr 7 w Poznaniu, Zakłady Rowerowe Nr 10 w Żbikowie, Poznańskie Zakłady Wyr. Metal. P.T. w Poznaniu, Ostrowskie Zakłady Metal. w Ostrowie, Pleszewska Fabryka Aparatów Przem. Rol. i Spoż. w Pleszewie, Wytwór. Sprzętu Mech. w Poznaniu, Fabryka Wyrobów Metal. im. Marchlewskiego w Ostrowie oraz Zakłady Remontu Maszyn Budowl. Nr 3 w Poznaniu.

Akcja przetrząśnięcia „stalowych schowków“ przyniosła więc gospodarce narodowej spore ilości cennego,

a przy tym deficytowego materiału, który będzie można skierować tam, gdzie jest on pilnie potrzebny.

Aby przedstawić Czytelnikom wyniki akcji w województwie poznańskim na tle wyników innych województw, a zatem uwypuklić wartość akcji zobowiązaniowej, zebraliśmy materiał statystyczny w Poznańskim Biurze Sprzedaży Stali Szlachetnych z terenu województw: bydgoskiego, szczecińskiego, koszalińskiego, zielonogórskiego i gdańskiego, a więc województw obsługiwanych przez Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnych w Poznaniu.

Poniższa tabelka porównawcza obrazuje właśnie osiągnięte rezultaty na odcinku upłynnienia remanentów i anulacji złożonych zamówień na terenie wymienionych województw w tym samym okresie czasu:

Województwo	Upłyn- niono z zapasów magazy- nowych	Anulo- wano za- mówień	Razem ton
Bydgoskie	268,4	14,4	282,8
Poznańskie	134,4	60,0	194,4
Gdańskie	59,3	—	59,3
Szczecińskie, koszaliń- skie i zielonogórskie	45,4	6,7	52,1
Razem	507,5	81,1	588,6

A zatem poprzez Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnych w Poznaniu upłynniono z remanentów i anulowano zamówień na 588,6 ton, których wartość szacuje się na 1.764.000 zł, z czego na województwo poznańskie przypada 194,4 ton wartości 582.000 zł. Cyfry te najlepiej świadczą o wartości akcji zobowiązaniowej.

Do tych pozytywnych wyników przyczyniła się w bardzo poważnym stopniu prasa lokalna, a w szczególności „Gazeta Poznańska“, która poprzez umieszczanie artykułów na temat znaczenia inicjatywy Bydgoskiej Fabryki Sygnałów, telegramów o podjętych zobowiązaniach i wezwań, kierowanych przez jedne zakłady pod adresem innych zakładów, odegrała rolę czynnika mobilizującego.

Mgr Jerzy Kokular

DLACZEGO?

Cóż to znaczy?

Walka z marnotrawstwem materiałów stanowi jedno z czołowych zadań naszego przemysłu. Wiele się na ten temat mówi i pisze, wiele się zresztą w tym kierunku robi. Ale chyba nie wszędzie. Najmniej zaś zapewne na odcinku gazów technicznych. Przytoczone poniżej przykłady niedwuznacznie o tym świadczą.

1. W dniu 26. 8. 1955 r. elektrownia Łódź zwróciła 13 butli tlenowych, które zawierały znaczne ilości nie wykorzystanego gazu, a mianowicie: butla Nr 014 zawierała 90 atm. ciśnienia „ 581746 „ 40 „

2. W tym samym dniu Zakłady Przemysłu Barwników „Boruta“ w Zgierzu zwróciły kilka butli, w których ciśnienie gazu wynosiło: butla Nr 255582 — 50 atm.

„ 584478 — 40 „

„ 582860 — 60 „

„ 53894 — 60 „

Nadesłane w dniu 27. 8. 1955 r. przez te same zakłady butle Nr 140586,

579579, 576497, 583352 i 582426 były nie opróżnione, gdyż stwierdzone ciśnienie gazu w tych butlach wynosiło 150 atm.

3. W dniu 26. 8. 1955 r. w zwróconych przez DOKP Łódź butlach ciśnienie gazu wynosiło:

butla Nr 582636 — 80 atm.

„ „ 582621 — 15 „

„ „ 029 — 15 „

4. Łódzkie Zakłady Włókien Sztucznych dokonały w dniu 26. 8. 1955 r. zwrotu butli o następującym ciśnieniu gazu:

butla Nr 577890 — 90 atm.

„ „ 582745 — 40 „

„ „ 584473 — 10 „

„ „ 578493 — 150 „

„ „ 251031 — 30 „

Nadmienić przy tym należy, że pracownicy zdający butle oświadczyli, iż w zakładach na skutek braku tlenu w dniu 25. 8. 1955 r. służba zaopatrzenia

wysłała samochód po tlen aż do Tarnowa.

5. Spółdzielnia Pracy „Naprawa Kotłów“ w Łodzi dokonała zwrotu 15 butli w dniu 29. 8. 1955 r., z czego 8 butli było nie wypróżnionych, gdyż ciśnienie gazu w tych butlach wynosiło 160 atm.

Zdający butle pracownik zaopatrzenia Spółdzielni nie mógł wyjaśnić przyczyn ich zwrotu. Natomiast trzeba podkreślić, że pracownik ten wraz z szoferem czekali tego samego dnia od godz. 9 do 13 na napełnienie kilku butli tlenem.

Przykładów, jak wyżej podane, można przytoczyć znacznie więcej, przy czym fakty takie mają miejsce codziennie i nie tylko w Łodzi.

Jakie są przyczyny takiego „trybu postępowania“, wyjaśnią nam na pewno sami zainteresowani. My zaś możemy od razu stwierdzić, że czas skończyć z tego rodzaju praktyką, która przynosi naszej gospodarce bardzo poważne straty.

Szanujmy drewno

W Bytomskiej Fabryce Mebli zdarzył się wypadek na pozór błahy, mianowicie we wrześniu roku bież. wydano do produkcji tarcicę liściastą grubości 32 mm zamiast tarcicy grubości 25 mm, co zresztą zostało poparte formalnym protokołem, uzasadniającym przekroczenie zużycia z braku odpowiedniego materiału. Wszystko byłoby w porządku, gdyby po skontrolowaniu kartoteki nie wyszło na jaw, że w krytycznym momencie znajdował się na składzie poważny zapas tarcicy w odpowiadających zapotrzebowaniu wymiarach.

Kto więc ponosi odpowiedzialność za to — powiedzmy delikatnie — przecoczenie? Składowisko drewna mieści się przy placu Alojzjanów, a kartoteka magazynowa przy ul. Kochanowskiego

Nr 25, tj. w odległości około 400 metrów, a więc „materiał sobie, a ewidencja sobie”. Dlatego nie można się dziwić, że podany wyżej wypadek nie należy do odosobnionych.

Odległość składowiska od biur przedsiębiorstwa wpływa prawdopodobnie też na to, że magazynier nie może dać sobie rady ze składowaniem i właściwą konserwacją surowca. Pod szopami leżą mniej cenne gatunki drewna, podczas gdy wyższe gatunki pozostają na otwartym powietrzu.

Choć do składu jest około 400 metrów, niechaj kierownictwo Bytomskiej Fabryki przejdzie się tam choć raz, aby obejrzeć co się dzieje i zająć się uporządkowaniem gospodarki drewnem.

Dokumentacja techniczna obowiązuje

Na budowę, prowadzoną w zespole PGR Nowy Dwór, w miejscowości Myszkowo, sprowadzono 50 tysięcy sztuk cegły. W momencie odbioru okazało się, że transport zawiera około 15 tys. sztuk stłuczek, przy czym główną tego przyczyną jest zła jakość cegły pochodzącej z cegielni Szutomo

(oddział Gdańskich Zakładów Ceramiki Budowlanej). W związku z tym w cegielni Szutomo przeprowadzono lustrację, w czasie której stwierdzono duże zwały złomu cegły na rampie załadowniczej, na placu składowym wyrobów gotowych, na placu przed suszarnią. Prawie wszystkie sztuki cegiel, znajdujące

się w stosach, posiadają liczne pęknięcia i przy lekkim potrąceniu rozsypują się w kawałki.

Jaka jest przyczyna tego stanu rzeczy? Czyżby surowiec, którym dysponuje cegielnia, był nieodpowiedni?

Cegielnia Szutomo została uruchomiona niedawno, a dokumentację techniczną surowca opracowano w r. 1952. Pracę tę wykonała Spółdzielnia Pracy Chemików w Gdańsku. Uznano, że surowiec nadaje się do produkcji cegły pełnej, przy dodaniu środka schudzającego, a mianowicie piasku średnioziarnistego lub mączki ceglanej o odpowiedniej granulacji; ponadto podano szereg wskazań technologicznych do stosowania przy produkcji cegły. Jak się okazało, dokumentacja techniczna surowca istniała, ale spoczywała w segregatorze pod odpowiednim numerem akt i nikt nie troszczył się o to, by stosować ją w praktyce. A jakie z tego wynikały skutki — wiemy z powyższych przykładów. Mamy nadzieję, że teraz cegielnia, jak również kierownictwo Gdańskich Zakładów Ceramiki Budowlanej, a prawdopodobnie i Centralny Zarząd Przemysłu Ceramiki Budowlanej Północ zainteresują się losami zapomnianej dokumentacji technicznej.

Z POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH

POLSKA

Przyrząd do karczowania pni „Trójjąb” — ob. Siczewski. Roboty przygotowawcze na jednej z dużych budowli przewidywały między innymi wycięcie i karczunek około 250 ha lasu. Z tego przypadła na pnie o ϕ 20—40 cm około 100 ha. Budowa ta nie była wyposażona w specjalne urządzenia mechaniczne do karczowania pni. Dlatego trzeba było początkowo przeprowadzać tę operację w sposób ręczny. Średnio na wykarczowanie jednego pnia o ϕ 20—40 cm przyjmujemy potrzebny czas — 2,3 godz. Według dokonanych pomiarów na budowie na 1 ha przypadła liczba 3.330 sztuk pni ϕ 20—40 cm; na 100 ha wypadnie więc $3.330 \times 100 = 333.000$ sztuk pni; znaczy to, że te pracochłonne roboty ręcznego karczunku pni wymagałyby ogromnego nakładu czasu, wyrażonego liczbą $333.000 \times 2,3 = 769.900$ rob. godz. System ręczny okazał się kosztowny i nie dawał pożądaných efektów. Postęp robót był zbyt powolny, poza tym karczunek ręczny nie rozwiązywał problemu oczyszczania terenu, albowiem korzenie do długości 5 m, po odrąbaniu od pnia, pozostawały w ziemi. Wówczas pracownik budowy, ob. Siczewski, zaprojektował proste urządzenie tzw. „trójjąb” do karczowania pni o ϕ 20—40 cm. Wyrzutek ten został wykonany na miejscu budowy, z płyty stalowej grubości 20 mm i dołączany zaczepem linowym do ciągnika gąsienicowego typu S-08, (moc silnika 80 KM). Działanie urządzenia jest proste. Dwóch robotników za pomocą uchwytów nakłada trójjąb na pień, następnie ciągnik rusza, lina stalowa ϕ 20 mm napina się, zęby otworowe przyrządu wciskają się w pień, uniemożliwiając wszelkie poślizgi, jednocześnie trójjąb zachodzi pod korzenie i w rezultacie pień z wszystkimi korzeniami zostaje po prostu wyrwany z ziemi.

Jak wynika z przeprowadzonej na budowie analizy (po wykonaniu karczunku pni na powierzchni 100 ha tą nową mechaniczną metodą), karczowano jednym zespołem

średnio 19 sztuk pni na godzinę, to znaczy na wykarczowanie jednego pnia zużywano około 3,2 minuty. Porównując czasy jednostkowe ręcznego i mechanicznego karczowania pni, mianowicie 138 minut i 3,2 minuty, otrzymuje się wniosek, że operacja karczowania pni została skrócona 43-krotnie. Słowem, to proste i dowcipne usprawnienie racjonalizatorskie, zgłoszone do zarejestrowania przez Urząd Patentowy PRL, jako wzór użytkowy pod Nr 23940, pozwoliło na uzyskanie poważnych oszczędności w roboczegodzinach wartości setek tysięcy złotych oraz wydatnie przyspieszyło wykonanie zadań.

NRD

Odzyskiwanie aluminium ze złomu zawierającego aluminium, lub ze stopów aluminium. Sposób polega na działaniu na przerabiane materiały mieszaniną chlorku sodu oraz fluorków aluminium i sodu o zawartości 64% AlF_3 i około 36% Na F. Proces przeprowadza się w piecu obrotowym, opalanym olejem lub smołą.

Piec do topienia wiórów metalowych. Wióry metalowe, tworzące się w warsztatach w większej ilości, sprawiają zwykle duże kłopoty ze względu na swoją objętość. Zajmują one dużo miejsca i wymagają znacznej liczby wagonów do transportu. Trudności te usunięto przez zastosowanie przy składzie wiórów odpowiedniego pieca do przetapiania wiórów. Piec posiada cylindryczny płaszcz metalowy, zakończony u dołu stożkowo i wyłożony cegłą ogniotrwałą. Do pieca ładuje się najpierw wióry i odpadki drewniane, a następnie aż do wierzchu wióry metalowe. Po zapaleniu odpadków drewnianych, następuje topienie się wiórów metalowych już po upływie 15-20 minut. Otrzymany produkt zawiera około 70% żelaza, a jego zwarta budowa umożliwia załadowanie do wagonu pełnego ładunku w ilości 20 t. Dzięki zastosowaniu takiego przetapiania wiórów, angażuje się znacznie mniej wagonów do celów transportowych.

Erich Wisotzky: Nowoczesna technika z punktu widzenia oszczędności materiałowych w nowych konstrukcjach. Artykuł nawiązuje do referatu wygłoszonego na jednej z konferencji naukowych przez laureata nagrody państwowej prof. Stanek, na temat znaczenia pracy konstruktorów i zadań, jakie przed nimi stoją.

W myśl założeń artykułu, podstawowym zadaniem konstruktorów jest wprowadzenie do produkcji wszystkich zdobyczy nowoczesnej techniki i zwiększenie tą drogą możliwości eksportowych. Każda nowa konstrukcja stanowi postęp w stosunku do poprzedniej tylko wówczas, jeśli stwarza większe korzyści w eksploatacji, względnie jeśli koszt jej wytwarzania jest bardziej ekonomiczny. Ścisły więc związek, jaki zachodzi między czysto techniczną, a ekonomiczną stroną każdego efektu postępowej myśli konstruktora, usprawiedliwia — zdaniem autora — umieszczanie rozważań na ten temat w czasopiśmie gospodarczym.

Ulepszaniu technicznemu powinna w zasadzie towarzyszyć oszczędność materiałowa. Jest to myśl, którą autor rozwija w swym artykule. Konstruktor osiągnie ten cel przede wszystkim wówczas, jeśli będzie dokładnie znał warunki dynamiczne i statyczne, w jakich projektowana maszyna lub urządzenie będzie pracować. Od tego zależy utrzymanie właściwej granicy współczynników bezpieczeństwa i z tym łączy się podstawowa możliwość osiągnięcia oszczędności materiałowych.

Oszczędności te mogą w szczególności powstawać przez zastosowanie innych niż poprzednio materiałów, bez obniżania jakości projektowanego obiektu.

Jednym z materiałów, który z powodzeniem zastępuje stal, są stopy magnezowo-aluminiowe. W NRD używa się tych stopów m. in. do budowy kranów, a w Związku Radzieckim do konstrukcji wielkich koparek, przy wyrobie których chodziło przede wszystkim o zmniejszenie wagi własnej maszyny.

Stale węglowe wypierają wysokostopowe stale maszynowe, w konstrukcji ciężkich kranów wytwarzanych na eksport, przy czym wyspecjalizowana w tej dziedzinie fabryka niemiecka nie spotkała się z żadnymi zastrzeżeniami odbiorców.

Nowe możliwości zastępowania dotychczasowych, kosztownych nieraz materiałów, stworzył rozwój produkcji mas plastycznych. Masy te zastępują droższe metale kolorowe, względnie blachy stalowe. Świeżym przykładem zastosowania masy plastycznej zamiast blachy, jest karoseria nowego samochodu osobowego „Ifa P 70“.

W projektowaniu konstrukcji powinno się dążyć do ilościowego ograniczenia całości potrzebnego asortymentu materiałowego, by nie stwarzać później w produkcji trudności na odcinku zaopatrzenia. Jest to dziedzina, w której konstruktorzy powinni ściśle współpracować z zaopatrzeniowcami.

Omawiany artykuł kończy się zwróceniem uwagi na ścisły związek, jaki istnieje w NRD między stopą życiową a importem oraz z drugiej strony — między importem a zdolnościami eksportowymi. Na rozmiały eksportu z NRD wpływa przede wszystkim przemysł maszynowy.

Dlatego zadania stawiane konstruktorom są tak ważne i odpowiedzialne.

Günter Weber: Uwagi krytyczne na temat organizacji gospodarki surowcami wtórnymi. Właściwe wykorzystanie wszelkich odpadków oznacza oszczędność drzewa, węgla i energii, wyrażającą się w milionowych wartościach. To stwierdzenie autora artykułu poprzedza krytyczne omówienie istniejącej w NRD organizacji, w zakresie zbiórki surowców wtórnych, po czym następują odpowiednie wnioski.

Całość gospodarki surowcami wtórnymi jest powierzona 5 różnym organizacjom, w następującym podziale branżowym:

- 1) złom stalowy, żeliwny, metale kolorowe i żelazo użytkowe,
- 2) odpadki włókiennicze, papier, butelki, odpadki skóry, kauczuku, tłuczka szklana i inne,
- 3) odpadki pochodzenia zwierzęcego,
- 4) odpadki przemysłu młynarskiego,
- 5) odpadki kuchenne.

Każda z 5 organizacji centralnych, o wymienionym zakresie działania, posiada własną organizację dla przeprowadzania zbiórki. W rezultacie na tym samym terenie jedni zbierają tylko butelki, inni tylko odpadki włókiennicze itp. Jeśli nawet poszczególne funkcje łączą się w osobie jednego zbieracza, to istnieje różny stopień zainteresowania w rezultatach zbiórki, co wytwarza lekceważenie odpadów mniej opłacalnych dla zbieracza, a co za tym idzie — bardzo różne wyniki, z wyraźną szkodą dla niektórych ważnych działów zaopatrzenia przemysłu. Zła organizacja w terenie jest więc pierwszym, zasadniczym — zdaniem autora — błędem w organizacji ogólnej. Następne zagadnienie stanowią składnice terenowe, których sieć jest niedostateczna, a wyposażenie nie odpowiada potrzebom. Wreszcie źle funkcjonuje transport między składnicami a punktami przerobu zebranych odpadków.

Obecnie powstał projekt całkowitego połączenia wszystkich pięciu organizacji zajmujących się gospodarką odpadami, aby skoordynować organizację w terenie.

Autor artykułu wypowiada się przeciw temu projektowi, twierdząc, że istota rzeczy nie zależy od formy organizacyjnej na szczeblu centralnym i że projektowane połączenie stworzyłoby tylko wielki biurokratyczny aparat, oderwany od praktyki w terenie. Odwrotnie, pozostawiając branżową odrębność central, wystarczy, jeśli nastąpi pełna koordynacja pracy w terenie na szczeblu składnic i zbieraczy oraz ustalenie takich warunków wynagrodzenia dla zbieraczy i personelu składnic, by wyniki zbiórki każdego rodzaju odpadków były opłacalne w podobnym stopniu.

W zakresie wyposażenia składnic terenowych autor proponuje zwrócić uwagę przede wszystkim na braki w rozmiarach powierzchni magazynowych, jakimi składnice na ogół rozporządzają. Dotychczasowy stan rzeczy prowadzi do składowania na wolnym powietrzu, względnie w warunkach powodujących niszczenie materiałów. Jest to tym bardziej istotne, że okres składowania jest przeciętnie za długi, wobec braku dostatecznego taboru samochodowego do dyspozycji składnic. Potrzeba zwiększenia tego taboru stanowi jeden z postulatów, jaki w omawianym artykule został wysunięty.

Dr inż. Johannes Naumann: Jakość towaru łączy się z techniką kontroli wytwórczości. W gospodarce socjalistycznej stawia się produkcji nie tylko wysokie wymagania techniczne. Wzrastające wciąż materialne i kulturalne potrzeby społeczeństwa muszą być zaspokajane nie tylko ilościowo, lecz również jakościowo, przy czym przez jakość należy rozumieć tak trwałość wytworu, jak również jego estetyczny wygląd. Nie można więc w pogoni za ilością lekceważyć jakości, względnie, w przesadnym dążeniu do zmniejszania zużycia materiałowego, obniżać trwałość i wygląd zewnętrzny. Przy jednostronnym tylko nastawieniu na ilościowe wyniki produkcji, nie spełni ona swego społecznego zadania.

Jest to streszczenie zasad rozwiniętych w artykule, którego autorem jest prezes Niemieckiego Urzędu Badania Jakości Materiałów.

Artykuł omawia również zakres działania wymienionego urzędu.

Prace urzędu przebiegają niezależnie od funkcjonowania zakładowych aparatów kontroli technicznej, a zakres badań dotyczy (w skrócie):

- 1) chemicznych i fizycznych właściwości produktu,
- 2) jego zgodności z obowiązującymi normami i standardami,
- 3) celowości konstrukcji i jej zgodności z aktualnym stanem postępu technicznego,
- 4) wyglądu zewnętrznego towaru,
- 5) stosunku między ceną, a wartością użytkową produktu.

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Pytanie:

Bielskie Zakłady Przemysłu Lniarskiego „Unia“ zapytały:

Uchwała Nr 877 Prezydium Rządu z dnia 12 grudnia 1951 r. (Monitor Polski Nr A-103, poz. 1500) w sprawie zasad rozliczeń za dostawy określa, iż podstawą wszelkich rozliczeń za dostawy towarowe jest faktura wystawiona po całkowitym lub częściowym wykonaniu zamówienia oraz iż niedopuszczalne jest pobieranie zaliczek i przedpłat na poczet dostaw towarowych. W praktyce niektóre centrale lub sklepy wielobranżowe żądają zapłaty przed wydaniem towaru, opierając się na zarządzeniu Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 23 października 1954 r. w sprawie przeprowadzenia przez placówki handlu detalicznego sprzedaży dla konsumentów zbiorowych. Ostatnio inspektor Ministerstwa Kontroli Państwowej stwierdził, iż dokonywanie przelewów na rzecz sklepów wielobranżowych przed otrzymaniem towaru jest wykroczeniem przeciwko wspomnianej uchwale Nr 877 Prezydium Rządu i zalecił wydanie zarządzenia o konieczności przestrzegania tej uchwały i odpowiedzialności za wystawianie przelewów przed otrzymaniem towaru.

Prosimy o odpowiedź, czy wobec nowszego zarządzenia Ministerstwa Handlu Wewnętrznego, cytowana uchwała Nr 877 nadal w całej rozciągłości obowiązuje i czy należy traktować jako przedpłatę uprzedni przelew gotówki na rzecz centrali przed otrzymaniem towaru?

Wynikiem każdego badania jest zakwalifikowanie towaru do jednej z obowiązujących trzech klas jakościowych, mianowicie do klasy S, I lub II. W przypadku negatywnego wyniku badania następuje dyskwalifikacja towaru.

Przeprowadzane badania ujawniają niejednokrotnie możliwości osiągnięcia oszczędności materiałowych, bez naruszania zasady utrzymywania właściwego poziomu wartości użytkowej. Autor artykułu przytacza przykład dokonania za poradą urzędu zmiany w konstrukcji maszyny do prasowania słomy, dzięki czemu zmniejszono jej wagę z 3.900 kg na 1.800 kg. Spowodowano również w wielu wypadkach stosowanie mas plastycznych, w miejsce metali kolorowych lub stali, osiągając w ten sposób obniżkę kosztu, przy równoczesnym zwiększeniu praktycznej przydatności towaru.

Powszechne wprowadzanie norm zużycia materiałowego, będąc niezbędnym czynnikiem racjonalnej gospodarki, kryje w sobie niebezpieczeństwo, że w dążeniu do wyników na odcinku norm, obniżyć się będzie poziom jakości.

Jeśli np. sukces w obniżeniu normy zużycia powoduje nieproporcjonalne zmniejszenie okresu użytkowania towaru, to czynność taka przemienia się, w sensie społecznym, z sukcesu w szkodnictwo.

Badanie związku jaki na każdym odcinku wytwórczości zachodzi między normą zużycia, a optymalną przydatnością towaru, jest jednym z celów jakie sobie postawił Urząd Badania Jakości. Powinno się dążyć do wykrywania każdorazowo tej normy zużycia, która daje najlepszy efekt, nie tylko z zawężonego punktu widzenia producenta, ale w kompleksowym ujęciu zagadnienia i z uwzględnieniem potrzeb konsumenta i całości gospodarki narodowej.

St. Ch.

Odpowiedź:

Wątpliwości Zakładów są w zupełności uzasadnione. Par. 1 ust. 2 ówczesnie obowiązującej uchwały Nr 877 z dnia 12 grudnia 1951 r. w sprawie zasad rozliczeń za dostawy, usługi i roboty między jednostkami gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr A-103, poz. 1500) stanowił, że podstawą rozliczeń jest faktura, wystawiona po całkowitym lub częściowym wykonaniu zamówienia, a ust. 7 tego paragrafu — że niedopuszczalne jest pobieranie zaliczek i przedpłat. Obecnie obowiązująca uchwała Nr 527 Prezydium Rządu z dnia 2 lipca 1955 r. (Monitor Polski Nr A-66, poz. 861) zawiera analogiczne postanowienia (par. 1 ust. 5 i par. 2 ust. 1). Natomiast powołane zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 23 października 1954 r. w sprawie przeprowadzania przez placówki handlu detalicznego sprzedaży dla konsumentów zbiorowych (zmienionego zarządzeniem Nr 157 z dnia 13 lipca 1955 r.) stanowi, że towar może być wydany po przedstawieniu przez nabywcę dowodu uregulowania należności (określonej w wystawionej uprzednio przez jednostkę handlu detalicznego fakturze). Ponieważ wykonaniem zamówienia jest wydanie towaru, w tym przypadku wystawienie faktury i uregulowanie należności występuje przed wykonaniem zamówienia, przy czym zaznacza się, że towar nie jest uprzednio postawiony do dyspozycji nabywcy, gdyż — zgodnie z zarządzeniem — niedopuszczalne jest jego wydanie.

Z powyższego zestawienia wynika sprzeczność między cytowanymi przepisami. Otrzymaliśmy jednak z Narodowego Banku Polskiego wyjaśnienie, że zapłaty dokonanej w podany wyżej sposób przed otrzymaniem towaru nie należy uważać za przedpłatę, a cytowane zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego ma być zmienione w tym sensie, żeby wydanie towaru następowało bezpośrednio po złożeniu polecenia przelewu w jednostce handlu detalicznego.

Do czasu jednak zmiany zarządzenia Ministra Handlu Wewnętrznego — obowiązuje Was dotychczasowy tryb postępowania, tzn. konieczność uiszczania w przypadkach określonych w zarządzeniu z dnia 23 października 1954 r. opłat przed wydaniem towaru, tym bardziej że — zgodnie z wyż. cyt. opinią NBP — zapłaty dokonywanej w tym trybie nie należy uważać za przedpłatę.

Pytanie:

W styczniu 1954 r. złożyliśmy — pisze Rejon Dróg Wodnych w Puławach — zamówienie na pas pędny skórzany do Biura Wojewódzkiego Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego w Lublinie, ul. Mełgiewska 5. W listopadzie 1954 r. zamówienie zostało zrealizowane i otrzymaliśmy pas pędny „Titan”. Pas przeznaczony był dla pogłębiarki „Wisła”, pracującej przy regulacji rzeki Wisły. Jednak w próbach okazał się on zbyt ciężki i wobec tego zgłosiliśmy go do upłynnienia w Biurze Wojewódzkim Centrali Handlowej Przemysłu Skórzanego w Lublinie we wrześniu 1955 r.

Pismem z dnia 8. X. 1955 r. Centrala Handlowa zawiadomiła nas, że pas może być przyjęty do upłynnienia, jako odpady skóry twardej, ponieważ ma on zastosowanie jedynie w urządzeniach specjalnych. W związku z tym zwrócono nam kartę ewidencyjną.

Powstaje pytanie, czy Centrala Handlowa Przemysłu Skórzanego ma prawo odmówić przyjęcia do upłynnienia materiału, który sama sprzedawała? Zaznaczyć przy tym należy, że materiał jest w stanie takim, w jakim został zakupiony w Centrali.

Prosimy uprzejmie o odpowiedź w powyższej sprawie, gdyż uznanie przez nas stanowiska Centrali spowodowałoby znaczne straty dla przedsiębiorstwa (wartość pasa wynosi 16.000 zł).

Odpowiedź:

W świetle obowiązujących przepisów zarządzenia Przedwodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski Nr A-46, poz. 602, Nr A-51, poz. 685 i Nr A-87, poz. 1202 oraz z 1953 r. Nr A-3, poz. 34) jednostka zbytu nie ma prawa odmówić przyjęcia do upłynnienia zgłoszonego jej materiału, chyba że zgłoszenie zostało skierowane niewłaściwie (np. do CHP Skórzanego zgłoszono żelazo), lub gdy przedmiotem zgłoszenia jest ilość mniejsza od ilości

przyjętej w obrocie danej jednostki zbytu (tzw. resztówka, np. część pasa pędnego).

Przyjęcie do upłynnienia nie zawsze jednak jest równoznaczne z obowiązkiem nabycia przez jednostkę zbytu zgłoszonego jej materiału. Jeśli zgłoszony remanent jest wyrobem powszechnie używanym (np. cegła, tarcica, skóra itp.), wówczas jednostka zbytu ma obowiązek w ciągu 60 dni od daty zgłoszenia go do upłynnienia zdecydować o sposobie upłynnienia. Jeśli w tym terminie nie wyda ona decyzji, wówczas przedsiębiorstwo, które dokonało zgłoszenia, uprawnione jest zafakturować na nią wartość remanentu.

Inaczej rzecz wygląda w przypadku, gdy przedmiotem zgłoszenia jest artykuł wykonany na specjalne zamówienie i mający specjalne przeznaczenie. Na taki artykuł znacznie trudniej znaleźć odbiorcę, przy czym czasami odbiorcy w ogóle nie będzie. Trudno wymagać, aby jednostka zbytu miała obowiązek nabycia tego rodzaju artykułów w terminie 60-dniowym. Trudno wymagać, aby obciążała ona własne środki obrotowe lub korzystała z kredytów bankowych na sfinansowanie zapasów, które nie wiadomo kiedy będzie można sprzedać. Jeszcze trudniej wymagać, aby ponosiła ona straty, nabywając w pełnej wartości artykuł wykonany na specjalne zamówienie, który potem będzie musiała sprzedać, jako surowiec wtórny, po cenie surowca wtórnego. Trzeba pamiętać, że jednostki zbytu również obowiązują zasady racjonalnego gospodarowania masą towarową i walki o obniżkę kosztów własnych.

Zapewne, kierując się właśnie tymi przesłankami, w obawie poniesienia ewentualnej straty, CHPS Lublin zaproponowała Wam nabycie remanentu wykonanego na specjalne zamówienie po cenie odpadu skóry twardej.

Takie rozwiązanie sprawy nie jest jednak prawidłowe. Oczywiście, CHPS mogła wystąpić z taką propozycją. Nie wolno jej jednak było uzależniać sprawy upłynnienia remanentu od przyjęcia tej propozycji przez Was.

W żadnym wypadku nie wolno jej było zwrócić Wam karty ewidencyjnej. Do obowiązku jej bowiem należy upłynnienie remanentu bez względu na jego rodzaj. Mogła tylko uprzedzić Was, że — ze względu właśnie na rodzaj materiału — nie należy po upływie 60 dni od daty zgłoszenia wystawiać faktury, lecz wstrzymać się do czasu wyszukania nabywcy.

Cóż powinniście teraz uczynić?

Przede wszystkim trzeba ponownie przesłać kartę ewidencyjną do CHPS. Trzeba również powołać się na przepisy wyż. cyt. zarządzenia, z których wynika (par. 24), że do obowiązku jednostki zbytu należy wyszukanie nabywcy na wszystkie zgłoszone jej remanenty. Niechaj CHPS Lublin poprosi tu o pomoc także inne oddziały CHPS.

Niezależnie od tego spróbujcie także sami znaleźć nabywcę. Zainteresujcie remanentem przedsiębiorstwa Waszego resortu oraz w pobliżu położone przedsiębiorstwa innych resortów. Sprawa bowiem upłynnienia Waszego remanentu wydaje się trudna i dlatego należy dołożyć maksimum starań, aby nie ponieść strat, w przyszłości zaś należy bardziej dokładnie analizować przydatność wyrobów, które są produkowane na specjalne zamówienie.