

# GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO  
DEPARTAMENT ZAOPATRZENIA I BILANSÓW MATERIAŁOWYCH

## SPIS RZECZY:

|                                                                                                                         | str. |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|
| Zdzisław Deutschman — Planowanie zaopatrzenia materiałowego na rok 1952 . . . . .                                       | 133  |
| Aleksander Bem — Gospodarka paliwami stałymi w zakładach przemysłowych . . . . .                                        | 138  |
| Inż. Bolesław Rothert — Normowanie zapasów części maszyn i urządzeń technicznych w oparciu o wzory radzieckie . . . . . | 143  |
| Mgr Tatiana Fendler — Codzienna inwentaryzacja zapasów magazynowych . . . . .                                           | 146  |
| Inż. M. Pomianowski — Kilka problemów z zakresu oszczędności drewna . . . . .                                           | 150  |
| Włączenie zbiórki odpadków użytkowych do wiosennej akcji sanitarno-porządkowej . . . . .                                | 153  |
| Przestrzeganie norm zużycia określonych w bilansach materiałowych na 1951 r. . . . .                                    | 154  |
| Tryb zaopatrzenia i dystrybucji materiałów budowlanych w 1951 r. . . . .                                                | 154  |

|                                                                                                                            | str. |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|
| Sporządzenie bilansu maszyn i urządzeń technicznych oraz konstrukcji stalowych i kabli elektrycznych na 1952 rok . . . . . | 155  |
| Zaopatrywanie zakładów drobnej wytwórczości w surowce odpadkowe . . . . .                                                  | 158  |
| Przeprowadzenie kontroli stanu zapasów węgla i koksu w zakładach przemysłowych . . . . .                                   | 162  |
| Nadsyłanie rozdzielników wysyłkowych na opakowania bilansowane . . . . .                                                   | 162  |
| Zbiórka odpadków użytkowych . . . . .                                                                                      | 162  |
| Powierzenie Zjednoczeniu Przemysłu Muzycznego zbiórki i gospodarowania zużytymi płytami gramofonowymi . . . . .            | 162  |
| Gospodarka zrywami w zakładach graficznych . . . . .                                                                       | 163  |
| Komunikaty . . . . .                                                                                                       | 164  |

ZDZISŁAW DEUTSCHMAN

## Planowanie zaopatrzenia materiałowego na rok 1952

Dotychczasowa metodologia planowania gospodarczego przewidywała opracowanie w drugiej połowie roku na rok następny szczegółowego projektu planu, np. w przemyśle — pełnego planu techniczno — przemysłowo-finansowego. Zadanie sporządzenia szczegółowego planu w jednostkach gospodarczych, traktujących swoją pracę z należytą sumiennością, sprowadzało się w wielu wypadkach do wykonania obszernej i żmudnej roboty technicznej. Nadmiar prac technicznych powodował, że nie pozostawało już czasu na twórczą pracę koncepcyjną, na ekonomiczne przeanalizowanie uzyskanych wyników.

Okres czasu przeznaczony na opracowanie planu (trzeci kwartał roku poprzedzającego) powodował konieczność ustalenia niektórych jego elementów na podstawie niepewnych danych, zawierających w sobie możliwość poważnych omyłek. Do takich elementów w planie zaopatrzenia materiałowego należały np. stan zapasów na dzień rozpoczęcia prac nad planem (1 lipca), ustalany na podstawie danych ksiązkowych oraz przewidziany zapas na początek roku planowanego. O tym jak wiele niedokładności popełniano w planie przy ustalaniu tych elementów najlepiej świadczy fakt, że w głosach domagających się od Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego ustalenia terminu i formy zapowie-

dzianej w instrukcji Nr 28 korekty planu zaopatrzenia na rok 1951 dominował argument o konieczności dokonania poprawek na skutek ujawniających się poważnych różnic pomiędzy zaplanowanym stanem zapasów na dzień 1 stycznia 1951 r. i faktycznym ich stanem, stwierdzonym przy inwentaryzacji.

Plan zaopatrzenia, opracowany zgodnie z dotychczas obowiązującą metodologią, zawierał ponadto inne poważne niedokładności. Wszelkie bowiem zmiany planu produkcji, zachodzące w okresie sporządzania planu, powodowały konieczność wprowadzania w toku pracy odpowiednich zmian w planie zaopatrzenia, a to oznaczało przekreślenie pewnej części wykonanej pracy i ponowne dokonywanie szczegółowych obliczeń. Jeśli zmiany planu produkcji w okresie planowania były częste i zasadnicze, komórki zaopatrzenia nie tylko nie miały możliwości i czasu uwzględnienia ich z całą dokładnością w planie zaopatrzenia, ale niejednokrotnie stawały bezradne i zniechęcone widząc postępującą dezaktualizację opracowanego z dużym nakładem pracy planu i konieczność dokonywania nie kończących się poprawek.

Nierzadko zdarzały się nawet i takie wypadki, że plan był składany w terminie, ale towarzyszyło mu wyjaśnienie, że jest on w znacznej mierze nieaktualny. „Wobec zmian wprowadzonych w ostatniej chwili do planu



produkcji, przystępujemy do opracowania nowej wersji planu zaopatrzenia, który złożymy w terminie..." Termin ten był rzecz jasna taki, że i nadrzędne jednostki planujące i centrale handlowe, korzystające z tzw. „wycinków planów zaopatrzenia” w pewnym etapie swych prac przekonywały się, że operują nieścisłym, nieaktualnym materiałem cyfrowym.

Jeszcze jedna — bodaj że najpoważniejsza — niedogodność dotychczasowej metodologii planowania, to rozpoczynanie przez jednostki gospodarcze nowego okresu działalności nie mając zatwierdzonych jej podstawowych techniczno - ekonomicznych wskaźników, wynikających z Narodowego Planu Gospodarczego na dany rok. Wskaźniki te precyzowały się w miesiącach luty — marzec, czyli wtedy, kiedy jednostki gospodarcze miały już za sobą prawie jedną czwartą rocznej pracy.

Wzorując się na praktyce i osiągnięciach Związku Radzieckiego, w roku bieżącym zostały powzięte decyzje, zmierzające do usprawnienia dotychczasowej metodologii planowania.

Po pierwsze: począwszy od planu na rok 1952, zarówno Narodowy Plan Gospodarczy jak i Budżet Państwa będą zatwierdzane przed początkiem roku gospodarczego.

Po drugie: okres opracowania planu będzie skrócony. Prace nad planem zostaną rozpoczęte w tym samym terminie jak to było dotychczas (miesiąc lipiec), aby nie pozbawiać jednostki planującej możliwości oparcia się o dane z wykonania planu za pierwsze miesiące 1951 r. Natomiast zakończenie prac odbędzie się w takim terminie, który umożliwi zatwierdzenie Narodowego Planu Gospodarczego o około 3 miesiące wcześniej niż dotychczas.

Po trzecie: sporządzenie Narodowego Planu Gospodarczego odbędzie się nie na podstawie szczegółowych projektów planów, lecz na podstawie najważniejszych wskaźników techniczno-ekonomicznych.

Na podstawie tych decyzji i w uwzględnieniu konieczności usunięcia dotychczasowych trudności powstały zasady nowej metodologii planowania, podane w zarządzeniu Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 90 z dnia 23 marca 1951 r. \*).

Sens tego zarządzenia można sformułować krótko: prace nad Narodowym Planem Gospodarczym zostają znacznie uproszczone bez naruszenia zasady stałego ich pogłębiania.

A więc uproszczenie i pogłębienie prac. Równoczesność tych dwóch zasad nowej metodologii tylko pozor-

nie zawiera w sobie sprzeczność. Pogłębimy bowiem tę część naszych prac, które stanowią dla jednostek planujących wszystkich szczebli istotne, kluczowe zagadnienie, uprościmy natomiast całą resztę prac mniejszej wagi, które tym niemniej były dotychczas najbardziej czasochłonne i praco-chłonne.

Zesrodkowanie uwagi na podstawowych dla gospodarki narodowej problemach będzie osiągnięte dzięki temu, że projekty planów jednostek gospodarczych nie będą, jak to było dotychczas, planami szczegółowymi, lecz zostaną ograniczone do opracowania wskaźników potrzebnych centralnym jednostkom planującym dla sporządzenia Narodowego Planu Gospodarczego. Po przeanalizowaniu podanych w projektach wskaźników, skontrolowaniu prawidłowości ich opracowania i skoordynowaniu z założeniami planowymi innych jednostek, Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego i branżowe ministerstwa sformułują Narodowy Plan Gospodarczy, który zostanie przedłożony do dnia 15 listopada br. Radzie Ministrów, a następnie uchwalony przez Sejm Ustawodawczy RP w formie ustawy. Wynikające z Ustawy o Narodowym Planie Gospodarczym na rok 1952 zadania planowe zostaną następnie doprowadzone do najniższych jednostek planujących, które na ich podstawie, u progu nowego roku gospodarczego, przystąpią do opracowania rozwiniętych, szczegółowych planów, w przemyśle — pełnych planów techniczno-przemysłowo-finansowych.

Szczegółowe plany najniższych jednostek planujących nie będą zatwierdzane przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, ponieważ nie są niczym innym jak tylko rozwinięciem już zatwierdzonych wskaźników i w związku z tym nie będą również musiały być sumowane przez jednostki wyższych szczebli. Plany dolnych jednostek zostaną zatwierdzone wyłącznie przez jednostki bezpośrednio nadrzędne, których obowiązkiem będzie skontrolowanie ich i stwierdzenie, że zadania planowe i wskaźniki ustalone dla tych jednostek zostały w ich planach w pełni uwzględnione i dotrzymane.

W zakresie zaopatrzenia materiałowego nowa metodologia opracowania Narodowego Planu Gospodarczego wprowadzi zasadnicze zmiany w trybie i metodzie sporządzenia planu.

Wobec tego, że projekt w swej części dotyczącej zaopatrzenia materiałowego, będzie miał za zadanie opracowanie wskaźników, potrzebnych dla sporządzenia Narodowego Planu Gospodarczego, należy przede wszystkim zdać sobie sprawę z tego jakie elementy z zakresu zaopatrzenia wejdą do ogólnego Planu. Elementami tymi będą:

1. Bilanse podstawowych dla gospodarki narodowej materiałów, na podstawie których dla części materiałów zostaną następnie ustalone pań-

\*) Gosp. Mat. Nr 4 (26), str. 125.



stwowe plany rozdziału produkcji (rozdzielni-ki).

2. Plany norm zużycia, gwarantujących najbardziej ekonomiczne i racjonalne użytkowanie najważniejszych materiałów i będących warunkiem równowagi bilansów materiałowych.

3. Wartość zużycia materiałowego i uzyskanych oszczędności, jako podstawa do obliczenia akumulacji.

Z wyliczonych powyżej punktów 1 i 2 wynika, że projekt planu zaopatrzenia będzie miał za zadanie podać centralnym jednostkom planującym materiał niezbędny dla możliwie jak najbardziej precyzyjnego ustalenia strony rozchodowej bilansów materiałowych.

Materiał ten będą stanowić:

planu zużycia materiałów bilansowanych oraz wskaźniki (średnie normy), zużycia, centralnych zarządów lub jednostek równorzędnych oraz ministerstw.

Do tych planów zostanie dołączony materiał uzasadniający w postaci:

norm zużycia opracowanych dla każdego zakładu, a nawet w pewnych wypadkach dla każdego typowego agregatu lub zespołu agregatów, względnie osobno dla każdego wytworu oraz danych porównawczych dotyczących norm planowanych na rok 1952 oraz osiągniętych zarówno w roku 1951 jak i w latach poprzednich.

Rzecz jasna, że opracowanie planów zużycia uzasadnionych normami będzie obowiązywało tylko te jednostki, które używają materiały bilansowane w dużych ilościach dla swych podstawowych celów gospodarczych. Obowiązanymi do ich opracowania będą więc przede wszystkim zakłady przemysłowe (zużycie materiałów na określoną produkcję) i jednostki usługowe (np. zużycie węgla na 1 t/km w kolejnictwie, zużycie papieru w przedsiębiorstwach wydawniczych).

Zadania wynikające z punktu 3 nakładają na jednostki planujące obowiązek zaplanowania zużycia innych materiałów, a więc materiałów bilansowanych, ale używanych w drobnych ilościach i dla podrzędnych celów oraz wszystkich materiałów niebilansowanych w wartościowych cyfrach globalnych wyprawdzonych drogą przybliżonych obliczeń.

Dotychczas istniał zwyczaj uzyskiwania cyfr zużycia w wyrazie wartościowym na podstawie drobiazgowego wyliczania najmniejszych ilości materiałów używanych do mało ważnych celów i dojścia do wartościowych pozycji poprzez przemnażanie pozycji ilościowych przez ceny. Przy takim podejściu do zasady wartościowego planowania stosowanego często przy opracowaniu planu na r. 1951 planiści to-

nęli w powodzi drobnych cyfr i całkowicie nieważnych arytmetyczno-buchalteryjnych obliczeń tracąc często świadomość celu swej pracy i nie mając czasu na zastanowienie się nad istotnymi problemami zaopatrzenia materiałowego — przede wszystkim nad drogami prowadzącymi do zmniejszenia zużycia materiałów masowych, do zaoszczędzenia materiałów deficytowych, do zmniejszenia odpadów i strat oraz całości kosztów materiałowych.

Część planistów — zaopatrzeniowców, którzy w roku ubiegłym stosowali opisaną wyżej metodę pracy, zapewne sama doszła do wniosku, że nie może ona być utrzymana. Pozostali powinni również nauczyć się szacować, operować wielkimi cyframi, dającymi wyniki o wiele bardziej poprawne niż drobne cyfry zsumowane, powinni przede wszystkim nauczyć się czytać i analizować sprawozdania i statystykę z poprzednich okresów i wyciągać z nich ekonomiczne wnioski.

W powyższej metodzie pracy mogą istnieć, jak powiedziano wyżej, pewne wyjątki. Wyjątkami tymi są materiały niebilansowane centralnie, ale używane w wielkich, masowych ilościach dla głównych celów działalności jednostek planujących, jak np. materiały wybuchowe w górnictwie. Materiał taki, którego zużycie w decydujący sposób wpływa na strukturę i wysokość kosztów własnych, powinien być zaplanowany w projekcie planu ilościowego z całą dokładnością i uzasadniony normą zużycia. Ponieważ jednak znaczna część masowych i podstawowych dla gospodarki narodowej materiałów jest bilansowana centralnie, wyjątków takich nie powinno być dużo. Ministerstwa, zatwierdzające dla podległych jednostek listy materiałów, które w projektach planu zaopatrzenia będą ujęte ilościowo, powinny dokładnie rozważyć celowość ich szczegółowego planowania.

Omówiony wyżej sposób opracowania projektu planu zaopatrzenia materiałowego wymaga, by jednostki planujące już teraz wykonały szereg pogłębionych prac przygotowawczych, tak aby przed dniem 7 sierpnia br. (ostateczna data doprowadzenia do nawiązanych jednostek wytycznych do Narodowego Planu Gospodarczego, opracowanych przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego i zatwierdzonych przez Radę Ministrów) można było przystąpić do opracowania planów zużycia materiałów bilansowanych i podstawowych materiałów niebilansowanych.

Prace przygotowawcze powinny polegać na opracowaniu takich materiałów, które zapewnią planom zużycia możliwie jak największą dokładność i posłużą jako uzasadnienie jego wielkości. Dokładność tę można osiągnąć tylko rozporządzając technicznymi, naukowo uzasadnionymi, indywidualnymi dla zakładów i dla typowych agregatów normami zużycia.

Od kilku lat problem opracowania dokładnych, technicznych norm zużycia jest stawia-



ny przed jednostkami gospodarczymi, nigdy nie był on jednak z takim naciskiem podkreślany przez władze gospodarcze i partyjne Kraju jak obecnie. Śmiało można powiedzieć, że żadna z dotychczas stosowanych norm nie może być zachowana w stanie nienaruszonym i powinna być zastąpiona normą korzystniejszą, progresywną. W tym celu należy normy zrewidować pod kątem widzenia zmniejszenia odpadów i strat powstających w toku procesu produkcyjnego, zastosowania materiałów zastępczych zamiast deficytowych lub drogich, ew. zmian warunków technicznych wyrobów do których materiały są zużywane itp. W pracach nad normami należy uwzględnić czynniki wpływające na zmniejszenie zużycia materiałów na jednostkę produkcji jak np. stałe postępujące udoskonalenia procesów produkcyjnych, lepsze wyposażenie techniczne zakładów, usprawnienia dokonane przez racjonalizatorów i przodowników, zmienioną jakość surowca.

Warunki w jakich najlepsze normy zostały osiągnięte powinny być dokładnie przeanalizowane dla umożliwienia rozpowszechnienia doświadczenia przodujących zakładów wśród innych zakładów tej samej gałęzi przemysłu.

Ważną rzeczą jest skonfrontowanie dotychczas obowiązujących norm technicznych z normami statystycznymi. Skonfrontowanie to może dać nieoczekiwane wyniki i ujawnić np., że niektóre techniczne normy, opracowane swego czasu z dużym nakładem pracy zawierają błąd, gdyż statystyka wykazuje mniejsze zużycie niż to, które zakłada norma techniczna.

Jeśli zamiast technicznych norm są stosowane normy statystyczne (np. dla materiałów pomocniczych lub paliwa), normy te powinny być również poddane rewizji. Nowe normy, zaplanowane na rok 1952 muszą być zmniejszone w stosunku do stosowanych w okresach poprzednich o przewidywany procent oszczędności, który powstanie dzięki wprowadzeniu usprawnień \*).

Prace związane z opracowaniem norm oraz rewizją i uaktualnieniem starych są obszerne i bezspornie trudne. Nie mogą one z tego względu być traktowane jako prace sezonowe, podejmowane dorywczo przed sporządzeniem planu zaopatrzenia, lecz powinny trwać cały rok. Istnieje niewątpliwie jeszcze wiele zakładów zapóźnionych, które nie potraktowały tej sprawy z należytą powagą i obecnie znalazły się przed ogromem pracy niemożliwej do wykonania w całości. Zakłady takie powinny dążyć do jak najszybszego odrobienia zaległości, a więc wzmoczyć wysiłek i przyspieszyć tempo swych prac, tak aby w okresie przygotowawczym mogły być opracowane normy przy-

najmniej na wszystkie materiały, które w decydujący sposób wpływają na koszty własne.

Normy zużycia powinny być opracowane w okresie przygotowawczym możliwie dla wszystkich artykułów będących materiałami podstawowymi, paliwem, bezpośrednimi materiałami pomocniczymi lub opakowaniem, które są zużywane w jednostkach planujących w ilościach decydujących o poziomie kosztów własnych.

Ponadto, jak wskazuje zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 90 pracami przygotowawczymi powinno być objęte zebranie i dokładne przeanalizowanie wszelkich materiałów statystycznych i sprawozdawczych z okresów poprzednich w celu umożliwienia oceny realności technicznych norm zużycia, przygotowania się do szacunkowego zaplanowania cyfr wartościowych oraz wykrycia źródeł oszczędności i zmniejszenia zużycia materiałów, dla których nie będą opracowane normy zużycia.

Projekty planów zaopatrzenia posłużą w ministerstwach produkujących dla opracowania projektów bilansów materiałowych, te zaś z kolei dla opracowania w Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Narodowego Planu Gospodarczego w części dotyczącej zaopatrzenia (bilanse materiałowe i normy zużycia).

Po zatwierdzeniu Narodowego Planu Gospodarczego wynikające z niego zadania zostaną doprowadzone do najniższych jednostek planujących i na ich podstawie dopiero zostanie opracowany szczegółowy plan zaopatrzenia na rok 1952, będący w przemyśle częścią pełnego planu techniczno-przemysłowo-finansowego.

Szczegółowy plan zaopatrzenia na rok 1952 będzie opracowany na podstawie instrukcji wydanych dla podległych jednostek przez nadzórne ministerstwa w oparciu o zasady, które zostaną ustalone przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego w ogólnej ramowej instrukcji. Instrukcje te mogą być wzorowane na instrukcji, wydanej w roku ubiegłym (Nr 28 — Zaopatrzenie), jednakże przy opracowaniu ich trzeba pamiętać o zmianach wynikających z następujących dwóch powodów:

1. Zapas na początek okresu planowania nie będzie wyliczany, lecz wyniknie w formie gotowych cyfr z rocznej inwentaryzacji.

2. Plan nie będzie służył do opracowania bilansów materiałowych i w związku z tym odpadnie potrzeba sumowania na szczeblach wyższych i sporządzania zbiorczych wzorów PZ—2 oraz wszystkich wzorów PZ—3; w zbiorczym ujęciu będzie wymagane tylko przedstawienie potrzebnych dla celów rozdzielnicstwa, zbiorczych zestawień zużycia materiałów rozdzielanych i importowanych.

\*) Wszystkich zainteresowanych zagadnieniem opracowania norm odsyłamy do tłumaczonego z języka rosyjskiego artykułu E. ŁOKSZYNA, opublikowanego w „Gospodarce Materiałowej“ z miesiąca lutego br.



Oznacza to, że prace nad sporządzeniem szczegółowego planu znacznie się uproszczą, tym bardziej, że w zakresie materiałów bilansowanych i podstawowych niebilansowanych jednostki planujące będą rozporządzały gotowymi cyframi dotyczącymi zużycia, wynikającymi z projektu planu. Jeśli bowiem projekt planu był w swoim czasie opracowany z należytą sumiennością, zatwierdzone wskaźniki nie będą odbiegały od zaplanowanych, względnie będą wymagały niewielkich tylko poprawek.

Jak z tego co zostało wyżej powiedziane wynika, opracowanie planu zaopatrzenia materiałowego na rok 1952 będzie znacznie usprawnione i uproszczone. Najistotniejsze usprawnienie wprowadzone dzięki nowej metodologii planowania polega na tym, że wzajemne skoordynowanie cyfr zaopatrzenia, produkcji, inwestycji, usług itd. i wynikająca stąd konieczność korygowania podstawowych projektów planów nie pociągnie za sobą, jak dotąd, konieczności poprawiania setek, a może i tysięcy pozycji w kilku wzorach, lecz ograniczy się do przepracowania stosunkowo niewielkiej ilości wskaźników. Natomiast szczegółowy plan zaopatrzenia, pod warunkiem ścisłego uwzględnienia zatwierdzonych wskaźników nie będzie podlegał już zmianom.

Należy jednakże podkreślić, że uproszczenie prac nad planem zaopatrzenia pociągnie za sobą dość dużą trudność dla organizacji zbytu, które, poza dokładnymi danymi o materiałach bilansowanych, zostaną pozbawione tzw. „wycinków planów zaopatrzenia“, a więc i wiadomości o przewidywanym zużyciu rozprowadzanych materiałów.

W związku z tym w rb. specjalnego znaczenia nabiera zagadnienie informowania organizacji zbytu o przewidywanych w r. 1952 zmianach potrzeb materiałowych w porównaniu z r. 1951. Organizacje zbytu nie mogą rzecz jasna żądać dokładnych, wiążących cyfr, ani rozsyłać ankiet do wszystkich odbiorców. Zbieranie informacji powinno się odbywać drogą konsultacji i konferencji z głównymi odbiorcami, których obowiązkiem jest udzielić potrzebnych wyjaśnień, zgodnie z ich najlepszą na danym etapie planowania wiedzą.

Wynikający z zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 90 tryb opracowania planu na rok 1952 w zakresie zaopatrzenia przedstawia się następująco.

Przeprowadzane obecnie w zakładach resortów gospodarczych prace, na które zostały one nastawione przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, w zakresie ustalania norm zużycia powinny być wzmocnione, a ich tempo przyspieszone. Same ministerstwa powinny skupić się nad opracowaniem formularzy, na których zostanie podane uzasadnie-

nie rozmiaru zużycia materiałów bilansowanych centralnie oraz głównych materiałów niebilansowanych, zużywanych na cele eksploatacji. Opracowane wzory powinny uwzględniać możliwość określenia i uzasadnienia normami zużycia materiałów na poszczególne wytwory oraz wykazania progresywności zaplanowanych na 1952 r. norm przez podanie danych statystycznych o rzeczywistym zużyciu i stosowanych normach w r. 1950 i w pierwszych miesiącach r. 1951). Prace przygotowawcze powinny być zakończone na najniższych szczeblach organizacyjnych (zakład) do dnia 7 sierpnia 1951 r.

Do dnia 7 lipca br. podane zostaną przez PKPG, zatwierdzone przez Radę Ministrów w y t y c z n e do planu na r. 1952. W zakresie zaopatrzenia materiałowego wytyczne ustalą:

- 1) wstępne ilościowe limity zużycia niektórych materiałów,
- 2) wstępnie określone średnie dla przemysłu normy zużycia niektórych materiałów,
- 3) zadania w zakresie obniżenia kosztów materiałowych,
- 4) wstępne ogólne wartościowe limity zużycia materiałowego.

Wytyczne dotyczące zaopatrzenia materiałowego zostaną rozprowadzone łącznie ze wszystkimi innymi wytycznymi do projektu planu.

Jednostki planujące będą więc jednocześnie rozporządzały wytycznymi produkcyjnymi, wytycznymi w zakresie usług, inwestycji itp. Natychmiast po otrzymaniu z PKPG wytycznych na rok 1952 resorty przystąpią do ich rozpracowania na podległe jednostki. A więc, uwzględniając możliwości techniczne i organizacyjne zakładów, ministerstwa ustalą dla nich indywidualne zadania określając normy zużycia oraz ilościowe i wartościowe limity, w sumie mieszczące się w zbiorczych dla resortów wytycznych.

Prace te nie mogą przebiegać szablonowo, ani polegać na mechanicznym rozdzielaniu wytycznych ustalonych przez PKPG, lecz powinny indywidualizować zadania tak, aby mobilizując zakłady do zwiększonych wysiłków, jednakże nie przekraczały ich możliwości.

Ustalając zadania specjalnie trudne ministerstwa powinny równolegle opracować plan organizacyjno - technicznej pomocy dla zakładów, która by umożliwiła im ich wykonanie.

Do prac związanych z ustaleniem wytycznych dla podległych zakładów Ministerstwa powinny zawczasu się przygotować, zapewnić sobie odpowiednie warunki, przeszkolić personel.

Zakłady otrzymają wytyczne do planu na rok 1952 od swych nadrzędnych ministerstw do dnia 7 sierpnia br. i na ich podstawie przystąpią do opracowania projektu planu zaopatrzenia. Uprzednio zakłady przeanalizują otrzymane zadania, porównają stosowane nor-



my z normami — wytycznymi, statystyczną cyfrę zużycia z roku poprzedniego z limitem zużycia danego materiału itd. Następnie zakłady zastanowią się nad sposobem zrealizowania zadań postawionych przed nimi przez Rząd i uzyskania jak najlepszych wyników, ustala program reorganizacji i usprawnienia wykonywanych czynności, opracują plan rozwoju współzawodnictwa i racjonalizatorstwa.

Prace nad właściwym projektem planu obejmą okres do 1 października br. (termin dla ministerstwa). Zakłady, w terminie i na wzorach ustalonych przez nadrzędne ministerstwo opracują w ramach prac nad projektem planu zaopatrzenia:

1. Plany zużycia materiałów bilansowanych oraz podstawowych materiałów niebilansowanych, wykazując planowaną produkcję lub usługi, normę zużycia i zużycie na r. 1952, uzupełnione danymi statystycznymi z lat 1950 i 1951.

2. Plany wsadów, o ile zużycie jest uzasadniane normą wsadową.

Na podstawie zakładowych projektów planów ministerstwa (centralne zarządy) opracują zbiorcze projekty planów dla przemysłu obejmujące:

1. Zbiornice dla przemysłu plany zużycia materiałów.

2. Uzasadnienia progresywnych norm, podając na zawczasu opracowanych i uzgodnio-

nych z PKPG wzorach rozwój indywidualnych norm zakładowych w latach 1950 — 52 oraz wyprowadzając z podsumowania danych zakładowych średnie dla przemysłu normy.

Projekty planów centralnych zarządów i jednostek równorzędnych zostaną przesłane do PKPG w nieprzekraczalnym terminie do dnia 1 października 1951 r. Na ich podstawie ministerstwa przemysłowe i PKPG opracują bilanse materiałowe na rok 1952, które do dnia 15 listopada 1951 r. zostaną złożone do zatwierdzenia Radzie Ministrów, jako część składowa Narodowego Planu Gospodarczego na r. 1952.

Po zatwierdzeniu Narodowego Planu Gospodarczego PKPG rozprowadzi do ministerstw w tym samym trybie, w którym zostały przeprowadzone wytyczne, ostateczne wskaźniki do planu na rok 1952. Z kolei ministerstwa, postępując podobnie jak i przy wytycznych, przeprowadzą zadania na rok 1952 do zakładów, które będą służyły za podstawę do opracowania szczegółowych planów.

Dla przemysłu zadanie opracowania szczegółowego planu będzie polegało na sporządzeniu pełnego techniczno - przemysłowo - finansowego planu.

W zakresie zaopatrzenia zakłady opracują szczegółowy plan zaopatrzenia materiałowego, oparty na instrukcji wydanej przez nadrzędne ministerstwo.

ALEKSANDER BEM

## Gospodarka paliwami stałymi w zakładach przemysłowych

### Plany operatywne i dystrybucja

Po zatwierdzeniu przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego rocznego planu zbytu węgla, koksu i brykietów, Centrala Zbytu Węgla podaje poszczególnym grupom odbiorców (resortom, centralnym zarządom lub centralom zaopatrzenia) wysokość przypadającej na nie puli rocznej w rozbiciu na gatunki i sortymenty.

Na zasadzie podanych liczb przydziałowych następuje uzgadnianie z odbiorcami **harmonogramu dostaw miesięcznych**. Harmonogramy dostaw winny przewidywać w okresie letnim (maj — wrzesień) tworzenie zapasów sezonowych, zgodnie z obowiązującym zarządzeniem przewodniczącego PKPG Nr 129 z dnia 6 czerwca 1950 r., nakładającym na zakłady przemysłowe, zużywające węgiel i koks na cele przemysłowe, obowiązek przyjmowania na wniosek Centrali Zbytu Węgla zwiększonych dostaw w okresie wiosenno-letnim, **w ramach przydziałów rocznych i bez naruszenia normatywu zapasów w skali rocznej**. Tworzenie większych zapasów, bez możliwości ich wykorzystywania w okresie zimowym, jest niedopuszczalne.

Tworzenie zapasów sezonowych winno mieć miejsce przede wszystkim w tych zakładach przemysłowych, w których wąskim gardłem w okresie szczytów naładunku towarów masowych lub innego typu trudności przewozowych, jest transport kolejowy. Dotyczy to zatem zakładów przemysłowych położonych przy liniach kolei wąskotorowych (zwłaszcza na terenie DOKP Warszawa i Lublin), gdzie rokrocznie w okresie jesiennym występuje nadmierne obciążenie stacji przeładunkowych linii wąskotorowych oraz wagonów, których brak wówczas dotkliwie daje się odczuć. Zakłady przemysłowe, korzystające z usług tych kolei, winny bezwzględnie już w okresie letnim, a zatem **najdalej do końca września otrzymać i przyjąć możliwie całoroczny przydział węgla i koksu**. Jeśli chodzi o pozostałe zakłady przemysłowe, to z przyczyn, przytoczonych w poprzednim artykule, winny one również jak najszybciej zapewnić sobie możliwie najlepsze, najbardziej ekonomiczne warunki składowania węgla, zgodnie z wytycznymi, zawartymi w projekcie normy składowania (PN-G-07010), która w najbliższym czasie wchodzi w życie. Jak wynika z przytoczonych uwag, istnieją uzasadnione przyczyny, aby przejściowo zapasy w zakładach



przemysłowych doprowadzać do ilości, odpowiadającej nawet 4- miesięcznemu zużyciu.

**Harmonogramy dostaw (wzór nr 1) stanowią obok miesięcznych planów wydobywania podstawę do ustawiania miesięcznych planów zbytu.** Pierwszy rzut miesięcznego planu operatywnego opracowywany jest przez Sekcję Planowania Przemysłowego Centrali Zbytu Węgla w porozumieniu z aparatem zaopatrzeniowym zainteresowanych gałęzi przemysłu i komunikacji.

cji. Zaopatrzenie na cele opałowe, tzn. deputaty pracownicze oraz opał gmachów (o ile gmachy takie znajdują się poza obrębem zakładu przemysłowego), opracowywane jest odrębnie przez Sekcję Planowania Opału CZW, stąd też wypływa konieczność przestrzegania rozdziału paliwa przemysłowego od paliwa opałowego, zarówno w zgłaszanych zapotrzebowaniach jak i w sprawozdawczości, tzn. w raportach węglowych (w osobnych rubrykach).

# Wzór Nr 1

Załącznik Nr 1

## **HARMONOGRAM DOSTAW PALIWA NA ROK 1951** (tylko na ilości, zatwierdzone przez PKPG)

| Miesiąc<br>dostawy | W e g i e l |             |        |         |       |                 |          |      |                  | K o k s         |       |         |         |        |        |               |
|--------------------|-------------|-------------|--------|---------|-------|-----------------|----------|------|------------------|-----------------|-------|---------|---------|--------|--------|---------------|
|                    | gruby       | Ś r e d n i |        |         |       | Razem<br>średni | niesort. | miał | półpro-<br>dukty | Razem<br>węgiel | włkp. | odlewn. | opałowy |        | koksik | Razem<br>koks |
|                    |             | gr. I       | gr. II | gr. III | dr. I |                 |          |      |                  |                 |       |         | gruby   | średni |        |               |
| I                  |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| II                 |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| III                |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| IV                 |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| V                  |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| VI                 |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| VII                |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| VIII               |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| IX                 |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| X                  |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| XI                 |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| XII                |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |
| ogółem             |             |             |        |         |       |                 |          |      |                  |                 |       |         |         |        |        |               |

Uwaga: Za miesiące I — III podać ilości faktycznie dostarczone (wg raportów-faktur).

Za miesiące IV i V ilości zaplanowane przez CZW.

Zestawienie zapotrzebowań przemysłu, komunikacji, opału i eksportu z rozbiciem sortymentowym zostaje dostosowane do miesięcznego planu wydobywania przez Dział Koordynacji Planów CZW i przesłane do zatwierdzenia za pośrednictwem Departamentu Zbytu i Transportu Ministerstwa Górnictwa do Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, skąd do akceptacji wraca do Centrali Zbytu Węgla w Katowicach jako podstawa do miesięcznych przydziałów węgla i koksu dla poszczególnych grup odbiorców.

Wspomniane już w uwagach wstępnych przyczyny sprawiają, że dla należytego zaplanowania wysyłek przez Ekspedycję Centrali Zbytu Węgla z uwzględnieniem kierunków i sztywnych relacji, wysokość przydziału miesięcznego musi być podana do wiadomości komórek zaopatrzenia, opracowujących rozdzielniki, w terminie najpóźniej na sześć tygodni przed rozpoczęciem miesiąca wysyłkowego, tzn. przykładowo w dn. 15 kwietnia 1951 r. na czerwiec. **Rozdzielniki**, opracowane przez centralne komórki zaopatrzenia przemysłu stanowią dla zakładów podstawę do wystawienia zamówień, przesyłanych przez zakłady przemysłowe do Centrali Zbytu Węgla w Katowicach lub też do jej oddziałów terenowych. Na podstawie zamówień opracowywane są **zlecenia wysyłkowe dla kopalń**. Zlecenia wysyłkowe wystawiane są

dotychczas bądź przez Centralę w Katowicach, bądź przez jej oddziały terenowe, a w nielicznych wypadkach przez centrale zaopatrzenia.

Przed nadaniem zleceń do Ekspedycji muszą one być dokładnie sprawdzone pod względem zgodności ilościowej i sortymentowej z rozdzielnikiem miesięcznym przez Centralę Zbytu Węgla w Katowicach. Wobec tego, że przeciętny portfel zleceń miesięcznych przekracza w Dziale Handlu Krajowego CZW liczbę 25.000 tys. szt. (oryginał bez kopii); które muszą być ujęte w ewidencji napływu zleceń i skontrolowane przed nadaniem do Działu Ekspedycji, ostatecznym terminem nadesłania rozdzielników i wysłania ich zainteresowanym przez centralne komórki zaopatrzeniowe jest 35 dni przed rozpoczęciem miesiąca wysyłkowego, np. 25 kwietnia na czerwiec. Prekluzyjnym terminem wystawienia zleceń i nadesłania ich do CZW w Katowicach jest bowiem 20 dni przed rozpoczęciem m-ca wysyłkowego (10 maj dla czerwca).

Okres od 10 do 20 potrzebny jest sekcjom operatywnym do sprawdzenia zleceń.

W dniu 20 przechodzą one do Działu Ekspedycji, by w uzgodnieniu z PKP ułożyć operatywny plan wysyłek danego m-ca dla zakładów przemysłu węglowego.

Stopień przestrzegania wymienionych terminów decyduje w ogromnej mierze o pra-



widłowej obsłudze rynku przy zachowaniu zasad planowości dostaw i przy najbardziej ekonomicznym wykorzystaniu transportu, a nawet jakości dostarczanego paliwa.

Niedotrzymywanie terminów i zarywanie ich przez odbiorców godzi przede wszystkim w prawidłowe zaopatrzenie zainteresowanego zakładu przemysłowego, z drugiej zaś strony powoduje niepotrzebny chaos i nerwowość pracy aparatu dystrybucyjnego i pociąga za sobą poważne straty dla gospodarki narodowej.

W krótkim, syntetycznym ujęciu, terminarz obowiązujący Centralę i jej kontrahentów przedstawia się następująco:

1. Na 45 dni przed miesiącem wysyłkowym Centrala podaje wysokość przydziału na poczet rocznego kontyngentu przemysłu.

2. Na 35 dni przed miesiącem wysyłkowym centralna komórka zaopatrzenia odbiorców wysyła miesięczny rozdzielnik paliwa:

- a) do Centrali Zbytu Węgla w Katowicach,
- b) do bezpośrednich odbiorców paliwa (zakładów).

3. Na 30 dni przed miesiącem wysyłkowym zakłady przemysłowe wysyłają zamówienia do CZW.

4. Na 20 dni przed miesiącem wysyłkowym sekcje operatywne i oddziały terenowe wypisują zlecenia.

5. Na 10 dni przed miesiącem wysyłkowym 100% zleceń na poczet wysyłek zostaje przekazanych Ekspedycji Centrali przez Dział Handlu Krajowego.

6. Pierwszego dnia m-ca kopalnie rozpoczynają sukcesywne wysyłki, zgodnie z planem relacyjnym, uzgodnionym z DOKP, na których terenie znajdują się zakłady przemysłu węglowego.

Kapitałne znaczenie dla należytego zaopatrzenia przemysłów w paliwa stałe przedstawia **dokładna analiza posiadanych urządzeń cieplnych** z jednej strony, a znajomość gatunków i sortymentów paliwa z drugiej. Zjawiskiem, występującym nagminnie, jest żądanie przez odbiorców dostawy węgla lub koksu o parametrach w ogóle nie występujących w węglu wydobywanym na ziemiach polskich. To samo dotyczy sortymentów, których zakłady domagają się natarczywie, choć nawet po bieżne zaznajomienie się z możliwościami spalania sortymentów niższych (np. miał 06 zamiast grysiku wzgl. nawet groszku) może wydatnie poprawić kalkulację kosztów własnych zainteresowanego zakładu, przy równoczesnym ułatwieniu pracy dystrybutora, który musi dążyć do jak najlepszego zsynchronizowania rzeczywistych potrzeb zakładów z możliwościami ich pokrycia.

Uchwała Prezydium Rządu z dnia 8 listopada 1950 r. o oszczędnej gospodarce paliwami stałymi nakłada na wszystkich, odpowiedzialnych za tę gospodarkę, obowiązek troszczenia się o **najwłaściwsze zużytkowanie paliw.**

Centrala Zbytu Węgla, dążąc do powiązania możliwie największej liczby zakładów przemysłowych z dostawcą, musi brać pod uwagę szereg względów, ograniczających wachlarz możliwości dostaw. Względy te streścić można w następujących punktach:

1. Paliwo mniej wartościowe (wysoka zawartość popiołu i wody) winno być zużywane możliwie lokalnie lub w najbliższym promieniu, aby niepotrzebnym balastem nie obciążać transportu kolejowego.

2. Paliwo nieodzwonne ze względów technicznych do określonych procesów (przeróbka chemiczna, gazogeneratory, fabryki porcelany, odlewnie, huty żelaza i szkła itp.) musi być dostarczone zakładom, dla których stanowi ono podstawowy warunek wykonania zadań planowych.

3. Kopalnie tzw. eksportowe tylko w tych wypadkach mogą dostarczać węgiel zakładom krajowym, o ile wymagają tego bardzo istotne względy techniczne (pkt 2) lub też w okresach sezonowego albo koniunkturalnego osłabienia wywozu.

4. Dostawa określonego gatunku węgla może się odbyć, o ile położenie odbiorcy w stosunku do dostawcy nie nasuwa zastrzeżeń z punktu widzenia kierunkowości transportu kolejowego. Jedynie wyjątkowe okoliczności mogą uzasadnić odstępstwo od tej zasady. Przykładowo biorąc dostawę węgla do Elektrowni „Viktoria” w Wałbrzychu z kopalni zagłębia dąbrowskiego byłaby niewątpliwym nonsensem gospodarczym, wobec istnienia na miejscu kopalni węgla, do zużywania którego elektrownia musiała być przystosowana w samym założeniu.

Przeprowadzone ostatnio na szeroką skalę doświadczenia w zakresie zużywania mułów, pyłów i miałów (0—6 do 0—1 mm) w urządzeniach pyłowych (energetyka, cementownie) stwarzają szerokie możliwości poprawienia bilansu paliw stałych nie tylko dzięki zwolnieniu dla gospodarki narodowej poważnych ilości lepszych sortymentów, spalanych dotychczas przez te zakłady, ale także dzięki zmniejszeniu strat, wynikających z przepadu drobnych frakcji, przelatujących bezużytecznie przez ruszty nie dostosowane do ich spalania. Zredukowanie do minimum sortymentów nieznormalizowanych (projekt normy  $\frac{PN}{G-97601}$ ) i dostosowanie jakości paliwa do rzeczywistych potrzeb odbiorców winno przysporzyć gospodarce narodowej poważne korzyści.

#### Opracowywanie rozdzielników i raporty węglowe

Centralne komórki zaopatrzenia przemysłu zobowiązane są w terminie do dnia 5 każdego miesiąca zebrać od podległych zakładów przemysłowych raporty węglowe za m-c poprzedni (wzór 2 i 3) i sporządzić na ich pod-



**R A P O R T** węglowy za miesiąc .....

195..... r.

Zakład .....

Adres .....

Stacja kolejowa .....

Centralny Zarząd .....

|                                | Zapas początkowy |        | Przychód |        | Do dyspozycji   |                 | R o z c h ó d  |        |        |                 | Zapas końcowy   |                |
|--------------------------------|------------------|--------|----------|--------|-----------------|-----------------|----------------|--------|--------|-----------------|-----------------|----------------|
|                                | przem.           | deput. | przem.   | deput. | a + c<br>przem. | b + d<br>deput. | przemysłowy    |        | deput. | e — i<br>przem. | f — k<br>deput. |                |
|                                |                  |        |          |        |                 |                 | Produk-<br>cja | Opał*) |        |                 |                 | g + h<br>razem |
|                                | a                | b      | c        | d      | e               | f               | g              | h      | i      | k               | m               | n              |
| Kęsy                           |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Kostka                         |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Orz. I                         |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Orz. II                        |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Groszek I                      |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Groszek II                     |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Grysik                         |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Niesort.                       |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Miał **)                       |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| O-18 m,m                       |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| O-10 "                         |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| O- 6 "                         |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Pył **)                        |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Szlam                          |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Przerosty                      |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Brykiety<br>węgla<br>kamien.   |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Razem                          |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Węgiel<br>brunatny<br>O-40 m/m |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Miał<br>brunatny<br>O-10 m/m   |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Brykiety<br>węgla<br>brunatn.  |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Razem                          |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Koks<br>odlewniczy             |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Koks<br>wielkopie-<br>cowy     |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Koks<br>opałowy                |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Razem                          |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |
| Koksik                         |                  |        |          |        |                 |                 |                |        |        |                 |                 |                |

UWAGI: W obrotach międzyzakładowych podać w wagach ilości przekazanego paliwa.

OBJASNIENIE: \*) Uwzględnić jedynie ilości paliwa przeznaczone na cele opałowe (ogrzewanie pomieszczeń, stołówki, szpitale, przedszkola, żłobki itp.).

\*\*) Niepotrzebne skreślić.



| Miesiąc | P r o d u k c j a  |                 |                                                             | Zużycie paliwa na jednostkę produkcji                                 |                                                                                                       |                                           |                                                     | U w a g i                                 |
|---------|--------------------|-----------------|-------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|-----------------------------------------------------|-------------------------------------------|
|         | Rodzaj produkcji*) | Ilość produkcji | Jednostka<br>a) sztuk<br>b) kg<br>c) l<br>d) m <sup>3</sup> | Rodzaj paliwa<br>a) węgiel kam.<br>b) brun.<br>c) brykiety<br>d) koks | Gatunek<br>a) płomienny<br>b) gazowy<br>c) koksujący<br>d) odlewniczy<br>e) wielkopieć.<br>f) opałowy | Sortyment<br>a) kęsy<br>b) kostka<br>itd. | Ilość zużytego paliwa na jednostkę produkcyjną w kg | Zużycie miesięczne:<br>1).....<br>2)..... |
|         |                    |                 |                                                             |                                                                       |                                                                                                       |                                           |                                                     |                                           |

Liczba zatrudnionych pracowników i ilości przewidzianego w umowie zbiorowej deputatu paliwa miesięcznie

a) rodzinni ..... ilość ..... kg

b) samotni ..... ilość ..... kg

Objaśnienie: \*) Podać dla każdego rodzaju produktu oddzielnie.  
Przy większej ilości uwzględnić na załączniku.

pieczęć

Uwagi: ..... dnia ..... 195 .. r.

podpis

stawie raport zbiorczy, który winien być wysłany do Centrali Zbytu Węgla z takim wyliczeniem, aby do dnia 12 tegoż m-ca CZW otrzymała raporty węglowe całego przemysłu.

W oparciu o zbiorcze raporty węglowe Sekcja Planowania Przemysłowego Centrali Zbytu Węgla opracowuje plan dostaw, korygując posiadane z poprzednich okresów dane liczbami aktualnego stanu zapasów oraz przewidywanym zużyciem miesięcznym, obliczonym na zasadzie planowanej na dany m-c produkcji. Układ raportu węglowego umożliwia stosunkowo nieznacznym nakładem pracy stworzenie pełnego obrazu gospodarki cieplnej zakładu przemysłowego i z tego względu stanowi cenny instrument w rękach planisty, zaopatrzeniowca i dystrybutora.

Po sporządzeniu raportu zbiorczego, centralna komórka zaopatrzenia przemysłu winna bezzwłocznie przystąpić do jego analizy i opracowywania rozdzielnika, wychodząc z założenia pokrycia w pierwszym rzędzie minimalnego zapotrzebowania zakładów, wynikającego z ich planowanego zużycia. W ten sposób, po otrzymaniu w dniu 15 miesiąca liczb miesięcznego przydziału, zaopatrzenie może szybko i poprawnie zestawić rozdzielnik dla zaopatrywanych zakładów.

Niestety terminowość nadsyłania raportów węglowych pozostawia wiele do życzenia, na skutek czego rozdzielniki sporządzane bez należytej analizy sytuacji nieomal z reguły wymagają licznych poprawek w traktacie wykonywania wysyłek, co oczywiście wprowadza do pracy dystrybutora, zaopatrzeniowca i samego zakładu przemysłowego niepotrzebny, a dający się łatwo uniknąć nieporządek.

Na zasadzie wytycznych, ustalonych w styczniu br. na naradzie roboczej odbytej w Centrali Zbytu Węgla z przedstawicielami resortów i poszczególnych gałęzi przemysłu, przyjęto przy opracowywaniu rozdzielników metodę bilansową.

Jeżeli przykładowo przyjąć, iż przydział miał dla jednej z gałęzi przemysłu na czerwiec wynosi 10.000 ton, posiadany zapas 6.000 ton, a planowane zużycie 8.000 ton, to należy zestawić następującą tabelę:

|                               |            |
|-------------------------------|------------|
| Przydział                     | 10.000 ton |
| + Zapas na 31.5               | 6.000 ton  |
| R a z e m:                    | 16.000 ton |
| — Planowane zużycie w czerwcu | 8.000 ton  |
| Zapas na dzień 30.VI.         | 8.000 ton  |

Przyjmując średnio 26 dni roboczych w miesiącu, łatwo ustalić (nawet w bardziej skomplikowanych przypadkach) do ilu dni wzrastają zapasy w poszczególnych sortymentach. W podanym przykładzie przyrost zapasów odpowiada 6 dniowemu zużyciu. Ustalenie to jest potrzebne do możliwie równomiernego rozłożenia zapasu na poszczególne zakłady przemysłowe. Przy konsekwentnym sporządzaniu rozdzielników tą metodą granice błędów zniżają się znacznie, z miesiąca bowiem na miesiąc następuje korekta uchybień, poświadczonych w m-cu poprzednim.

W następnym artykule podane zostaną wytyczne dla gospodarki cieplnej na terenie samego zakładu przemysłowego.



## Normowanie zapasów części maszyn i urządzeń technicznych w oparciu o wzory radzieckie

O ile sprawa norm zapasów na surowce i materiały pomocnicze posunęła się u nas w ostatnich dwóch latach znacznie naprzód, o tyle normowanie zapasów części maszyn jest dziedziną całkowicie zaniedbaną, w której panuje na ogół dowolność i przypadkowość zarówno przy ustalaniu spisu (nomenklatury) części składowych jak i przy ustalaniu norm zapasów.

Aby zapobiec niespodziewanym awariom i związanym z tym przerwom w produkcji, przemysł polski, opierając się na doświadczeniu Związku Radzieckiego, przechodzi na planowanie remontów maszyn i urządzeń technicznych, tj. na dokonywanie okresowych remontów zapobiegawczych, zmniejszających możliwości awaryjne do minimum. Jedną z głównych podstaw tego systemu remontowego jest utworzenie w zakładach właściwie zdymensionowanego pod względem nomenklatury i ilości składu części zapasowych. Należyty dobór części zapasowych na składzie umożliwia nie tylko wprowadzenie w życie remontów planowych, lecz również przeprowadzanie szybkościowych metod remontowych, gdyż posiadanie na składzie kompletu części zapasowych skraca postój remontowanych obiektów maszynowych.

Każdego, kto stykał się z zagadnieniem upłynnienia remanentów w przedsiębiorstwach, musiał uderzyć fakt, że najniewdzięczniejszą dziedziną w zakresie upłynnienia zbędnych i nadmiernych remanentów są części maszyn. W ciągu kilkunastu lat nagromadziły się w zakładach najrozmaitsze części maszynowe, które nie mogły być dotychczas zużyte i prawdopodobnie w większości wypadków nie będą w ogóle zużyte i pójdą na złom. Części te obciążają niepotrzebnie normatyw środków obrotowych zakładów i stanowią najpoważniejszą pozycję zapasu w danym układzie rodzajowym, świadcząc dobitnie o tym, że zakłady przemysłowe były całkowicie bezplanowo zaopatrywane w części maszyn, z których wiele było kupowanych niepotrzebnie.

Jak widać troska o zabezpieczenie ciągłości produkcji może łatwo doprowadzić do kupna rzeczy niepotrzebnych i do zamrażania środków obrotowych przedsiębiorstwa. Jest więc rzeczą bardzo ważną ustalić zasady, którymi się należy kierować przy tworzeniu składu części zapasowych, przede wszystkim zaś należy ściśle sprecyzować pojęcie „części zamiennych” i różnicę między częściami zamiennymi, a częściami zapasowymi, tj. takimi częściami, które powinny się znajdować na składzie zakładu produkcyjnego.

Literatura radziecka określa zamienne części maszyn, jako takie części danej maszyny lub urządzenia technicznego, które w toku eksploa-

tacji podlegają zużyciu lub złamaniu i w związku z tym wymagają wymiany.

Natomiast za części zapasowe uważać należy:

1. wszystkie trące się części szczególnie obciążone lub przenoszące te obciążenia, tj. wszystkie części szybko zużywające się oraz części łatwo łamliwe z powodu uderzeń lub innych właściwości ich pracy,

2. wszystkie części wymienne trudne do wykonania, wymagające odlania lub odkucia, jak również części wymienne, które muszą być zamawiane u postronnych dostawców względnie wykonane poza zakładem pracy.

Konieczność posiadania danej części na składzie, w określonej ilości sztuk, ustalona według wyżej podanych zasad decyduje czy daną część należy zakwalifikować jako zamienną, czy też jako zapasową, włączając ją równocześnie do spisu (nomenklatury) części składowych.

Pełnowartościowym i gospodarczo uzasadnionym składem części zapasowych będzie skład oparty na szczegółowo przeanalizowanej nomenklaturze części, ustalonej według podanych w punkcie 1 i 2 zasad — wartościowo na tyle nieznaczny, że nie obciąży nadmiernie środków obrotowych przedsiębiorstwa.

Z definicji powyższej wynika, jak ważną rolę odgrywa właściwe ustalenie norm zapasu poszczególnych części zapasowych. Przyjmując bowiem minimalną nomenklaturę tych części, jako czynnik stały — od właściwego ustalenia norm zapasu dla poszczególnych detali zależy wartość składu i jego gospodarcza opłacalność.

Prócz organizacyjno-technicznych środków konieczne jest wykorzystanie i innych sposobów dla zmniejszenia wartości składu części zapasowych do minimum.

Udoskonalenie eksploatacji, konserwacji i właściwy nadzór nad stanem parku maszynowego wpływają w znacznym stopniu na zmniejszenie zużycia części i przedłużają ich czas pracy. Obowiązkowe remonty okresowe i regeneracja zużytych części wszystkimi możliwymi sposobami, przede wszystkim elektrycznym nadlewaniem, metalizacją, elektrycznym i tlenowo-acetylenowym spawaniem, chromowaniem itp. umożliwiają przyspieszenie i potaniecie remontów maszyn, zmniejszając rozchód nowych części.

Podstawą dla stworzenia składu części zapasowych i planowego przeprowadzenia związanych z tym prac: wykonania części zapasowych, zaopatrzenia się w niezbędne tworzywa, odlewy, odkucia, zamówienia części u dostawców postronnych, wykonania albumów rysunków itp. — jest spis (nomenklatura) części zapasowych.



Nomenklaturę części zapasowych opracowuje się dla każdego modelu (typu, wielkości itp.) maszyn i urządzeń technicznych podając:

nazwę części maszyny i właściwego detalu, numer rysunku, materiał (rodzaj i sposób obróbki), ilość danych części w maszynie, czas ich pracy w miesiącach, czas potrzebny na ich sporządzenie, ilość jednakowych maszyn, nazwę i adres dostawcy (dla części zamawianych poza zakładem) itp.

Przy ustalaniu nomenklatury części zapasowych wykorzystać należy całe nagromadzone doświadczenie w przedsiębiorstwie odnośnie czasu pracy oraz statystyczne dane z magazynu co do faktycznego zużycia danej części w kilku ostatnich, dostatecznie długich, porównywalnych okresach czasu. Poza tym ustalić należy czas potrzebny na zamówienie; wykonanie i dostawę od postronnych dostawców. Przy częściach zamawianych stale w regularnych odstępach czasu należy przyjąć nie czas potrzebny na wykonanie, lecz przeciętny cykl dostawy.

Sprawa obliczania norm zapasu dla części zapasowych nie jest jeszcze na tyle opracowana, aby można było dać gotowy wzór ustalający dla poszczególnych części ilość, jaką należy mieć na składzie (minimum — maksimum), aby zapewnić regularne wykonanie planowych remontów i pomoc w wypadkach awarii, nie zamarzając niepotrzebnie środków obrotowych.

Zużycie części maszyn nie podlega bowiem ściśle określonej prawu. Właściwa konserwacja i umiejętne obchodzenie się z maszyną są w danym wypadku niezwykle ważnym czynnikiem obalającym niejednokrotnie wszystkie teoretyczne podstawy. I tu, jak i wszędzie, czynnik ludzki odgrywa decydującą rolę.

W literaturze fachowej radzieckiej spotyka się właściwie jeden tylko wzór w różnych wariantach oraz wzór tzw. uproszczony dający stosunkowo najlepsze rezultaty.

Pierwszy podstawowy wzór oparty jest na czasie pracy części maszyn oraz na współczynnikach obniżenia zapasu, zależnych od ilości jednakowych maszyn i ilości jednakowych części w maszynie.

$$N = \frac{MXC \times OXKm \times Kc}{P} \quad (1)$$

gdzie N — oznacza normę zapasu.

M — ilość maszyn jednego typu

C — ilość jednakowych części w maszynie

O — okres czasu w miesiącach, na jaki požądane jest zabezpieczenie maszyny w daną część zapasową

P — czas pracy danej części

Km — współczynnik obniżenia ilości części zapasowych, zależnych od ilości maszyn jednego typu. Współczynnik ten waha się od 1,0 do 0,2. Najniższą wartość przyjmuje się przy 50 i więcej maszynach jednego typu.

Kc — współczynnik jak wyżej, lecz zależny od ilości jednakowych części w maszynie. Współczynnik ten waha się w granicach od 1,0 do 0,1. Najniższą wartość przyjmuje się przy ilości jednakowych części w maszynie powyżej 15.

Wzór ten składający się z 2 współczynników obniżenia Km i Kc daje jednak w pewnych wypadkach całkowicie nieuzasadnione i przypadkowe rezultaty. Tak na przykład z obliczenia norm zapasu wykonanego dla całego szeregu kombinacji maszyn jednego typu i ilości jednakowych części w maszynie, przyjmując ogólną ilość jednakowych części we wszystkich maszynach równą 120 szt. otrzymujemy:

|                                   |   |   |      |
|-----------------------------------|---|---|------|
| przy 120 maszynach normę równą 12 |   |   |      |
| „ 60                              | „ | „ | 9,6  |
| „ 40                              | „ | „ | 16,8 |
| „ 8                               | „ | „ | 5,4  |

Jak widać otrzymane w danym przypadku przy pomocy wyżej wymienionego wzoru normy nie mogą być wykorzystane nawet w przybliżeniu.

Znajdujemy w literaturze radzieckiej próby skorygowania i uproszczenia wymienionego wzoru w kierunku:

1. zamiany dwóch współczynników obniżenia — jednym współczynnikiem „K” zależnym od ilości jednakowych części we wszystkich maszynach jednego typu. Ilość ta  $D = M \times C$  (symbole ze wzoru nr 1),

2. zamiany wartości „O” z poprzedniego wzoru wartością J (przeciętny czas wykonania części w miesiącach, względnie przy stałych i regularnych dostawach — cykl dostawy),

3. wprowadzenia współczynnika bezpieczeństwa „G” w celu zaasekurowania się od nieregularności i opóźnień dostaw lub wykonania. Tak skorygowany wzór daje znacznie pewniejsze cyfry i logice jego nie można niczego zarzucić. Trudność polega jedynie na właściwym ustaleniu współczynników „G” i „K” — lecz i tu doświadczenie radzieckie daje wypróbowane w praktyce wskaźniki i tabele.

Uwzględniając podane wyżej korektury wzór przedstawia się następująco:

$$N = \frac{D \times J \times G \times K}{P} \quad (2)$$

gdzie N — oznacza normę zapasu w sztukach

D — ogólną ilość jednakowych części we wszystkich maszynach zakładu (przykładowo: 5 jednakowych frezarek, z których każda posiada 4 jednakowe tryby:  $D = 5 \times 4 = 20$  szt.)

J — przeciętny czas wykonania danej części zapasowej — w miesiącach, względnie przy stałych i regularnych dostawach — cykl dostawy — w miesiącach.



G — współczynnik bezpieczeństwa w celu zaasekurowania się od spóźnień i nieregularności dostawy. W normalnych warunkach zaleca się przyjmować  $G = 3$ .

W wyjątkowych wypadkach można współczynnik ten obniżyć do  $G = 2$ , co zmniejsza wydatnie wartość składu części zapasowych.

P — przeciętny czas pracy danej części zapasowej w miesiącach. Wskaźnik ten oparty na doświadczeniu i ewidencyjno-sprawozdawczych danych powinien być stale kontrolowany i korygowany.

K — współczynnik obniżenia zależny od ilości jednakowych części we wszystkich maszynach jednego typu waha się w granicach od 1,0 do 0,05 według niżej podanej tabeli Nr 1.

Tabela Nr 1. — Wielkość współczynnika obniżenia „K” dla określenia norm zapasu części zapasowych maszyn i urządzeń technicznych

| Ilość jednakowych części we wszystkich maszynach | Współczynnik obniżenia „K” |
|--------------------------------------------------|----------------------------|
| do 5                                             | 1,0                        |
| 10                                               | 0,9                        |
| 20                                               | 0,78                       |
| 30                                               | 0,69                       |
| 40                                               | 0,60                       |
| 50                                               | 0,55                       |
| 60                                               | 0,55                       |
| 75                                               | 0,43                       |
| 100                                              | 0,33                       |
| 123                                              | 0,30                       |
| 160                                              | 0,25                       |
| 215                                              | 0,20                       |
| 300                                              | 0,15                       |
| 475                                              | 0,10                       |
| 1000                                             | 0,05                       |

Wartość „J”, tj. przeciętny czas wykonania lub dostawy, przyjmuje się w Związku Radzieckim dla części wykonywanych w zakładach i nie wymagających odlania lub odkucia — równy 1 miesiącowi. Przy częściach wymagających odlania lub odkucia oraz przy zamówieniach lokowanych poza zakładem czas ten przyjmuje się dwukrotnie wyższy, tj. równy 2.

Zwracają uwagę wyjątkowo krótkie terminy i cykle dostawy. W naszych warunkach przyjmuje się cykle dostawy na części zapasowe znacznie dłuższe. Jednakże mamy w tej dziedzinie jeszcze wiele do zrobienia i przy na-

leżytej, socjalistycznej współpracy z dostawcami i właściwym ułożeniu harmonogramów zamówień i dostaw można osiągnąć, nawet przy częściach wymagających długiego czasu wykonania, uwarunkowanego procesem technologicznym, znacznie krótsze cykle dostawy, aniżeli to dziś ma miejsce. Dotyczy to zwłaszcza części zamawianych regularnie i w większych ilościach. Przyjmując przykładowo: współczynnik bezpieczeństwa równy 3, czas pracy — 12 miesięcy, cykl dostawy — 2 miesiące.

$$N_{\text{maks.}} = \frac{D \times 2 \times 3 \times K}{12} = 0,5 \times D \times K \quad (3)$$

Dla określenia N min. tj. najniższego dopuszczalnego zapasu, który wymaga natychmiastowego uzupełnienia, znajdujemy w literaturze radzieckiej wzór empiryczny:

$$N_{\text{min.}} = \frac{D \times J \times K}{2 \times P} \quad (4)$$

eliminujący współczynnik bezpieczeństwa „G”  
Dla przykładu ujętego wzorem (3)

$$N_{\text{min.}} = \frac{D \times 2 \times K}{2 \times 12} = 0,083 \times D \times K \quad (5)$$

Stosując wzory (3) i (5) dla różnych „D” od 1 — 300 otrzymujemy niżej podaną tabelę Nr 2:

Tabela Nr 2. — Maksymalne, minimalne i średnie normy zapasów dla części zapasowych o czasie pracy  $P = 12$  miesięcy,  $J = 2$  miesiące i współczynnika bezpieczeństwa  $G = 3$ :

| Ilość jednakowych części „D” | N maks.           |          | N min.            |          | Normatyw średni (N maks. + N min.) : 2 |          |
|------------------------------|-------------------|----------|-------------------|----------|----------------------------------------|----------|
|                              | według obliczenia | przyjęto | według obliczenia | przyjęto | wedl. oblicz.                          | przyjęto |
| 1                            | 2                 | 3        | 4                 | 5        | 6                                      | 7        |
| 5                            | 2,5               | 3        | 0,42              | 0*)      | 1,5                                    | 2        |
| 10                           | 4,5               | 5        | 0,75              | 1        | 3,0                                    | 3        |
| 20                           | 7,8               | 8        | 1,29              | 1        | 4,5                                    | 5        |
| 30                           | 10,35             | 10       | 1,72              | 2        | 6,0                                    | 6        |
| 40                           | 12,0              | 12       | 2,00              | 2        | 7,0                                    | 7        |
| 50                           | 13,75             | 14       | 2,3               | 2        | 8,0                                    | 8        |
| 60                           | 15,0              | 15       | 2,5               | 3        | 9,0                                    | 9        |
| 75                           | 16,0              | 16       | 2,69              | 3        | 9,5                                    | 10       |
| 100                          | 17,5              | 18       | 2,92              | 3        | 10,5                                   | 11       |
| 125                          | 18,75             | 19       | 3,12              | 3        | 21,1                                   | 11       |
| 160                          | 20,0              | 20       | 3,33              | 3        | 11,5                                   | 12       |
| 215                          | 21,5              | 22       | 3,58              | 4        | 13,0                                   | 13       |
| 300                          | 22,5              | 23       | 3,75              | 4        | 13,5                                   | 14       |

\*) zatem uzupełnienie powinno nastąpić natychmiast po wydaniu ostatniej sztuki.

Dokonując obliczeń norm zapasów według zasad wzorów stosowanych u nas i przyjmując:

dla ilości jednakowych części 5 — 29 — Z min. = 2 mies.; Z prod. = 4 mies. i Z maks. = 6 mies.;  
dla ilości jednakowych części 30 — 99 — Z min. = 1 mies.; Z prod. = 3 mies. i Z maks. = 4 mies.;  
dla ilości jednakowych części 100 — 300 — Z min. = 1 mies.; Z prod. = 2 mies. i Z maks. = 3 mies.,  
gdzie „Z” oznacza zapas czasowy w miesiącach, otrzymujemy tabelę Nr 3.



**Tabela Nr 3. — Maksymalne, minimalne i średnie normy zapasów w ilościach sztuk dla części zapasowych o czasie pracy  $P = 12$  miesięcy**

| Ilość jednokowych części „D” | N maks.           |          | N min.            |          | Normatyw średni (N maks. + N min.) : 2 |          |
|------------------------------|-------------------|----------|-------------------|----------|----------------------------------------|----------|
|                              | według obliczenia | przyjęto | według obliczenia | przyjęto | według oblicz.                         | przyjęto |
| 1                            | 2                 | 3        | 4                 | 5        | 6                                      | 7        |
| 5                            | 2,5               | 3        | 0,8               | 1        | 2                                      | 2        |
| 10                           | 5,0               | 5        | 1,7               | 2        | 3,5                                    | 4        |
| 20                           | 10,0              | 10       | 3,3               | 3        | 6,5                                    | 7        |
| 30                           | 10,0              | 10       | 2,5               | 3        | 6,5                                    | 7        |
| 40                           | 13,3              | 13       | 3,3               | 3        | 8,0                                    | 8        |
| 50                           | 16,6              | 17       | 4,15              | 4        | 10,5                                   | 11       |
| 60                           | 20,0              | 20       | 5,0               | 5        | 12,5                                   | 13       |
| 75                           | 25,0              | 25       | 6,25              | 6        | 15,5                                   | 16       |
| 100                          | 25,0              | 25       | 8,3               | 8        | 16,5                                   | 17       |
| 125                          | 31,0              | 31       | 10,3              | 10       | 20,5                                   | 21       |
| 160                          | 40,0              | 40       | 13,3              | 13       | 26,5                                   | 27       |
| 215                          | 53,7              | 54       | 18,0              | 18       | 36,0                                   | 36       |
| 300                          | 75,0              | 75       | 25,0              | 25       | 50,0                                   | 50       |

Przyjęte jako założenie dla powyższej tabeli średnie czasowe normatywy zapasów

$$\frac{(Z \text{ min} + Z \text{ maks})}{2}$$

od 4 miesięcy do 2 miesięcy nie są bynajmniej za wysokie. Cyfry te są raczej niskie, gdyż na ogół przemysł u nas rzadko schodzi z normatywami na części zapasowe poniżej 120 dni. Faktyczne różnice pomiędzy tabelami Nr 2 i Nr 3 mogą być w rzeczywistości raczej większe niż mniejsze.

Analizując obie tabele można wyciągnąć następujące wnioski:

1. Średnie normy zapasu są w obu tabelach jednakowe przy  $D = 5$ . Przy większej ilości jednakowych części średnie normy obliczane

według wzorów naszych wzrastają bardzo silnie i są wyższe od norm radzieckich:

przy  $D = 100$  o ok. 50%  
 „  $D = 160$  o ok. 125%  
 „  $D = 215$  o ok. 180%  
 „  $D = 300$  o ok. 260%

2. Minimalne normy zapasów wzrastają w jeszcze większym stopniu niż normy średnie i są wyższe od norm radzieckich:

przy  $D = 10$  o ok. 100%  
 „  $D = 100$  o ok. 170%  
 „  $D = 160$  o ok. 330%  
 „  $D = 300$  o ok. 525%

Różnice te są spowodowane:

1. Nieuwzględnianiem w obliczeniach według naszych wzorów współczynnika obniżenia „K”, który jest niezwykle ważnym czynnikiem decydującym o wysokości normy zapasu.

2. Całkowicie odmiennym sposobem obliczania minimalnych norm zapasów u nas i w Zw. Radzieckim, gdzie minimalny zapas części maszyn jest zapasem wyłącznie awaryjnym. Remonty planowe wykonywane są z reguły z zapasów produkcyjnych i bieżących dostaw. Warunkiem tej metody obliczania jest zupełna regularność cyklu dostawy.

W wyniku analizy tabel Nr 2 i Nr 3 wynika jasno, że stosowane u nas dotychczas metody obliczania norm zapasu części maszynowych wymagają szybkich i radykalnych zmian. Zmiany te, oparte na doświadczeniu Związku Radzieckiego, pozwolą na zrealizowanie u nas pełnowartościowych i gospodarczo uzasadnionych składów części zapasowych, tj. składów opartych na szczegółowo przeanalizowanej nomenklaturze części, wartościowo zaś nie obciążających nadmiernie środków obrotowych przedsiębiorstwa.

Mgr TATIANA FENDLER

## Codzienna inwentaryzacja zapasów magazynowych\*)

Wzmocnienie dyscypliny finansowej nakłada na zakład obowiązek ścisłego przestrzegania ustalonych limitów finansowych i normatywów zapasu. Wykonanie tego obowiązku jest tylko wówczas możliwe, jeśli zakład posiada dobrze zorganizowaną, wiernie odzwierciedlającą rzeczywisty stan magazynowy ewidencję, informującą z należyłą szybkością o ruchu materiałów. Tylko bowiem przy istnieniu takiej ewidencji natychmiast podjęte środki mogą zniwelować zachodzące w stanie magazynowym odchylenia i utrzymać zapasy w ustalonej normie.

Powszechnie przyjęty system kontroli stanu magazynowego polega na dorocznej inwen-

taryzacji zapasów magazynowych na dzień 31 grudnia, uzupełnianej nielicznymi na ogół, do-raznymi i wyrzykowymi kontrolami magazynów. System ten nie zabezpiecza jednakże ewidencji materiałowej przed znacznymi nieraz odchyleniami w ciągu roku od rzeczywistego stanu magazynowego. Nieznajomość tych odchyleni uniemożliwia z kolei operatywną ingerencję, opóźnia reakcję magazyniera i zaopatrzeniowca oraz powoduje w końcu roku przykre niespodzianki w postaci nieoczekiwanego, większego lub mniejszego niż zaplanowano zapasu, nadmiernego manka lub superaty, nieuzasadnionych strat, luk w zapasach powodowanych częstymi omyłkami, popełnianymi przy wydawaniu materiału z magazynu względnie przy ewidencjonowaniu przychodu lub rozchodu.

\*) Opracowane na podstawie źródeł radzieckich.



W Związku Radzieckim rozpowszechnia się ostatnio coraz bardziej system codziennej inwentaryzacji zapasów materiałowych, który nie tylko polepsza jakość ewidencji materiałowej i zbliża ją do stanu faktycznego, ale daje możliwość szybkiego wykrywania i zwalczania wielu przyczyn hamujących pracę zakładu, jak np. niewłaściwe przechowywanie materiału, nadmierne ubytki i straty, nadużycia itp.

Metoda codziennej inwentaryzacji, stosowana w ZSRR, polega na systematycznym, codziennym sprawdzaniu danych ewidencyjnych i stanu magazynowego, przez permanentnie działające komisje, które co najmniej trzykrotnie w ciągu roku sprawdzają i konfrontują ze stanem rzeczywistym każdą pozycję materiałową.

Komisje inwentaryzacyjne posiadają w Związku Radzieckim organizację dwuszczeblową. Na wyższym szczeblu (przedsiębiorstwo, centralny zarząd) pracuje centralna komisja inwentaryzacyjna, która ustala wytyczne i metodę codziennej inwentaryzacji, zatwierdza harmonogramy prac lokalnych komisji, nadzoruje ich działalność, analizuje miesięczne sprawozdania, decyduje w ważniejszych sprawach, przekazywanych przez lokalne komisje i ostatecznie rozstrzyga w wypadkach wątpliwych.

Lokalne komisje inwentaryzacyjne działają permanentnie w ciągu całego roku przy każdej jednostce gospodarczej. W skład ich, poza innymi osobami, których ilość zależy od rozmiaru jednostki gospodarczej i ilości pozycji materiałowych, przewidzianych do skontrolowania, wchodzi z reguły:

kierownik jednostki gospodarczej — jako przewodniczący oraz  
księgowy tej jednostki  
gospodarczej i  
kierownik kontrolowanej } jako członkowie.  
komórki zakładu—

W oparciu o ilość kart materiałowych (numerów ewidencyjnych, numerów indeksu branżowego lub innych cech) lokalna komisja inwentaryzacyjna sporządza harmonogram prac, ustalający terminy i czas trwania codziennych inwentaryzacji oraz ilość pozycji, które mają być przekontrolowane.

Do obowiązków lokalnych komisji inwentaryzacyjnych należy:

1. kontrola wszystkich znajdujących się w magazynie materiałów według liczb porządkowych kart materiałowych lub innych cech — co najmniej 3 razy w ciągu roku;
2. ilościowa i jakościowa kontrola zapasów;
3. ujawnienie zbędnych i ponadnormatywnych remanentów oraz materiałów, które w okresie od ostatniej inwentaryzacji utraciły częściowo lub całkowicie swoją wartość początkową oraz ich ponowna wycena;
4. ustalenie właściwej charakterystyki materiałów i zaliczenie ich do właściwych numerów indeksowych;
5. kontrola sposobu przechowywania i zabezpieczenia materiałów;

6. ustalenie prawidłowości zużycia materiałów na określone cele;

7. sformułowanie wyników kontroli i wniosków komisji inwentaryzacyjnej.

### Technika codziennej inwentaryzacji

Przystępując do przeprowadzenia inwentaryzacji odcinka przewidzianego na dany dzień w harmonogramie, który nie powinien być znany personelowi kontrolowanego magazynu, przewodniczący komisji pobiera z kartoteki karty materiałowe, które będą poddane kontroli, sprawdza zarejestrowane w nich operacje pod względem arytmetycznym i pieczętuje następującą pieczęcią:

|                                                           |                    |
|-----------------------------------------------------------|--------------------|
| Data inwentaryzacji . . . . .                             | 195 . .            |
| Remanent wg zapisów . . . . .                             |                    |
| Rzeczywisty remanent . . . . .                            |                    |
| Manko . . . . .                                           | Superata . . . . . |
| Nazwisko pracownika odpowiedzialnego za magazyn . . . . . |                    |
| Komisja:                                                  |                    |

Następnie komisja udaje się do magazynu i ustala w obecności magazyniera rzeczywisty stan magazynowy materiałów odpowiadających pobranym kartom. Odbywa się to normalnym sposobem, stosowanym przy każdej inwentaryzacji, tzn. drogą przeliczenia, przeważenia, zmierzenia, wzgl. w inny sposób odpowiedni dla danego materiału.

Jednocześnie komisja przeprowadza jakościową kontrolę materiału, sortując go na:

1. materiały pełnowartościowe,
2. materiały, które utraciły częściowo swoją wartość pierwotną,
3. materiały całkowicie nieprzydatne do użytku,
4. złom i odpady.

W każdym przypadku ujawnienia niepełnowartościowych materiałów komisja ustala rzeczywistą wartość materiału, analizuje przyczyny, które spowodowały utratę wartości i sporządza protokół, w którym podaje: wartość ewidencyjną materiału, jego wartość rzeczywistą, przyczyny, które spowodowały zdeprecjonowanie materiału i nazwisko pracownika ponoszącego za to winę. Jeśli zostaje wykryte w magazynie nadużycie, komisja obowiązana jest natychmiast zawiadomić centralną komisję inwentaryzacyjną i przesłać jej dokładny opis stwierdzonego faktu.

W czasie swych prac komisja inwentaryzacyjna bada wszystkie materiały dowodowe i informacyjne, odnoszące się do kontrolowanej pozycji, jak np. zlecenia, pokwitowania, raporty, sprawozdania, cenniki itp. Na podstawie zestawienia stanu faktycznego i zarejestrowanych w ewidencji operacji magazynowych



z dokumentami komisja ocenia pracę magazynu i ewidencji oraz koryguje błędy zniekształcające działalność oddziału produkcyjnego. Między innymi komisja koryguje niewłaściwie zastosowane ceny, omyłki przy zaliczeniu materiału do odpowiedniego gatunku, przy obliczaniu ubytku naturalnego itp. Jednocześnie komisja ujawnia wypadki opóźnienia rejestracji operacji magazynowych, które pozbawiają wartości raporty magazynowe.

Prace komisji inwentaryzacyjnej obejmują również kontrolę stanu materiałów, znajdujących się w eksploatacji, a więc narzędzi i ubrań roboczych, wydanych pracownikom. Komisja sprawdza, czy sprzęt i ubrania zostały wydane prawidłowo, czy zostały zachowane ustalone normy, czy pracownicy, którzy złożyli pokwitowania, rzeczywiście pracują. Ponadto wyrętkowo drogą wzywania pracowników lub udawania się na ich miejsce pracy odbywa się sprawdzanie posiadania przez nich narzędzi i ubrań.

Po przekontrolowaniu wszystkich pozycji, przewidzianych na dany dzień harmonogramem, zostaje sporządzony protokół według wzoru Nr 1.

Wnioski komisji inwentaryzacyjnej sformułowane w ostatniej części protokołu stanowią najcenniejszy wynik jej prac. Wnioski te zawierają przemysłane wskazówki, dotyczące środków, jakie powinny być przedsięwzięte w celu usprawnienia pracy magazynów i ewidencji i umożliwienia im osiągnięcia jak najlepszych wyników.

Najczęściej wnioski komisji dotyczą następujących zagadnień.

1. Wzmocnienie zabezpieczenia materiałów drogą remontu lub przebudowy magazynów; wyposażenie ich w odpowiednie urządzenia, jak rygle, zamki, zamykane skrzynie, kraty itp.

2. Wyposażenie magazynów w odpowiednią ilość ułatwiających pracę przyborów i urządzeń, jak np. podnośniki, wagi; zmechanizowanie czynności magazynowych.

3. Wprowadzenie ulepszonych zasad przyjmowania i wydawania materiałów oraz systemu dyżurów; usprawnienie obiegu dokumentów.

4. Zastosowanie środków zabezpieczających współpracę ewidencji i magazynów w zakresie walki z nadmiernymi запасami materiałów; umożliwiających szybkie upłynięcie nadmiarów i zapewniających właściwy i oszczędny sposób zużycia materiałów.

5. Zawarcie umów z pracownikami magazynów, ustalających zakres ich odpowiedzialności.

W pierwszych dniach każdego miesiąca miejscowa komisja inwentaryzacyjna podsumowuje prace wykonane w miesiącu poprzednim, ustala zbiorcze cyfry rozbieżności między stanem rzeczywistym i danymi ewidencyjnymi i przeanalizowuje przyczyny ich powstawania.

Do obowiązków komisji należy również podanie jakie środki zaleciła przedsięwziąć w celu uniknięcia tych rozbieżności w przyszłości, ocena stanu zabezpieczenia materiałów, ogólna opinia o pracy ewidencji i magazynów, przedstawienie wyników przeprowadzonej kontroli zużycia materiałów na określone cele.

Ogólne sprawozdanie komisji inwentaryzacyjnej wraz ze zbiorczym protokołem codziennych inwentaryzacji oraz zestawieniem sporządzonym według wzoru Nr 2 jest dołączane do miesięcznego bilansu zakładu i przesyłane do centralnej komisji inwentaryzacyjnej.

### Zalety metody codziennej inwentaryzacji

Metoda codziennej inwentaryzacji jest szeroko stosowana i wysoko ceniona w ZSRR. Przed jej wprowadzeniem przy generalnej rocznej inwentaryzacji wykrywano zazwyczaj znaczne straty, powstałe na skutek pomyłek w gatunku, asortymencie, profilu czy marce materiałów, ujawniano istnienie na magazynie materiałów, które nie wykazały ruchu w ciągu całego roku, stwierdzano niewłaściwy sposób ustalania norm zapasów. Wszystkie te i wiele innych błędów gospodarki materiałowej pokurowało w ciągu całego roku, prowadziło do nadmiernego nagromadzenia się zapasów niektórych materiałów i nadmiernego wyczerpywania się zapasów innych materiałów, uniemożliwiało składanie we właściwym czasie i właściwie sformułowanych zamówień, stwarzało trudności produkcyjne. Porządek w składowaniu materiałów pozostawiał wiele do życzenia, nadchodzące materiały były chaotycznie układane, tak że jeden i ten sam materiał mógł znajdować się w kilku miejscach. Sortowanie i jakościowe przyjęcie materiałów było przewlekane i często zanim jeszcze zostało formalnie przeprowadzone, materiały były już wydawane.

Wprowadzenie metody codziennej inwentaryzacji zmobilizowało personel magazynów, pobudziło do zreorganizowania pracy i zaprowadzenia porządku. Wśród pracowników magazynowych powstały nowe formy współzawodnictwa o najlepszy porządek i bezpieczeństwo materiałów na swoim odcinku magazynu. Przyjęcie, sortowanie materiałów, składowanie w magazynie, przygotowanie do wydania do produkcji zaczęło przebiegać sprawnie i planowo. Zmniejszyły się radykalnie wypadki manka i superaty, w związku z tym wzrosła realność zamówień.

Inwentaryzacje przeprowadzane częściej, niż raz w roku, umożliwiały wcześniejsze zapobieganie faktom nadmiernego powiększania się remanentów, uprzedzanie możliwości wydawania niewłaściwych materiałów i likwidowanie rozbieżności między stanem rzeczywistym zapasów i danymi ewidencji.

Jednocześnie znacznie zmniejszył się zakres prac i czas trwania rocznej inwentaryzacji i jej wyniki stały się znane wcześniej.



PROTOKÓŁ NR .....  
CODZIENNEJ INWENTARYZACJI

Inwentaryzacja magazynu Nr .....  
Pracownik odpowiedzialny za magazyn .....  
Skład komisji inwentaryzacyjnej: .....

Oddziału Nr .....

w dniu ..... 195... r.

Przewodniczący .....

Członkowie .....

## I. STAN I WYNIKI INWENTARYZACJI

[illegible]

Razem:

W niniejszym arkuszu wyliczono ..... numerów inwentarzowych, na sumę wg stanu faktycznego rb. ....

Przewodniczący Komisji:

Członkowie Komisji:

Wszystkie pozycje materiałowe, wymienione w niniejszym arkuszu inwentaryzacyjnym, od lp. do lp. ....  
zostały w mojej obecności sprawdzone wg natury przez Komisję i wniesione do protokołu, do treści którego nie  
zgłaszam zastrzeżeń. Materiały wymienione w niniejszym arkuszu inwentaryzacyjnym znajdują się w magazy-  
nie, za który jestem odpowiedzialny.

Kierownik magazynu: .....

## II. ANALIZA WYNIKÓW INWENTARYZACJI

Wzór Nr 1  
(strona odwrotna)

[illegible]

Razem:

Wyjaśnienia odpowiedzialnego za magazyn pracownika:

Podpis

|                              |                    |
|------------------------------|--------------------|
| Przewodniczący Komisji ..... | Członkowie Komisji |
|------------------------------|--------------------|

### III. WNIOSKI KOMISJI INWENTARYZACYJNEJ:

Przewodniczący .....





## przeprowadzonej codziennej inwentaryzacji

w zakładzie .....

w okresie .....

195... r.

| Nr Nr<br>kont bilan-<br>sowych | Nr Nr grup<br>materiałowych<br>wg wewnątrz-<br>zakładowego<br>cennika lub<br>indeksu | Nazwa materiału | Ilość Nr Nr indeks-<br>owych lub innych<br>wskaźników charakte-<br>ryzujących materiał<br>znajdujący się<br>w magazynie | Ilość Nr Nr indeksowych lub innych wskaź-<br>ników, które poddane zostały kontroli inwen-<br>taryzacyjnej |                     |                  |                     | Uwagi |
|--------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|------------------|---------------------|-------|
|                                |                                                                                      |                 |                                                                                                                         | w ciągu miesiąca                                                                                          |                     | od początku roku |                     |       |
|                                |                                                                                      |                 |                                                                                                                         | Ilość                                                                                                     | % ogólnej<br>ilości | Ilość            | % ogólnej<br>ilości |       |
|                                |                                                                                      |                 |                                                                                                                         |                                                                                                           |                     |                  |                     |       |

Inż. M. POMIANOWSKI

## Kilka problemów z zakresu oszczędności drewna

Zagadnienie oszczędności drewna w miarę rozwoju techniki, upowszechniania zespołowych metod pracy i pomysłów racjonalizatorskich, zwiększania stopnia mechanizacji w budownictwie i przemyśle, stosowania ciągle w szerszym zakresie materiałów zastępczych oraz rozwoju prefabrykacji przybiera coraz wyższe formy.

W roku 1939 z całej pozyskiwanej masy drzewnej 60% stanowiły sortymenty użytkowe, obecnie natomiast, dzięki nowej technice eksploatacyjnej, sortymenty użytkowe stanowią 75%.

Podobnie wydajność materiałowa surowca wzrosła w porównaniu z rokiem 1946 z 63,3% do 66,2% w roku 1951.

Wydane przez Ministerstwo Budownictwa Miast i Osiedli zarządzenie ustala przeciętne wskaźniki zużycia tarcicy stolarskiej przy pro-

dukcji drzwi i okien, co ilustruje niżej zamieszczona tablica:

| Rodzaj<br>okien<br>i drzwi | Zużycie tarcicy na 1 m <sup>2</sup> okien i drzwi |          |            |       |                        |            |       |
|----------------------------|---------------------------------------------------|----------|------------|-------|------------------------|------------|-------|
|                            | W zakładzie przemysłowym                          |          |            |       | W stolarni pomocniczej |            |       |
|                            | Jedn.<br>miary                                    | Skrzydła | Ościeżnice | Razem | Skrzydła               | Ościeżnice | Razem |
| Okna zespołowe             | m <sup>2</sup>                                    | 0,034    | 0,031      | 0,065 | 0,036                  | 0,032      | 0,068 |
| Okna inne                  | „                                                 | 0,037    | 0,048      | 0,085 | 0,040                  | 0,051      | 0,091 |
| Drzwi gładkie              | „                                                 | 0,028    | 0,038      | 0,066 | 0,030                  | 0,041      | 0,071 |
| Drzwi pływocinowe          | „                                                 | 0,041    | 0,033      | 0,074 | 0,048                  | 0,038      | 0,086 |

Powyższe zarządzenie ustala również wskaźniki zużycia surowca przy produkcji deszczulek posadzkowych:

Z 1 m<sup>3</sup> desek fryzowych III i IV kl. jakości lub fryzów dębowych i bukowych uzyskać należy deszczulek posadzkowych na obce pióro co najmniej:

|                                            |                           |
|--------------------------------------------|---------------------------|
| z desek grubości 25 mm — 20 m <sup>2</sup> | deszczulek grubości 22 mm |
| z desek grubości 22 mm — 24 m <sup>2</sup> | deszczulek grubości 19 mm |
| z fryzów „ 25 mm — 34 m <sup>2</sup>       | „ „ 22 mm                 |
| „ „ 22 mm — 40 m <sup>2</sup>              | „ „ 19 mm                 |

W innych zakładach przemysłowych i produkcji pomocniczej, jak wytwórnie wełny drzewnej, supremy, płyt wiórowo - gipsowych itd. dotychczasowe normy zużycia obniżone zostały w stosunku do roku 1950 o 2%.

Również wydane przez Dep. Zaop. i Bil. Materiałowych PKPG zarządzenie w sprawie stosowania iglastej tarcicy bocznej, nieobrzynanej, króciaków, okorków i tarcicy z hubą w dużym stopniu wpływa na racjonalną gospodarkę drewnem i wyklucza stosowanie tarcicy

o wymiarach handlowych do nieodpowiednich celów.

Instrukcja Ministerstwa Budownictwa Miast i Osiedli w sprawie oszczędnej gospodarki drewnem na placu budowy, która w najbliższym czasie zostanie wydana, reguluje gospodarkę drewnem na odcinku:

1. zastosowania (niezbędność surogowania),
2. wymiarowania elementów z zachowaniem właściwych klas jakości,
3. konserwacji drewna,



4. gospodarki odpadami,
5. stosowania konstrukcji zastępczych przy budowie budynków prowizorycznych,
6. deskowania i stemplowania,
7. składowania drewna itp.

Należy również zaznaczyć, że kontynuowana przez Dep. Budownictwa PKPG akcja kontroli racjonalnego zużycia drewna w dużym stopniu wpływa na oszczędną gospodarkę drewnem i zapobiega marnotrawstwu, szczególnie na odcinku zużycia drewna usługowego na placach budów. Jak widać z powyższego, zagadnienie oszczędności drewna zostało docenione we wszystkich dziedzinach gospodarki narodowej, niemniej jednak problem oszczędności drewna powinien być jeszcze bardziej rozszerzony i stać się wobec szczupłych zapasów surowca drzewnego, a jednocześnie olbrzymiej chłonności rynku zagadnieniem mibilizującym. Istnieje bowiem jeszcze szereg nowych, dotychczas nie rozwiązanych w dostatecznym stopniu kierunków oszczędności drewna.

### Dokładność wzorów dendrometrycznych

Dendrometria pochodzi od greckiego słowa „dendron” — drzewo i „metro” — mierzę. Nauka ta zajmuje się pomiarem miąższości poszczególnych drzew i drzewostanów.

Spośród wielu wzorów dendrometrycznych, powszechnie stosowany u nas przy pomiarze miąższości poszczególnych drzew jest wzór Hubera  $V = g \frac{1}{4} \cdot l$ ;

$V$  = miąższość strzały;

$g \frac{1}{4}$  = pow. przekroju w środku długości strzały;

$l$  = długość strzały.

Właściwą miąższość strzały jest bardzo trudno wyznaczyć, ponieważ krzywa morfologiczna strzały, na różnych swych odcinkach na strzale, posiada różny charakter. Na pewnych odcinkach strzały jest prosta, na innych wypukła lub też wklęsła.

Poza tym poszczególne gatunki drzew, w zależności znowu od różnych warunków, w jakich wzrastają i wieku, posiadają różne krzywe morfologiczne.

Jednak poszczególne części strzały zbliżone są na ogół do brył posiadających kształt paraboloidy.

Dokładność powszechnie stosowanego wzoru Hubera przy obliczaniu miąższości drzew ściętych jest następująca:

Dla strzał zbliżonych kształtem do walca i paraboloidy wzór Hubera daje mały błąd dodatni, zawierający się w granicach od 0 do + 6,15%.

Dla strzał natomiast zbliżonych kształtem do stożka błąd dochodzi do — 25%, a w odniesieniu do brył zbliżonych do nejlroidy dochodzi do — 50%.

Odpowiednie prace doświadczalne, mające między innymi na celu skorygowanie wzorów

dendrometrycznych, zostały przeprowadzone w r. 1948, a Instytut Budowy Leśnictwa posiada bardzo bogate i cenne materiały z tej dziedziny.

Materiały te należałoby jak najszybciej wykorzystać i naukowo rozpracować.

### Wykorzystanie odpadów tartacznych w przemyśle celulozowym

Przemysł papierniczy zużywa około 8% pozyskiwanej masy drzewnej. Duże oszczędności w przemyśle celulozowym osiągnąć można przez wykorzystanie w tej gałęzi przemysłu zrzyn tartacznych.

Wg normy  $\frac{PN}{D-95005}$  powstałe przy mechanicznej obróbce drewna w tartakach zrżyny papiernicze dzieli się na:

- a) jodłowo-świerkowe,
- b) sosnowe.

Zrżyny papiernicze powinny posiadać następujące wymiary:

długość 1,0 m,

grubość od 10 mm wzwyż,

szerokość od 10 mm wzwyż.

Wilgotność zrżynów nie powinna być większa niż 30% w stosunku do ciężaru drewna zupełnie suchego.

Zrżyny jodłowo - świerkowe powinny być okorowane na białe, zaś zrżyny sosnowe na czerwono.

W zrżynach papierniczych sosnowych domieszkę zrżyn świerkowych i jodłowych dopuszcza się w ilości 10%.

Jednostką miary zrżyn tartacznych jest tona. Zrżyny papiernicze wiąże się sznurkiem lnianym lub konopnym w wiązki o średnicy około 0,25 m i długości 1,0.

Zrżyny tartaczne nie są w odpowiednim stopniu wykorzystane w naszym przemyśle, ze względu na stosunkowo duże koszty robocizny związane z ich obróbką.

Wydaje się jednak, że rozpatrywanie powyższego zagadnienia na tej płaszczyźnie ze względu na oszczędność drewna jest niedostatecznie uzasadnione i wymaga głębszej analizy.

Dla przykładu podam dane kalkulacyjne inż. Liwszyca Ignacego, który w r. 1939 w fabryce Klucze i Czułów wprowadził do produkcji celulozy zrżyny tartaczne.

Cena za 1 tonę zrżyn celulozowych I gat. — franko wagon w r. 1939 wynosiła — 37 zł.

Cena za 1 tonę papierówki I gatunku — franko wagon w r. 1939 wynosiła 50,10 zł.

Zużycie papierówki na produkcję 1 tony celulozy sulfitowej wynosiło 5,8 mp. (waga 1 mp = 400 kg), czyli 2320 kg wartości 118,9 zł.

Zużycie zrżyn tartacznych na produkcję 1 tony celulozy sulfitowej wynosiło 2,400 kg, wartości 88,8 zł.

Jak widać z powyższej analizy, różnica kosztów surowca wynosiła 30,1 zł. Produkcja więc



celulozy sulfitowej przy użyciu zrzyn celulozowych, z punktu widzenia kosztów surowca, kalkuluje się o 25,3% taniej.

### Oszczędność drewna na drodze sklejania drobnowymiarowych sortymentów

Zagadnienie wykorzystania w budownictwie i przemyśle tarcicy o wymiarach niehandlowych znalazło wyraz w Zarządzeniu Przewodniczącego PKPG Nr 309 z dnia 27 października. Powyższe zarządzenie nakłada na wykonawców obowiązek stosowania tarcicy bocznej nieobrzynanej, króciaków, okorków i tarcicy z hubą.

Duże oszczędności zużycia drewna o wymiarach handlowych osiągnąć można na drodze sklejania drobnowymiarowych elementów.

Wg badań przeprowadzonych przez Instytut Techniki Budowlanej sosnowa tarcica boczna nieobrzynana grubości 19 i 25 mm nadaje się do sklejania następujących elementów stolarszczyzny budowlanej:

1. Ościeżnic okien skrzynkowych, półskrzynkowych i ościeżnicowych grubości 57 mm — z trzech desek po 19 mm.

2. Krośniaków okien zespolonych grubości 50 mm — z 2 desek po 25 mm.

3. Ościeżnic okien zespolonych grubości 63 mm — z 2 desek po 19 mm i z 1 deski 25 mm.

4. Ościeżnic drzwiowych grubości 63 mm — z 2 desek po 19 mm i z 1 deski 25 mm.

5. Ramiaków poziomych, zewnętrznych drzwi płycinowych grubości 50 mm z 2 desek po 25 mm.

6. Ramiaków dolnych zewnętrznych drzwi płycinowych grubości 50 mm z 2 desek po 25 mm.

Do klejenia wyżej wymienionych elementów należy używać tarcicy suchej i wysokogatunkowych klejów kazeinowych uodpornionych na działanie wilgoci.

Należy również zaznaczyć, że klejone elementy stolarszczyzny budowlanej są bardziej odporne na paczenie i wichrowanie oraz odznaczają się większą wytrzymałością na zginanie i ściskanie statyczne.

Proces klejenia powinien być bardzo starannie przeprowadzany przy użyciu odpowiednich pras, co przy obecnym rozwoju techniki, wydaje się, nie przedstawia poważnych trudności.

Bardzo pozytywne wyniki na odcinku klejenia elementów drewnianych osiągnął Zakład Ulepszania Drewna Instytutu Badawczego Leśnictwa w Bydgoszczy.

Wg Doc. Dr. Inż. T. Perkitnego zasadniczą techniczną trudnością przy klejeniu wielkowymiarowych grubych elementów drewnianych, jest konieczność przegrzania na wylot tych elementów do temperatury około 135° C.

Za granicą trudność ta została rozwiązana przez zastosowanie prądów wysokiej częstotliwości, co w naszych warunkach jest nieracjo-

nalne ze względu na wysokie koszty zakupu odpowiednich urządzeń i duże zużycie energii elektrycznej.

Przegrzewania ww. elementów dokonywać można w suszarniach, jednak w tym wypadku kilkudniowe prasowanie drewna ujemnie wpływa na własności, jakimi odznaczają się kleje wiążące na gorąco.

Zakład Ulepszania Drewna Instytutu Badawczego Leśnictwa opracował w r. 1950 nową metodę tzw. „Imperkol“, która umożliwia wodoodporne sklejanie przy jednorazowym głębokim impregnowaniu dowolnie długich i grubych elementów drewnianych, bez stosowania prądów wysokiej częstotliwości.

Do klejenia używany jest wiążący na gorąco klej fenolowy „Neo-Alpit“.

Czas klejenia w zależności od stopnia przesylenia środkami impregnacyjnymi trwa od 3 — 6 godzin.

Przeprowadzono już bardzo liczne doświadczenia. Sklejono i zaimpregnowano następujące elementy:

1) Pełnowymiarowe podkłady kolejowe (klejone z 2, 3 i 4 części).

2) Pełne belki budowlane (klejone z desek różnej grubości).

3) Puste belki budowlane (klejone z bali i desek różnej grubości).

4) Prostokątne belki oszczędnościowe (klejone ze zrzyn tartacznych).

Belki i beleczki o długości do 3 m poddawano gotowaniu w wodzie przez 24 godziny i gwałtownemu suszeniu w temp. 105° C, co nie zniszczyło spoin klejowych.

Po wybudowaniu odpowiednich urządzeń, Zakład Ulepszania Drewna ma przystąpić do produkcji dalszych elementów klejonych, jak:

1) Prowadnice szybowe dębowe, sosnowo-dębowe.

2) Pełne i puste belki budowlane o długości do 8 m.

3) Proste i dowolnie krzywe części konstrukcyjne kutrów rybackich.

4) Oszczędnościowe prostokątne belki budowlane „Liktorit“ (nazwa nadana przez Zakład Ulepszania Drewna) o długości do 8 m, klejone z opałów i zrzyn tartacznych.

5) Pełne i wewnątrz puste słupy teletechniczne „Liktorit“, klejone ze zrzyn tartacznych.

Szczegółowego zbadania wymaga również stosowana na szeroką skalę w Szwecji produkcja belek klejowo-gwoździowanych systemu „H B“. Zagadnienie to rozpracowywane jest obecnie przez Komisję Odpadów Drzewnych przy Instytucie Techniki Budowlanej.

### Normalizacja tarcicy

W okresie powojennym Polski Komitet Normalizacyjny wydał cały szereg norm na materiały drzewne o bardzo szerokim wachlarzu asortymentowym, dostosowanym do potrzeb rynku krajowego.



Jak wykazuje jednak praktyka, przewidziane w normach odstopniowanie w wymiarach długościowych tarcicy co 10 cm, jest na odcinku konsumpcji tarcicy w budownictwie nieracjonalne i powoduje w procesie produkcji budowlanej zbyt duże ilości odpadów.

Dla potrzeb budownictwa, wydaje się, byłoby celowe, z punktu widzenia zmniejszenia ilości odpadków na budowach, produkowanie tarcicy w odstopniowaniu co 0,5 m.

O ile chodzi o wachlarz asortymentowy produkowanej tarcicy na odcinku procentowego udziału w globalnej produkcji bardziej cienkich asortymentów, wydaje się również, że zachodzą pewne dysproporcje.

Nie ulega wątpliwości, że przy przetarciu surowca nie można uniknąć produkowania tarcicy cienkiej, niemniej jednak, celem skoordynowania potrzeb konsumenta z produkcją, należałoby przeprowadzić analizę zbytu i w oparciu o jej wyniki zrewidować i ustalić te proporcje.

Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych PKPG podjął już w tym kierunku inicjatywę, która w wyniku niewątpliwie w dużym stopniu wpłynie na osiągnięcie dalszych oszczędności w zużyciu drewna.

Podobnie słuszną wydaje się koncepcja używania do robót betoniarskich tarcicy o wymiarach poniżej 25 mm grubości.

Wprawdzie wielokrotność użycia tarcicy przy tych robotach zależna jest ściśle od grubości używanych desek, przeprowadzenie jed-

nak odpowiednich doświadczeń jest bardzo celowe.

W Związku Radzieckim do szalowania ścian grubości do 20 cm stosuje się płyty zbijane z desek o grubości 19 mm, wielokrotnie używając je do tych samych celów.

Zbijanie płyt wymaga przygotowania odpowiednich szablonów, znacznie ułatwiających ich montaż.

Podobnie przy szalowaniu kolumn o wymiarach 80 x 80 cm stosuje się również deski o grubości 19 mm, wzmacniane odpowiednimi metalowymi lub drewnianymi klamrami w odległości jedna od drugiej:

a) przy ręcznym betonowaniu — 55 cm;

b) przy betonach wibrowanych — 40 cm.

Przed ustawieniem płyt wytycza się za pomocą instrumentu geodezyjnego osie kolumn, oznaczając je u podstaw kolumn olejnymi farbami.

Ustawienie płyt musi być bardzo dokładne szczególnie w miejscach styków.

W obecnym okresie ostrego deficytu drewna należy racjonalnie używać je, ograniczyć stosowanie, przez rozszerzenie asortymentu prefabrykatów, wykorzystać w maksymalnym stopniu odpady drzewne, a wreszcie zmobilizować energię na odcinku stosowania materiałów zastępczych i oszczędnych rozwiązań konstrukcyjnych.

Drewno bowiem jest jednym z podstawowych materiałów budowlanych, odgrywających poważną rolę w rozbudowie naszego życia gospodarczego.

## **Włączenie zbiórki odpadków użytkowych do wiosennej akcji sanitarno-porządkowej**

W celu właściwego zabezpieczenia i przekazania nagromadzonych ilości cennego surowca odpadkowego w wyniku realizacji uchwały nr 178 Prezydium Rządu z dnia 10 marca 1951 r. w sprawie wiosennej akcji sanitarno-porządkowej, Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydał następujący okólnik nr 4 z dnia 19 marca 1951 r. znak BI9-01-15:

1. Do akcji sanitarno-porządkowej należy włączyć społeczną zbiórkę odpadków użytkowych i złomu metalowego, traktując ją jako zadanie gospodarcze specjalnej wagi.

2. Zbiórką należy objąć następujące odpadki użytkowe:

- a) złom stalowy,
- b) złom żeliwny,
- c) złom metali nieżelaznych — jak: kurki wodne, klamki mosiężne, lichtarze itp.
- d) szmaty wszelkiego rodzaju,
- e) makulaturę (tektura, gazety, stare zeszyty itp.),
- f) zużyte opony i dętki,
- g) odpadki korkowe jak korki od butelek,
- h) kości zwierzęce,
- i) butelki,
- j) złom płyt gramofonowych.

3. Ministrowie: Przemysłu Lekkiego, Przemysłu Ciężkiego, Handlu Wewnętrznego oraz Prezes Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości wydadzą bezwzględnie zarządzenia Centrali Odpadków Użytkowych, Centralnemu Zarządowi Gospodarki Złomem,

Centrali Rolniczej Spółdzielni „Samopomoc Chłopska” i Związkowi Spółdzielni Pracy nakazujące:

- a) nawiązanie ścisłego kontaktu z prezydiami rad narodowych, wszystkich stopni w celu włączenia się do akcji zbiórki,
- b) branie udziału w pracach przygotowawczych do zbiórki,
- c) przygotowanie się do sprawnego odbioru masy towarowej uzyskanej ze zbiórki, która rozpocznie się już w kwietniu 1951 r.
- d) zapewnienie instruowania od strony technicznej podczas trwania akcji zbiórkowej,
- e) branie udziału w pracach Komitetów Społecznej Zbiórki Odpadków na wszystkich szczeblach,
- f) zorganizowanie sprawozdawczości z przebiegu i wyników akcji zbiórki odpadków,
4. Wszystkie Ministerstwa wydadzą podległym im jednostkom polecenia:
  - a) powołania do życia Komitetów Zbiórki Złomu i odpadków w zakładach pracy, przy współudziale czynnika politycznego i społecznego,
  - b) spopularyzowania akcji zbiórki złomu i odpadków, przeprowadzenia pogadanek i referatów na temat tej akcji,
  - c) przeprowadzenia w ramach akcji sanitarno-porządkowej zbiórki złomu i odpadków użytkowych,
  - d) udzielenia środków transportowych do przewożenia zebranych surowców odpadkowych w razie gdyby własne środki przewozowe prezydów rad narodowych okazały się niewystarczające,



e) zorganizowania współzawodnictwa międzyzakładowego w zakresie zbiórki złomu i odpadków użytkowych — jako jednego z elementów współzawodnictwa w akcji sanitarno-porządkowej.

5. Na kierowników zakładów powinna być nałożona odpowiedzialność za sprawne przeprowadzenie akcji, terminowe przekazanie odpadków do punktów zbiorczych i przeciwdziałania wszelkim objawom marnotrawstwa w zakresie odpadków.

6. Nakłada się obowiązek na przewodniczących wojewódzkich komisji planowania gospodarczego czuwania nad przebiegiem akcji zbiórki złomu i odpadków użytkowych.

7. W zakresie zbiórki złomu w zakładach pracy obowiązują przepisy o gospodarce złomem. Dostawy złomu z akcji sanitarno-porządkowej zaliczone będą na poczet planu dostaw na 1951 rok.

8. Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego powoła zgodnie z obowiązującymi przepisami na okres od 20 marca do 31 maja 1951 roku Komisję Koordynacyjną Zbiórki Złomu i Odpadków Użytkowych z udziałem przedstawicieli Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Ministerstwa Przemysłu Lekkiego, Przemysłu Ciężkiego, Handlu Wewnętrznego oraz Centralnego Urzędu Drobnej Wytwarzalności pod przewodnictwem delegata Ministerstwa Przemysłu Ciężkiego.

Do zadań Komisji należy czuwanie nad organizacją i sprawnym przebiegiem akcji społecznej zbiórki złomu i odpadków użytkowych.

Koszty związane z pracami Komisji pokrywają w równej części Ministerstwo Przemysłu Lekkiego i Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego.

9. Termin zakończenia prac przygotowawczych do akcji zbiórki złomu i odpadków ustala się na dzień 31 marca 1951 r.

## Przestrzeganie norm zużycia określonych w bilansach materiałowych na 1951 r.

W związku z tym, iż bilanse materiałowe, będące częścią składową Narodowego Planu Gospodarczego, stawiają przed jednostkami gospodarczymi zadania nieprzekraczania określonych w tych bilansach norm zużycia, Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzeniem znak: BI-1E-08-2 Nr 113 z dnia 11 kwietnia 1951 r. ustalił w powyższej sprawie następujące zasady:

§ 1. 1. Ministerstwa (urzędy centralne) obowiązane są do nieprzekraczania średnich norm zużycia materiałów, określonych w bilansach materiałowych na 1951 rok.

2. Obowiązek przewidziany w ust. 1 dotyczy również wymienionych w bilansach norm zużycia w postaci wsadów, mieszanek i uzysków.

§ 2. Ministerstwa (urzędy centralne) opracują dla podległych jednostek dokładne wytyczne w zakresie stosowania i przestrzegania wymienionych w § 1 norm, które muszą być opracowane i doprowadzone do zakładów produkcyjnych.

§ 3. 1. Opracowane dla zakładów produkcyjnych indywidualne normy zużycia materiałów muszą uwzględniać techniczne i organizacyjne możliwości tych jednostek z tym jednak, by globalne zużycie materiału w resorcie kształtowało się na poziomie nie wyższym niż średnie normy określone w bilansach.

2. Indywidualne normy dla zakładów produkcyjnych obowiązują wszystkich wykonawców planów produkcyjnych w tym znaczeniu, że nie mogą być przekraczane. Mogą i powinny być natomiast osiągnięte w toku produkcji dalsze oszczędności w zużyciu materiałów w drodze obniżki wymienionych norm.

§ 4. Ministerstwa (urzędy centralne) zorganizują w jak najkrótszym czasie w podległych im jednostkach kontrolę przestrzegania norm zużycia i zapewnią techniczne i organizacyjne warunki umożliwiające wykonanie zleconych im w tym zakresie zadań.

§ 5. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 11 kwietnia 1951 r.

## Tryb zaopatrzenia i dystrybucji materiałów budowlanych w 1951 r.

W celu zapewnienia racjonalnej dystrybucji i gospodarki materiałami budowlanymi w 1951 r. Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Ministrem Handlu Wewnętrznego ustalił zarządzeniem Nr 68 z dnia 26 lutego 1951 r., następujący tryb zaopatrzenia i dystrybucji materiałów budowlanych, rozdzielonych przez Centralę Handlową Materiałów Budowlanych:

§ 1. 1. Ustalony niniejszym zarządzeniem tryb zaopatrzenia i dystrybucji odnosi się do materiałów budowlanych produkowanych przez przemysł państwowy oraz do niektórych artykułów budowlanych produkowanych przez przedsiębiorstwa terenowego przemysłu materiałów budowlanych podległe wydziałom (samodzielnym oddziałom) przemysłu materiałów budowlanych prezydium wojewódzkich rad narodowych, których dystrybucja powierzona została Centrali Handlowej Materiałów Budowlanych (CHMB) zgodnie z zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG) z dnia 26 lutego 1951 r. znak BI2-04-9 w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji niektórych artykułów wytwarzanych przez terenowy przemysł materiałów budowlanych w 1951 r.

2. Szczegółowy spis materiałów budowlanych, o których mowa w ust. 1 zawarty jest w obowiązujących cennikach branżowych CHMB.

§ 2. 1. CHMB rozprowadza materiały budowlane przez:

1) biura sprzedaży CHMB — właściwe dla zaopatrywania odbiorców w partię pełnowagonowe lub równoznaczne;

2) hurtownie wojewódzkie CHM — właściwe dla zaopatrywania odbiorców w partię mniejsze niż pełnowagonowe.

3) placówki wchodzące w skład organizacji Centrali Roln. Spółdz. (CRS) „Samopomoc Chłopska”

4) placówki Miejskiego Handlu Detalicznego

5) inne uspołecznione placówki handlowe

2. Za partię równoznaczną z wagonową uważa się partię mniejszą niż pełnowagonowa, która jednak dostarczana jest przez Biuro Sprzedaży CHMB bezpośrednio z zakładu produkcyjnego. Wysokość partii pełnowagonowych lub równoznacznych podana jest w cennikach Biura Sprzedaży CHMB.

3. Wykaz Biur Sprzedaży, hurtowni wojewódzkich i składów CHMB zawierają obowiązujące cenniki CHMB.

§ 3. 1. Dystrybucja materiałów budowlanych przeznaczonych na zaspokojenie potrzeb krajowych odbywa się w ramach dwóch oddzielnych pul materiałowych, a mianowicie:

- 1) puli rynkowej — na zaspokojenie potrzeb odbiorców rynkowych,
- 2) puli pozarynkowej — na zaspokojenie potrzeb odbiorców pozarynkowych.



2. Za odbiorców rynkowych uważa się osoby fizyczne i zakłady rzemieślnicze nieuspołecznione.

3. Za odbiorców pozarynkowych uważa się wszystkich odbiorców pozostałych, nie wymienionych w ust. 2.

§ 4. Materiały puli rynkowej są rozprawdane na podstawie wytycznych ustalonych przez Ministerstwo Handlu Wewnętrznego przy specjalnym uwzględnieniu potrzeb przodowników pracy, ofiar klęsk żywiołowych, członków spółdzielni produkcyjnych oraz członków Związków Zawodowych, otrzymujących pożyczki budowlane.

§ 5. Materiały puli pozarynkowej rozprawdane są w drodze:

- 1) bezpośredniej dostawy od wytwórcy na podstawie zawartych na 1951 r. umów,
- 2) dostawy tranzytowej dokonywanej na zlecenie Biura Sprzedaży CHMB,
- 3) transakcji dokonywanej przez hurtownie, składy CHMB lub za pośrednictwem Powiatowych Związków Gminnych Spółdzielni (PZGS) „Samopomoc Chłopska”.

§ 6. W puli pozarynkowej rozróżnia się:

- 1) materiały rozdzielane centralnie a mianowicie: kamionka kanalizacyjna, płytki podłogowe (terakota), płyty cementowo-azbestowe (eternit) oraz dachówka,
- 2) materiały nie rozdzielane centralnie obejmujące materiały pozostałe nie wymienione w pkt. 1).

§ 7. 1. Podział rocznych kontyngentów materiałów rozdzielanych centralnie na poszczególne resorty dokonywany jest przez Biura Sprzedaży CHMB po uprzednim zatwierdzeniu planów rozdziału przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego (PKPG)—Dep. Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych.

2. Rozbicie rocznych kontyngentów materiałów rozdzielanych centralnie na asortymentowo wyspecyfikowane kontyngenty kwartalne i miesięczne, dokonywane przez centralne zarządy lub jednostki równorzędne, podlegają uzgodnieniu z Biurem Sprzedaży CHMB.

§ 8. 1. Zamówienie na ładunki pełnowagonowe lub równoznaczne (§ 2 ust. 2) materiałów rozdzielanych i nierozdzielanych centralnie należy składać do branżowo właściwych Biur Sprzedaży CHMB w dwóch egzemplarzach.

2. Zamówienia powinny być składane na 3 miesiące przed rozpoczęciem miesiąca, w którym dostawa ma być wykonana, przy czym należy stosować ogólne warunki dostaw stanowiące załącznik nr 11 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 26 sierpnia 1950 r. znak: OP12-20-82 w sprawie ogólnych warunków dostaw (Biuletyn PKPG nr 20, poz. 226).

§ 9. Zamówienia na materiały rozdzielane centralnie w partiach mniejszych niż pełnowagonowe, powinny być składane w dwóch egzemplarzach do właściwego Biura Sprzedaży.

2. Zamówienie powinno zawierać dokładną specyfikację asortymentową zamawianych materiałów wg nomenklatury cennika, przeznaczenia materiału, resort któremu dana jednostka organizacyjna podlega, dokładny adres zamawiającego, nazwę i dokładny adres odbiorcy, szczegóły dotyczące uregulowania należności oraz żądany termin dostawy.

3. Na podstawie tych zamówień Biuro Sprzedaży powiadomi zamawiającego, gdzie, w jakiej ilości i w jakim czasie może on otrzymać zamówiony materiał.

4. Kierowanie zamówień do Biura Sprzedaży na partie mniejsze niż pełnowagonowe materiałów rozdzielanych centralnie nie ma zastosowania w przypadku gdy ich realizacja następuje za pośrednictwem PZGS „Samopomoc Chłopska”. W tych przypadkach zamówienia powinny być składane do PZGS „Samopomoc Chłopska” rozprawdającej materiały rozdzielane centralnie zgodnie z rozdzielnikami otrzymanymi od inwestorów, których kontyngenty realizuje.

§ 10. Zamówienie na towary nie rozdzielane centralnie w ładunkach mniejszych niż pełnowagonowe, zarówno na zakup natychmiastowy, jak również na zakup w późniejszym ściśle określonym terminie, należy kierować do najbliższej składnicy CHMB lub najbliższego PZGS, w dwóch egzemplarzach.

§ 11. Wykonanie dostaw dla jednostek obowiązanych do zawierania umów planowych, nastąpi w ramach tych umów, przy uwzględnieniu zamówień udzielonych przed ich zawarciem.

§ 12. Zarządzenie niniejsze obowiązuje od dnia 1 stycznia 1951 r.

## **Sporządzenie bilansu maszyn i urządzeń technicznych oraz konstrukcji stalowych i kabli elektrycznych na 1952 rok**

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzeniem nr 120 z dnia 12 kwietnia br. znak PR7-02-26, ustalił następujące zasady sporządzenia bilansu maszyn i urządzeń technicznych oraz konstrukcji stalowych i kabli elektrycznych na rok 1952.

§ 1. 1. Jednostki organizacyjne wymienione w załączniku do niniejszego zarządzenia obowiązane są sporządzić bilanse maszyn, urządzeń technicznych, konstrukcji stalowych i kabli.

2. Bilanse powinny być sporządzone pod kierownictwem i nadzorem Komisji Bilansu Maszyn przy Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG), powołanej zarządzeniem Przewodniczącego PKPG, nr 61 z dnia 23 marca 1950 r.

§ 2. Bilanse na rok 1952 należy sporządzać w dwóch etapach:

1. bilans wstępny — w terminie najpóźniej do 5 czerwca 1951 roku.

2. Bilans właściwy w terminie najpóźniej do 15 października 1951 roku.

§ 3. 1. Bilans wstępny należy opracować w oparciu o przewidywany na 1952 rok wzrost produkcji i usług poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej oraz kierunki inwestycji i postępu technicznego, biorąc pod uwagę istniejący stan parku maszynowego i stopień jego wykorzystania oraz dostawy maszyn i urządzeń przewidziane bilansem maszyn sporządzonym na rok 1951.

2. Potrzebne dane zbiorą jednostki sporządzające bilans na rok 1952 w drodze bezpośredniego porozumienia z Departamentami Inwestycji, Planowania i Zaopatrzenia poszczególnych ministerstw, centralnymi zarządami branżowymi oraz inwestującymi maszyny, urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i kable, centralnymi zarządami zaopatrzenia, centralami zaopatrzenia, centralami handlu krajowego, branżowymi biurami zbytu przemysłu oraz centralami handlu zagranicznego.

3. Przy zbieraniu danych o wielkości zapotrzebowania na maszyny i urządzenia do bilansu wstępnego, o ile możliwości nie należy stosować masowych ankiet rozsyłanych do inwestorów.

4. Zapotrzebowanie na konstrukcje stalowe zbierze jednostka bilansująca bezpośrednio od inwestorów za pomocą formularzy zapotrzebowań wysyłanych do inwestorów centralnych i naczelników.

5. Prace nad bilansem wstępnym powinny być prowadzone w taki sposób, aby już w początkowym okresie opracowywania planów gospodarczych na 1952 rok oddziaływały korzystnie na wielkość i asortyment planowanej produkcji maszyn i urządzeń, oraz aby wpłynęły w jak najszerszym zakresie na stosowanie przodujących metod produkcji i technologii oraz na unifikację typów i wielkości maszyn.

6. Wyniki bilansu wstępnego powinny być ujęte w postaci rozdzielnika, który stanowić będzie materiał orientacyjny dla jednostek sporządzających pro-



jekty planów zaopatrzenia inwestycji w maszyny i urządzenia na 1952 rok.

§ 4. Bilans właściwy należy opracować w oparciu o bilans wstępny oraz o szczegółowe zapotrzebowanie na maszyny i urządzenia zebrane za pomocą formularzy zapotrzebowania i wycinków planów zaopatrzenia inwestycji oraz w drodze bezpośrednich rozmów z głównymi odbiorcami.

2. Dla umożliwienia analizy bilansu maszyn pod względem ich przeznaczenia i właściwego zaplanowania typu i wielkości, forma bilansu musi uwzględniać podział ilościowy na:

- 1) maszyny stanowiące podzespoły do wyposażenia maszyn zasadniczych, produkowanych w kraju (tzw. kooperacja),
- 2) maszyny dla zaopatrzenia inwestycji,
- 3) maszyny (podzespoły) dla zaopatrzenia kapitalnych remontów,
- 4) maszyny na eksport

3. Zapotrzebowanie na maszyny stanowiące podzespoły i należące do grupy wym. w ust. 2 pkt 1) oraz 3) należy zbierać za pomocą formularzy zapotrzebowania rozsyłanych do głównych odbiorców na szczeblu centralnego zarządu. Projekty formularzy zapotrzebowania przedstawia jednostki bilansujące do zatwierdzenia Komisji w terminie do **15 maja 1951 roku**. Rozesłanie zatwierdzonych formularzy ankietowych powinno nastąpić do **dnia 15 czerwca 1951 roku**. Przesłanie wypełnionych formularzy do jednostek bilansujących powinno nastąpić najpóźniej do **dnia 31 sierpnia 1951 roku**.

4. Zapotrzebowania inwestorów na maszyny i urządzenia objęte planem zaopatrzenia maszynowego (ust. 2 pkt 2), powinny być przesłane do jednostek bilansujących przez inwestorów centralnych w terminie do **dnia 25 sierpnia 1951 roku**, na formularzach M2, będących wycinkami zestawień zbiorczych, sporządzanych zgodnie z instrukcją PKPG nr 22 oraz dalszymi uzupełniającymi zarządzeniami PKPG.

5. Zapotrzebowania przedsiębiorstw budowlano-montażowych na maszyny i urządzenia objęte zleceniami udzielonymi im przez inwestorów na wykonanie robót w ramach planu inwestycyjnego 1952 r., należy zbierać za pomocą formularzy zapotrzebowania rozsyłanych do centralnych zarządów tych przedsiębiorstw.

6. Zapotrzebowanie na eksport maszyn dostarczy centrala handlu zagranicznego „Metalexport”.

7. Na jednostki przysyłające zapotrzebowania do jednostek bilansujących nakłada się obowiązek sprawdzenia zapotrzebowania i jego zgodności z planami rzeczowymi i finansowymi oraz odpowiedzialnego stwierdzenia tego pieczęcią i podpisem.

8. W przypadkach uzgadniania zapotrzebowania w drodze bezpośrednich rozmów poleca się jednostkom bilansującym spisywanie obustronnie podpisywanych protokołów.

§ 5. 1. Dla umożliwienia dokonania analizy bilansu maszyn pod względem postępu normalizacji typów i wielkości maszyn należy bilanse sporządzić z wyodrębnieniem:

- 1) maszyn typu towarowego, produkowanych seryjnie, jako normalne według ustabilizowanych asortymentów planów produkcji,
- 2) maszyn typu zamówieniowego, konstruowanych i produkowanych indywidualnie na pojedyncze zamówienia.

2. Przy bilansowaniu należy uwzględnić możliwość zredukowania zapotrzebowanych ilości i wielkości maszyn oraz możliwość ich normalizacji w celu zmniejszenia ilości indywidualnych opracowań konstrukcyjnych i zwiększenia serii produkcyjnych, a tym samym obniżenia kosztów produkcji i jej przyspieszenie. Należy badać racjonalność zaplanowanego przez inwestorów podziału zamówień na krajowe i zagraniczne oraz możliwości zastąpienia pewnych rodzajów maszyn zaplanowanych do importu, typami produkowanymi w kraju.

3. Przedmioty zakontraktowane do chwili sporządzenia bilansu w kraju i za granicą z terminami dostawy na 1952 rok należy w bilansie oznaczyć.

§ 6. 1. Bilanse poszczególnych grup maszyn powinny być zaopatrzone w harmonogramy dostaw. W odniesieniu do maszyn typu towarowego oraz kabli należy podawać kwartalne serie dostaw, w odniesieniu zaś do maszyn typu zamówieniowego oraz konstrukcji stalowych — końcowe terminy dostawy. Ustalenie terminów dostaw powinno być dokonywane w porozumieniu z Departamentami (Biurami) Inwestycji i Planowania zainteresowanych ministerstw.

2. Rozdzielniki maszyn, urządzeń, konstrukcji stalowych i kabli w bilansach powinny być podane w takim stopniu szczegółowości określenia odbiorców i wytwórców krajowych, żeby mogły stanowić podstawę do zawarcia umów generalnych poszczególnych centr. zarządów — odbiorców z centr. zarządami — wytwórcami. Centralne zarządy — odbiorcy zlecać podległym sobie jednostkom zawieranie szczegółowych umów na dostawę maszyn i urządzeń w 1952 r.

3. Jednostki bilansujące przedstawia Przewodniczącemu Komisji Bilansu Maszyn przy PKPG w terminie do 30 kwietnia 1951 r. projekty trybu zamawiania poszczególnych maszyn i urządzeń produkcji krajowej. Projekt ten powinien również zawierać propozycje dotyczące ustalania obowiązujących terminów składania zamówień przed żądanymi terminami dostawy oraz trybu ustalania rozdzielników kwartalnych. Departament Przemysłu Ciężkiego PKPG przedstawi do dnia 15 maja 1951 r. projekt zarządzenia Przewodniczącego PKPG dotyczący trybu zamawiania maszyn.

§ 7. Szczegółowy podział branżowego zakresu działania poszczególnych jednostek bilansujących zawarty będzie w „Spisie grup maszyn do planowania zaopatrzenia inwestycji i bilansów maszyn”, będącego aneksem do instrukcji o trybie sporządzenia planu zaopatrzenia maszynowego na rok 1952. W przypadkach wątpliwych jednostki bilansujące porozumiają się wzajemnie oraz zwrócą się o decyzję do Komisji Bilansu Maszyn przy PKPG.

§ 8. Ministerstwa nadzorujące jednostki organizacyjne wymienione w załączniku zgłoszą Przewodniczącemu Komisji Bilansu Maszyn przy PKPG w terminie do **dnia 20 kwietnia 1951 roku** do zatwierdzenia nazwiska osób, które będą odpowiedzialnie kierowały pracami bilansowymi w zakresie poszczególnych rodzajów maszyn i urządzeń.

## ZAŁĄCZNIK

do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr . . . . z dnia . . . . .

Bilanse poszczególnych rodzajów maszyn i urządzeń sporządzą następujące jednostki organizacyjne:

### I. Podkomisja bilansu maszyn elektrycznych przy Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego:

1. prądnice,
  2. silniki prądu stałego i zmiennego,
  3. przetwornice,
  4. transformatory mocy,
  5. elektropompki,
- (nie obejmują agregatorów spalinowo-elektrycznych).

### II. Podkomisja bilansu aparatury elektrycznej przy Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego:

1. aparatura rozdzielcza, zabezpieczająca i przekątnikowa niskiego i wysokiego napięcia,
2. aparatura regulacyjna,
3. aparatura rozruchowa,
4. mierniki elektryczne,
5. transformatory miernikowe,
6. aparatura dźwigowa,
7. aparatura trakcyjna.

### III. Podkomisja bilansu Urządzeń Odlewniczych przy Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego:

maszyny i urządzenia odlewnicze.



#### **IV. Departament Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego:**

urządzenia do transportu wewnętrznego:

1. wózki motorowe z napędem elektrycznym i spalinowym oraz przyczepy,
2. przenośniki (transportery) taśmowe, wałkowe, zgrzeblowe itd., z wyłączeniem przenośników dołowych stosowanych w górnictwie,
3. przenośniki ślimakowe,
4. „ pneumatyczne,
5. „ podwieszane,
6. elewatory z wyjątkiem specjalnych jak np. młynarskie.

#### **V. Departament Komunikacji i Łączności Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego:**

1. tabor samochodowy,
2. łącznice automatyczne i ręczne,
3. dalekopisy,
4. wzmacniacze,
5. prostowniki stykowe,
6. aparaty telefoniczne,
7. „ telegraficzne.

#### **VI. Departament Rolnictwa i Leśnictwa Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego:**

1. sprzęt do uprawy ziemi,
2. maszyny do siewu i sprzętu,
3. „ „ omiotu, wykruszania i czyszczenia ziarna i okopowych,
4. maszyny do przygotowania paszy,
5. inne maszyny i sprzęt gospodarstwa rolnego i leśnego.

#### **VII. Departament Drobnej Wytwórczości Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego:**

1. wagi kolejowe,
2. „ wozowe,
3. „ magazynowe,
4. „ automatyczne,
5. „ handlowe.

#### **VIII. Departament Przemysłu Ciężkiego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego:**

1. kable elektro-energetyczne (ziemne i oponowe),
2. „ słaboprądowe,
3. przewody gołe.

#### **IX. Departament Zaopatrzenia Ministerstwa Górnictwa:**

1. urządzenia wiertnicze,
2. maszyny kopalniane i urządzenia górnicze,
3. wentylatory kopalniane.

#### **X. Departament Zaopatrzenia Ministerstwa Żeglugi:**

tabor pływający morski i śródlądowy.

#### **XI. Departament Inwestycji Ministerstwa Przemysłu Chemicznego:**

aparatura chemiczna oraz maszyny i urządzenia specjalne dla przemysłu:

1. kwasu siarkowego i nawozów fosforowych,
2. barwników i półproduktów,
3. gumowego i tworzyw sztucznych,
4. nieorganicznego,
5. syntezy chemicznej,
6. papierniczego,
7. włókien sztucznych,
8. farb i lakierów,
9. gazów technicznych,
10. farmaceutycznego.

#### **XII. Departament Inwestycji Ministerstwa Przemysłu Rolnego i Spożywczego:**

maszyny i urządzenia specjalne dla przemysłu:

1. cukrowniczego,
2. tłuszczowego,
3. fermentacyjnego,
4. cukierniczego,
5. tytoniowego,
6. kosmetycznego,
7. ziemniaczanego,
8. kawowego,

9. spirytusowego,
10. owocowo-warzywnego,
11. gorzełń rolniczych,
12. zielarskiego,
13. drożdżowego.

#### **XIII. Departament Inwestycji Ministerstwa Handlu Wewnętrznego:**

maszyny i urządzenia specjalne dla przemysłu:

1. młynarskiego,
2. piekarskiego,
3. mleczarskiego,
4. gastronomicznego,
5. mięsnego,
6. rybnego.

#### **XIV. Centralne Biuro Obrotu Maszynami:**

1. kotły parowe i wodne La Monta,
2. obrabiarki do metali i drzewa,
3. silniki spalinowe,
4. sprężarki,
5. urządzenia chłodnicze,
6. pompy przemysłowe,
7. maszyny do rozdrabniania i przeróbki minerałów,
8. sprzęt budowlany,
9. spawarki elektryczne.

#### **XV. Centralny Zarząd Energetyki:**

(w ścisłym porozumieniu z jednostką bilasującą kotły parowe):

1. turbozespoły kompletne,
2. turbiny parowe (bez generatorów),
3. turbiny wodne.

#### **XVI. Centralny Zarząd Przemysłu Hutniczego:**

1. urządzenia dla aglomerowni,
2. „ „ wielkich pieców,
3. „ „ stalowni,
4. „ „ walcowni,
5. dmuchawy i ssawy,  
(bez konstrukcji stalowych i odlewów surowych).

#### **XVII. Centralny Zarząd Przemysłu Metali Nieżelaznych:**

1. urządzenia do wytopu metali nieelektryczne,
2. „ „ elektryczne,
3. „ „ pomocnicze do pieców,
4. maszyny i urządzenia walcowni,
5. piece obrotowe,
6. inne urządzenia hutnicze,  
(bez konstrukcji stalowych i odlewów surowych).

#### **XVIII. Centralny Zarząd Przemysłu Koksochemicznego:**

1. urządzenia stacji mielniczo-mieszalniczych,
2. „ i maszyny wsadnicze,
3. wyposażenie pieców koksowniczych,
4. wozy i elektrowozy gaśnicze,
5. ssawy i dmuchawy dla Przemysłu Koksochemicznego,  
(bez konstrukcji stalowych i odlewów surowych).

#### **XIX. Centralny Zarząd Przemysłu Taboru i Sprzętu Kolejowego:**

1. tabor kolejowy normalno i wąskotorowy,
2. tabor tramwajowy,
3. lokomotywy kopalniane.

#### **XX. Centralny Zarząd Budowy Maszyn Ciężkich:**

1. żurawie z wyjątkiem budowlanych,
2. suwnice, przesuwnice i obrotnice,
3. wyciągi pionowe, osobowe i towarowe z wyjątkiem budowlanych,
4. wciągarki mechaniczne i ręczne,
5. wciągarki elektryczne i ręczne,
6. podnośniki.

#### **XXI. Centralny Zarząd Konstrukcji Stalowych:**

Konstrukcje stalowe produkowane w zakładach koordynowanych i niekoordynowanych przez Centralny Zarząd Konstrukcji Stalowych, oraz wykonywane sposobem gospodarczym:

1. konstrukcje stalowe mostowe,
2. „ „ nośne hal przemysłowych,



3. konstrukcje szkieletowe budownictwa przemysłowego i ogólnego,
4. „ transformatori,
6. wieże różne, słupy i maszty,
5. wieże szybowe górnicze,
7. konstrukcje nasłupowe linii wysokiego napięcia,
8. tory podsuwnicowe,
9. zbiorniki teleskopowe gazu.

**XXII. Biuro Zbytu Maszyn Włókienniczych:**  
maszyny i urządzenia specjalne dla przemysłu:

1. bawełnianego,
2. wełnianego,

3. jedwabniczego,
4. włókien łykowych,
5. dziewiarskiego,
6. galanteryjnego,
7. tkanin technicznych,
8. odzieżowego.

**XXIII. Biuro Zbytu Urządzeń Technicznych:**  
przekładnie zębate i cierne.

**XXIV. Przedsiębiorstwo Urządzeń Klimatyzacyjnych:**

urządzenia klimatyzacyjne i wentylatory przemysłowe.

## Zaopatrywanie zakładów drobnej wytwórczości w surowce odpadkowe

W wykonaniu postanowień Uchwały Prezydium Rządu z dnia 8 listopada 1950 r. w sprawie zwiększenia produkcji artykułów masowego spożycia wytwarzanych przez uspołecznione zakłady drobnej wytwórczości, Przewodniczący PKPG zarządzeniem Nr 143 z dnia 24 kwietnia br. znak: DW1B-05-26 ustalił w tej sprawie następujące zasady:

§ 1. 1. Ustala się następujący podział odpadków użytkowych powstających w przedsiębiorstwach gospodarki uspołecznionej:

- 1) odpadki, zużywane przez przedsiębiorstwa, w których odpadki powstały,
- 2) odpadki zastrzeżone do dyspozycji władz centralnych,
- 3) odpadki dopuszczone do bezpośredniego zaopatrzenia zakładów drobnej wytwórczości.

2. Odpadkami określonymi w punkcie 1) dysponuje przedsiębiorstwo, w którym odpadki powstały. Odpadkami określonymi w punkcie 2) dysponują w zależności od ich rodzaju i charakteru: Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego (PKPG), właściwe ministerstwo lub Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości (CUDW).

Odpadkami określonymi w punkcie 3) dysponuje terenowo właściwe prezydium wojewódzkiej rady narodowej.

§ 2. 1. Bilansami surowców odpadkowych i zestawieniami na II półroczu 1951 roku należy objąć odpadki określone § 1 ust. 1 pkt 3) powstające zarówno w przedsiębiorstwach przemysłu kluczowego, innych przemysłach jak i istniejące w magazynach Centrali Odpadków Użytkowych, Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem i innych przedsiębiorstwach powołanych do gospodarki odpadkami.

2. Wydziały przemysłu prezydiów wojewódzkich rad narodowych w oparciu o sporządzone przez wojewódzkie komisje planowania gospodarczego bilanse surowców odpadkowych będą dysponentami tych surowców na terenie województwa.

§ 3. 1. Prezydium wojewódzkich rad narodowych (wojewódzkie komisje planowania gospodarczego) opracują w terminie do dnia 15 czerwca 1951 r. ilościowe wykazy odpadków powstających w przedsiębiorstwach na terenie województwa w drugim półroczu 1951 r. Ponadto przeprowadzą prace umożliwiające opracowania bilansów surowców odpadkowych na rok 1952 obejmujących odpadki określone § 1 ust. 1 pkt 3). Sposób sporządzenia zestawień i bilansów surowców odpadkowych określa instrukcja stanowiąca załącznik do niniejszego zarządzenia.

2. Bilanse surowców odpadkowych na rok 1952 należy sporządzić dla odpadków: skórzaných, tekstylnych, drzewnych, metalowych, chemicznych, papierniczych, mineralnych, rolniczych - spożywczych, tworzyw sztucznych i zwierzęcych (kopyta, rogi). Bilansami surowców odpadkowych i zestawieniami należy ponadto objąć inne surowce odpadkowe, które prezydium wojewódzkiej rady narodowej (wojewódzka komisja planowania gospodarczego) uzna jako mające znaczenie dla zaopatrzenia przemysłu drobnego.

W związku z wykonywaniem powyższych prac pracownicy prezydiów wojewódzkich rad narodowych

posiadający pisemne delegacje (upoważnienia) mają prawo wstępu do zakładów przemysłu kluczowego.

§ 4. 1. W ciągu 7 dni od daty ustalenia ilościowych wykazów odpadków na II półroczu 1951 r. wydziały przemysłu prezydiów wojewódzkich rad narodowych powiadomią wojewódzkie zarządy przemysłu terenowego, związki branżowe spółdzielni, związki spółdzielni rzemieślniczych, oddziały i ekspozytury wojewódzkie central spółdzielczych o rodzajach odpadków, miejscu odbioru oraz ich ilości. Odbiór surowców odpadkowych dokonywany będzie systemem zaopatrzenia bezpośredniego zakładów drobnej wytwórczości, zużywających przydzielone odpadki jako surowiec do produkcji w zakładach, w których odpadki powstają.

2. Termin i tryb określony wyżej obowiązuje również w odniesieniu do bilansów surowców odpadkowych na rok 1952.

§ 5. Ministrowie: Przemysłu Lekkiego, Przemysłu Ciężkiego, Przemysłu Chemicznego, Przemysłu Rolnego i Spożywczego, Górnictwa, Budownictwa Przemysłowego, Budownictwa Miast i Osiedli, Poczty i Telegrafów, Żegluga, Kolei, Transportu Drogowego i Lotniczego wydadzą w terminie miesiąca od daty niniejszego, zarządzenia zlecające podległym jednostkom umożliwienie bezpośredniego odbioru odpadków przez zakłady drobnej wytwórczości, na zasadach określonych w niniejszym zarządzeniu.

§ 6. W przypadku, gdy na terenie województwa ilość powstających odpadków przekracza możliwości użytkowania ich przez drobny przemysł, pracujący na terenie województwa, nadwyżkę pozostałą po zaspokojeniu potrzeb terenowych, właściwe wojewódzkie komisje planowania gospodarczego zgłaszają do CUDW w celu pokrycia zapotrzebowania innych województw w zakresie danego surowca.

§ 7. 1. Sortowanie odpadków powinno być dokonywane w przedsiębiorstwach, w których odpadki powstają. W przypadkach uzasadnionych wojewódzkie komisje planowania gospodarczego mogą zlecić zakładom drobnej wytwórczości sortowanie odpadków na terenie przedsiębiorstw w których odpadki powstają.

2. Trudności w sortowaniu odpadków w przedsiębiorstwie, w którym odpadki powstają, nie mogą stanowić przeszkody w bezpośrednim odbiorze odpadków przez zakłady drobnej wytwórczości.

§ 8. Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości utworzy w miarę potrzeby bazy mające na celu sortowanie i przystosowanie odpadków metalowych zużywanych następnie jako surowiec do produkcji w zakładach drobnej wytwórczości.

§ 9. Minister Przemysłu Ciężkiego wyda w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG, w terminie do dnia 1 czerwca 1951 r. zarządzenie ustalające tryb gospodarki odpadkami wyrobów hutniczych w taki sposób, aby odpadki wyrobów hutniczych mogące być przedmiotem zaopatrzenia surowcowego zakładów drobnej wytwórczości, były wyłączane ze złomu wadliwego i nie ulegały przetopieniu.

§ 10. Upoważnieni przedstawiciele zakładów przemysłu drobnego mają prawo wstępu do składnic złomu



mu podległych Centralnemu Zarządowi Gospodarki Złomem, w celu wyboru złomu przydatnego jako surowiec do produkcji. Złom określony jako przydatny do produkcji, będzie przedmiotem bezpośredniego odbioru przez zakłady drobnej wytwórczości. Odebrane ilości złomu nie będą wliczane do przydziałów surowców odpadkowych. Centralny Zarząd Gospodarki Złomem wliczy odebrane przez przemysł drobny ilości złomu na poczet planu zbiórki złomu.

§ 11. Zezwala się zakładom drobnej wytwórczości na wykorzystywanie wszelkich odpadków gumowych zużywanych przez te zakłady do produkcji artykułów zastępujących skórę naturalną.

§ 12. 1. Surowce objęte cennikami Centrali Odpadków Użytkowych, Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem i innych przedsiębiorstw powołanych do gospodarki odpadkami, sprzedawane będą loco zakładu, w którym odpadki powstają po cenach określonych tymi cennikami.

2. W przypadku braku cen na surowiec odpadkowy, będący przedmiotem zaopatrzenia bezpośredniego, ustalenie ceny nastąpi w drodze protokolarnego porozumienia pomiędzy odbiorcą a dyrekcją zakładu, w którym odpadki powstają. Ustalone ceny podlegają zatwierdzeniu przez wydział przemysłu przydzieln wojewódzkiej rady narodowej.

§ 13. Jako odpadki zastrzeżone do dyspozycji władz centralnych ustala się:

- 1) złom i inne odpadki użytkowe metali nieżelaznych, określone rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 3 lutego 1951 r. w sprawie reglamentacji złomu i innych odpadków metali nieżelaznych (Dz. U. R. P. nr 9, poz. 69),
- 2) odpadki przemysłu hutniczego,
- 3) makulaturę stanowiącą wybrakowany, zadrukowany, zapisany lub w inny sposób wykorzystany i nie nadający się do użycia papier, karton i tekturę w formie wytworu lub przetworu papierniczego, a ponadto ścinki papieru, kartonu i tektury powstałe przy przeróbce ich, w zakładach graficznych, przetwórczych lub introligatorskich, nie nadające się już ze względu na swój ograniczony format do dalszego użytkowania w zakładach drobnej wytwórczości,
- 4) szmaty i odpadki wełniane, półwełniane, bawełniane i lniane,
- 5) tłuczkę szklaną białą, półbiałą i kolorową,
- 6) szczecinę surową i przerobioną,
- 7) korę korkową i jej odpady,
- 8) oddzierki skórzane klejowe,
- 9) kości,
- 10) częściwo techniczne do czyszczenia maszyn,
- 11) odpadki stopów metali, uzyskane z przerobu i zbiórki dokonywanej przez placówki podległe Centralnemu Zarządowi Gospodarki Złomem.

§ 14. Nadwyżki odpadków skórzanych z fabryk obuwia w Odmęcie, Chełmku i Radomiu oraz garbarń w Brzegu i Krakowie pozostałe po zaspokojeniu potrzeb terenowych, zgłaszane będą przez Centralny Zarząd Przemysłu Skórzanego do Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości w celu pokrycia zapotrzebowania województw drogą przydziałów centralnych.

§ 15. Właściwi ministrowie w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG ustalą zasady postępowania przy przydzielaniu dla zakładów drobnej wytwórczości odpadków zastrzeżonych do dyspozycji władz centralnych a wymienionych w § 13 niniejszego zarządzenia.

§ 16. W wypadku konieczności zastrzeżenia do dyspozycji władz centralnych dodatkowych rodzajów odpadków, właściwy minister wystąpi z wnioskiem do Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego o włączenie tych odpadków do wykazu wymienionego w § 13 niniejszego zarządzenia.

§ 17. Przepisy niniejszego zarządzenia nie mają zastosowania do odpadków poddanych reglamentacji na podstawie przepisów dekretu z dnia 5 sierpnia 1949 r. o reglamentacji niektórych surowców, półfa-

brykatów i wyrobów gotowych (Dz. U. R. P. nr 46, poz. 341).

§ 18. Ministrowie wymienieni w § 5 niniejszego zarządzenia, Prezes CUDW oraz wszystkie wojewódzkie komisje planowania gospodarczego w terminie do dnia 15.7.51 r. złożą sprawozdanie o przebiegu wykonania niniejszego zarządzenia.

§ 19. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 2 maja 1951 r.

## PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Departament Drobnej Wytwórczości

załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 143 z dnia 24 kwietnia 1951 r.

### I N S T R U K C J A

w sprawie opracowania zestawień, bilansów i rozdzielnictwa surowców odpadkowych.

W związku z zarządzeniem Przewodniczącego PKPG nr 143 z dnia 24 kwietnia 1951 r. ustala się następujący tryb wykonania powyższego zarządzenia:

§ 1. Wojewódzkie komisje planowania gospodarczego (WKPG) opracują zestawienia na II półrocze 1951 r. oraz przystąpią do prac przygotowawczych nad sporządzeniem bilansów terenowych surowców odpadkowych na rok 1952.

§ 2. 1. Zestawieniami odpadkowymi na II półrocze 1951 r. i bilansami na 1952 rok należy objąć w szczególności następujące grupy odpadków:

- 1) metalowe,
- 2) skórzane,
- 3) chemiczne,
- 4) drzewne,
- 5) włókiennicze,
- 6) papiernicze,
- 7) mineralne,
- 8) rolno-spożywcze,
- 9) tworzyw sztucznych,
- 10) rogi i kopyta przeznaczone na produkcję galanterii.

2. Zestawienia odpadków oraz bilanse należy sporządzić wg załączonej nomenklatury. (zał. Nr 3). Bilansami surowców odpadkowych należy ponadto objąć inne surowce odpadkowe, które WKPG uzna jako mające znaczenie dla zaopatrzenia przemysłu drobnego oraz ewentualne przydziały władz centralnych.

§ 3. Zestawienia i bilanse odpadkowe powinny zawierać następujące zasadnicze dane:

- 1) w zestawieniach (zał. nr 1 — kolumny od 4 — 14):
  - a) po stronie przychodu — przewidywana ilość odpadków znajdujących się na dzień 1 lipca 1951 roku w posiadaniu zakładów przemysłu kluczowego, terenowego i spółdzielczego, w magazynach Centrali Odpadków Użytkowych, Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem oraz w innych przedsiębiorstwach powołanych do gospodarki odpadkami;
  - b) przewidywaną ilość odpadków, jaka powstanie w II półroczu 1951 roku w jednostkach wymienionych pod lit. a).
- 2) w bilansach (zał. nr 2 — kolumny 4 — 11):
  - a) po stronie przychodu — planowany zapas surowca odpadkowego na dzień 1 stycznia 1952 r. w całym województwie;
  - b) planowaną ilość surowców odpadkowych, jaka powstawać będzie w 1952 r. w zakładach podległych jednostkom wymienionym w pkt 1 lit. a).

Zakłady podległe jednostkom wymienionym § 3 sporządzają wykazy dla WKPG wg szczegółowej nomenklatury, WKPG natomiast dla władz nadrzędnych wg nomenklatury skróconej tj. grupami artykułów a nadwyżki nomenklatury szczegółowej.



1) w zestawieniach (zał. nr 1 — kolumny 15 — 19):

- § 6. 1. Zestawienia odpadków na II półrocze 1951 r. należy nadesłać do CUDW w terminie do dnia 20 czerwca 1951 r.

§ 7. Do zestawień i bilansów surowców odpadkowych WKPG dołączać ewentualne wnioski odnośnie nadwyżek względnie niedoborów surowców odpadkowych istniejących na terenie województwa.

## NOMENKLATURA

## Żelazo i stal

Grupa II — Obcinki prętów ze stali narzędziowej.

Grupa IV — Obcinki walcówki okrągłej, kwadratowej i profilowej.

Grupa VI — Obcinki prętów łuszczonych, ciągnionych i drutu ciągniętego.

Grupa VIII — Obcinki blachy ocynowanej (bia-  
lej).

Grupa I —Tłuczka szklana:

- ## Kauczuk i azbest

- Skóry i wyroby skórzane**

Grupa 1 — Skóry twarde.

|    |                           |
|----|---------------------------|
| 1. | Odpadki skór kruponowych, |
| 2. | " " brązowych,            |
| 3. | " " blankowych,           |
| 4. | " " pasowych,             |
| 5. | " " technicznych.         |

1. Odpadki skór wierzchnich miękkich,
2. " " podszewkowych — futrówek i szpaltów,
3. " innych skór miękkich.

Grupa IV — Futrzarstwo.

|    |                          |   |                   |
|----|--------------------------|---|-------------------|
| 1. | Odpadki skór futerkowych | — | naturalnych,      |
| 2. | " "                      | " | uszlachetnionych, |
| 3. | " "                      | " | szlachetnych.     |

Grupa VI — **Wióry roślinne:**

1. Odpadki spod zgrzeblarek — nie czyszczone,
2. Paździerz,
3. Odpadki filcu, maszonów i suszników,
4. „ orzecha kamiennego z przem. guzikarskiego.

1. Odpadki tłuszczów jadalnych,
2. Pestki w fabr. przetworów owocowych.

1. Odpadki trawy tapicerskiej,
2. „ pierza czyszczonego,
3. „ z czyszczalni nasion.

1. Odpadki bibułki,
2. „ papieru drukowego,
3. „ „ piśmiennego,
4. „ „ pakowego,
5. „ „ przemysłowo - technicznego,
6. „ kartonu,
7. „ tektury,
8. „ papieru uszlachetnionego,
9. „ tomofanu,
10. „ użytkowego (makulatura zdatna do dalszego użytku w drobnej wytwórczości prócz makulatury zastrzeżonej w § 13 — pkt C zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 24.IV. 51 r. Nr 143).

1. Asfalt woskolowy,
2. Benzyna lakowa — po myciu maszyn,
3. Boraks odpadkowy,
4. Chlorek wapnia odpadkowy,
5. Chlorofil odpadkowy,
6. Odpadki farb olejnych,
7. Fenol odpadkowy,
8. Fenoltaleina odpadkowa,
9. Gips odpadkowy,
10. Gliceryna — frażnik gliceryn.,
11. Kreda wilgotna zawartość  $\text{Na OH}$  i  $\text{Na}_2 \text{CO}_3$ ,
12. Kwas borowy — zawierający dużo siarczanu,
13. Kwas cytrynowy — skarmelizowany,
14. Kwasy tłuszczowe odpadkowe,
15. Ług sodowy — rozcieńczony, zanieczyszczony solami,
16. Ług sodowy — 17 — 19 — Be (zużyty zanieczyszczony solami Pb i  $\text{NaCl}$ ),
17. Ług sodowy — użyty przy oczyszczaniu,
18. Mieszanina bromków zawierająca związki As o zmiennym składzie,
19. Mydło i kwasy tłuszczowe — ciecz oleista,
20. Potaż żrący — zużyty przy osuszaniu powietrza,
21. Siarczan ołowiu,
22. „ sodu ( $\text{Na}$ :  $\text{So}$  około 40%;  $\text{Na}$   $\text{Cl}$  około 60%),
23. Soda kaustyczna zużyta przy osuszeniu powietrza,
24. Soda dwuchromian — zawierający chlorki w dużych ilościach,
25. Wyekstrahowane odpadki tytoniu — wilg. 30% odczyn kwaśny.



1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30  
31  
32  
33  
34  
35  
36  
37  
38  
39  
40  
41  
42  
43  
44  
45  
46  
47  
48  
49  
50  
51  
52  
53  
54  
55  
56  
57  
58  
59  
60  
61  
62  
63  
64  
65  
66  
67  
68  
69  
70  
71  
72  
73  
74  
75  
76  
77  
78  
79  
80  
81  
82  
83  
84  
85  
86  
87  
88  
89  
90  
91  
92  
93  
94  
95  
96  
97  
98  
99  
100

**Załącznik nr 1 do Instrukcji w sprawie opracowania zestawień, bilansów i rozdzielnictwa surowców odpadkowych**

## Zestawienie przychodu i rozchodu surowca odpadkowego

[illegible]

1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30  
31  
32  
33  
34  
35  
36  
37  
38  
39  
40  
41  
42  
43  
44  
45  
46  
47  
48  
49  
50  
51  
52  
53  
54  
55  
56  
57  
58  
59  
60  
61  
62  
63  
64  
65  
66  
67  
68  
69  
70  
71  
72  
73  
74  
75  
76  
77  
78  
79  
80  
81  
82  
83  
84  
85  
86  
87  
88  
89  
90  
91  
92  
93  
94  
95  
96  
97  
98  
99  
100

Załącznik nr 2 do Instrukcji w sprawie opracowania zestawień, bilansów i rozdzielnictwa surowców odpadkowych

## Bilans surowców odpadkowych w roku 1952

## Rozchód

## Przychód

[illegible]



## Przeprowadzenie kontroli stanu zapasów węgla i koksu. w zakładach przemysłowych

W związku z tym, że poszczególne zakłady otrzymujące węgiel i koks na cele przemysłowe podają w miesięcznych raportach węglowych stany zapasów niezgodne z rzeczywistością, Przewodniczący PKPG wydał zarządzenie nr 140 z dnia 24 kwietnia br. znak BI4E-02-26 o poniższej treści:

§ 1. Wszystkie przedsiębiorstwa przemysłowe lub inne przedsiębiorstwa otrzymujące węgiel i koks w ramach ustalonych kontyngentów na cele przemysłowe obowiązane są do sporządzenia na dzień 31 maja 1951 r. remanentów tego paliwa. Ustalone ilości powinny być podane w raportach węglowych za maj 1951 r. oraz wpisane jako rzeczywiste w książkach

magazynowych z zaznaczeniem, że kontrola stanu zapasów została przeprowadzona.

§ 2. W przypadku stwierdzenia rozbieżności pomiędzy stanem książkowym a faktycznym powinien być sporządzony protokół. Protokół ten należy dołączyć do raportu węglowego.

§ 3. Raporty węglowe według dotychczas obowiązujących wzorów Centrali Zbytu Węgla oraz w ustalonej ilości egzemplarzy, przedsiębiorstwa określone w § 1 powinny przestać do dnia 6 czerwca 1951 r. do nadrzędnych centralnych zarządów i innych właściwych im instytucji nadrzędnych, które do dnia 13 czerwca 1951 r. przekażą je z zestawieniami zbiorczymi do Centrali Zbytu Węgla w Katowicach.

## Nadsyłanie rozdzielników wysyłkowych na opakowania bilansowane

Sprawę powyższą jak również anulowanie zamówień przyjętych do planów produkcyjnych na podstawie przydziałów kwartalnych, reguluje pismo okólnie Departamentu Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych Nr 4 z dnia 14 kwietnia br. o następującej treści:

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego na podstawie przeprowadzonej inspekcji stwierdza, że poszczególne jednostki gospodarki społecznej:

- a) opóźniają nadsyłanie rozdzielników wysyłkowych na opakowania bilansowane i
- b) niejednokrotnie anulują zamówienia przyjęte do planów produkcyjnych, na podstawie przydziałów kwartalnych.

Stwierdzone wyżej fakty stwarzają znaczne trudności dla zakładów produkcyjnych, powodując dezorganizację w ustalonym programie prac.

W wyniku przeładowania magazynów opakowaniem, zakłady są zmuszone do przerw w produkcji, lub jej przestawienia, co powoduje wzrost kosztów i stratę czasu.

Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego prosi o zwrócenie uwagi podległych jednostek na ko-

nieczność terminowego nadsyłania rozdzielników do Centrali branżowych bezpośrednio po ustaleniu cyfr przydziału na konferencji rozdzielczej.

Ponadto Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego stwierdza, że wypadki anulowania zamówień mają swe źródło w nierozcznieniu przez jednostki planujące potrzeb zakładów, dla których dysponowano opakowanie i przypomina aby w myśl pisma Departamentu Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych z dn. 13.II.51 r. Nr B I9-B, 501-80/51 — zapotrzebowania były dokładnie przeanalizowane przez właściwe Ministerstwo. W uzasadnionych wyjątkowych wypadkach anulowanie zamówienia może być dokonane jedynie za zgodą Ministerstwa.

Ponadto zwraca się uwagę na konieczność ścisłego przestrzegania terminu dostarczania przez Ministerstwa zapotrzebowań kwartalnych, ustalonego w wyżej cytowanym piśmie (30 dni przed upływem każdego kwartału). Opóźnienie w otrzymaniu zapotrzebowań wywołuje przesunięcie terminu konferencji rozdzielczej, co z kolei wpływa na zwłokę w ustalaniu przydziałów dla poszczególnych jednostek i uniemożliwia sporządzenie na czas dyspozycji wysyłkowych.

## Zbiórka odpadków użytkowych

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydał okólnik nr 6 z dnia 30 kwietnia br. w sprawie powyższej, którego treść podajemy:

Przeprowadzona przez członków „Komisji Koordynacyjnej Zbiórki Złomu i Odpadków Użytkowych” w dniu 9 — 16 kwietnia 1951 r. kontrola wykonania postanowień okólnika nr 4 Przewodniczącego PKPG w sprawie zbiórki odpadków użytkowych (Biuletyn PKPG nr 8 poz. 91) stwierdziła poważne niedociągnięcia w pracy wojewódzkich komisji planowania gospodarczego w tym zakresie.

Braki te i niedopatrzania spowodowały nieosiągnięcie zamierzonych korzyści gospodarczych, wynikających ze zbiórki odpadków użytkowych. W szeregu województw wykazano całkowity brak zrozumienia wagi zagadnienia, należytego wykorzystania krajowej bazy

surowcowej przez właściwe zorganizowanie zbiórki odpadków użytkowych.

W niektórych województwach stwierdzono braki organizacyjne zbiórki odpadków użytkowych, niewystarczającą kontrolę nad przebiegiem zbiórki i wykonaniem wydanych w tym zakresie zarządzeń oraz niedostateczne zapewnienie odpowiedniej ilości środków transportowych do sprawnego odbioru nagromadzonych odpadków.

W celu zapewnienia należytych osiągnięć gospodarczych, właściwi ministrowie wydadzą podległym im jednostkom polecenie kontynuowania akcji zbiórki odpadków użytkowych wymienionych w p. 2) okólnika nr 4 Przewodniczącego PKPG z dn. 19 marca 1951 r. (Biuletyn PKPG nr 8 poz. 91) i na zasadach w nim ustalonych — również w miesiącu maju 1951 r. niezależnie od wiosennej akcji sanitarno - porządkowej.

## Powierzenie Zjednoczeniu Przemysłu Muzycznego zbiórki i gospodarowania użytymi płytami gramofonowymi

W celu zapewnienia przemysłowi fonograficznemu stałego dopływu surowca krajowego do produkcji płyt gramofonowych oraz z uwagi na możliwie największe uniezależnienie przemysłu fonograficznego od importu surowców zagranicznych, Przewodniczący PKPG w porozumieniu z Ministrami Kultury i Sztuki, Przemysłu Lekkiego i Oświaty wydał w tej spra-

wie następujące zarządzenie Nr 167 z dnia 7.V. br. znak: BI9-01-21/51:

§ 1. Centrala Odpadków Użytkowych uprawniona z mocy § 1. rozporządzenia Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 9 sierpnia 1948 r. w sprawie obrotu i gospodarowania odpadkami użytkowymi (Dz. U. R. P. Nr 38, poz. 283) do gospodarowania odpadkami użyt-



kowymi na zasadach wyłączności — niezależnie od akcji prowadzonej we własnym zakresie powierzy Zjednoczeniu Przemysłu Muzycznego zbiorke zużytych płyt gramofonowych.

§ 2. Minister Kultury i Sztuki poleci Zjednoczeniu Przemysłu Muzycznego zorganizowanie odpłatnej zbiórki zużytych płyt gramofonowych przy pomocy organizacji społecznych.

§ 3. Minister Kultury i Sztuki w porozumieniu z Ministrem Oświaty zarządzi zorganizowanie od-

płatnej zbiórki zużytych płyt gramofonowych przez młodzież szkolną.

§ 4. Dla wykonania przepisów rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 24 lipca 1948 r. w sprawie zbiórki i gospodarowania odpadami użytkowymi (Dz. U. R. P. Nr 38, poz. 280) w zakresie zużytych płyt gramofonowych, zainteresowani Ministrowie poleca jednostkom podległym dokonanie przeglądu, wysortowanie i zaofiarowanie do skupu zużytych płyt gramofonowych do punktów skupu ustalonych przez Zjednoczenie Przemysłu Muzycznego.

## Gospodarka zrywami w zakładach graficznych

W celu uregulowania gospodarki zrywami powstającymi w drukarniach z papieru rotacyjnego, Biuro do Spraw Papieru przy Prezesie Rady Ministrów wydało w tej sprawie okólnik nr 5/51 o następującej treści:

### A. Przepisy ogólne

#### 1. Określenie zrywów

Pod pojęciem zrywów rozumie się odcinki wstęgi papieru rotacyjnego nie nadające się do druku na maszynach rotacyjnych, a mianowicie:

- zdarcia pierwszych uszkodzonych warstw zwoju przed założeniem papieru na maszynę,
- zdarcia papieru w czasie druku na maszynie rotacyjnej,
- resztki papieru pozostałe na tulei.

#### 2. Ograniczanie powstawania zrywów

Zgodnie z §§ 13, 14 i 15 uchwały Prezydium Rządu z dn. 29 lipca 1950 r. o oszczędności w zużywaniu papieru, właściwe jednostki organizacyjne powinny dążyć do ograniczenia ilości powstających zrywów, a mianowicie:

zakłady wydawnicze i graficzne — przez:

a) stałą kontrolę i analizę przyczyn powstawania zrywów,

b) wykorzystywanie wyników współzawodnictwa w tej dziedzinie,

Przemysł papierniczy — przez:

a) stałą kontrolę jakości papieru rotacyjnego,

b) właściwe opakowanie zabezpieczające zwoje przed uszkodzeniem w czasie transportu,

c) odpowiednie załadowywanie zwojów do wagonu,

PKP, PKS i inne przedsiębiorstwa transportowe — przez:

a) zwracanie uwagi na właściwy załadunek papieru rotacyjnego,

b) ostrożne obchodzenie się z papierem w czasie transportu i wyładunku.

### B. Przepisy szczegółowe

Zgodnie z § 12 uchwały wymienionej w punkcie A-2, drukarnie pracujące na maszynach rotacyjnych zobowiązane są do rejestrowania zdarzeń i resztek papieru rotacyjnego i przecinania ich na formaty nadające się na cele drukowe i użytkowe oraz do zgłaszania zapasów tych papierów w terminach comiesięcznych do Biura Spraw Papieru.

Wykorzystywanie tych papierów bez zgody Biura jest zabronione.

W związku z tym ustala się co następuje:

#### 1. Ewidencja i magazynowanie zrywów

Powstające zrywy powinny być odkładane według gatunków i gramatur papieru oraz ważone z każdego zwoju bądź z każdej zmiany oddzielnie. Ilość powstających zrywów powinna być codziennie stwierdzana stałymi zrywami i zaprzysiężona w kartotekach.

Należy zwracać szczególną uwagę na sposób odkładania i magazynowania zrywów, gdyż ich użytkowa wartość na skutek zabrudzenia, zgniecenia lub porwania znacznie się zmniejsza.

#### 2. Własność zrywów

Wszystkie zrywy, niezależnie od tego czy pochodzą z papieru własnego drukarni, czy z papieru powie-

zrzonego przez zleceniodawcę (wydawcę) stają się własnością zakładu graficznego wykonyującego druk i pozostają w drukarni.

### 3. Rozliczenie za zrywy

W uzgodnieniu z Departamentem Kosztów i Polityki Cen PKPG cenę za zrywy ustala się w wysokości 40 proc. ceny zbytu odnośnego gatunku papieru według obowiązującego cennika CHPP. Rozliczenia za zrywy należy dokonywać w stosunku do ilości kg brutto efektywnie powstałych zrywów (przed pokrajaniem).

Wartość i ilość zrywów powstałych z własnego papieru drukarni powinna być zaksięgowana zgodnie z obowiązującymi przepisami. Wartością zrywów powstałych z papieru powierzzonego zakład graficzny uznaje właściciela papieru.

### 4. Przetwarzanie zrywów i ewidencja uzyskanego papieru

Przy krajaniu zrywów należy dążyć do uzyskania jak największej ilości arkuszy formatu A1 lub B1, a pozostające resztki krajać na mniejsze arkusze szeregu A do formatu A6. W przypadku stwierdzenia potrzeby krajania zrywów na inne formaty, Biuro do Spraw Papieru będzie wydawać oddzielne zlecenia.

Papier uzyskany z pokrajania zrywów powinien być przesortowany i zapakowany w bele po 125 kg zgodnie z warunkami obowiązującymi w przemyśle papierniczym. Arkusze formatów mniejszych należy przed zapakowaniem w bele owijać w opaski:

|                            |
|----------------------------|
| arkusze formatu A4 po 2 kg |
| „ „ A5 po 1 „              |
| „ „ A6 po 0,5 „            |

Przychód i rozchód papieru uzyskanego ze zrywów należy uwiatczniać w kartotekach dla każdego gatunku, gramatury i formatu osobno w jednostkach wagi (kg).

### 5. Przeznaczenie i dysponowanie papierem uzyskanym ze zrywów.

Papier uzyskany ze zrywów może być przez drukarnię:

- zużyty na druki akcydensowe — za zgodą Biura,
- odstępowany określonej nabywcy — na podstawie przydziałów Biura.

Papier w formatach A3, A4, A5, niewykorzystany na druki akcydensowe, drukarnie powinny stawiać do dyspozycji rejonowych placówek CHPP na cele administracyjno-biurowe. Papier w formatach A6 i innych nadysponowanych przez Biuro — do dyspozycji Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości.

### 6. Ceny zbytu papieru

Za papier uzyskany z pokrajania zrywów należy stosować ceny ustalone przez CHPP w porozumieniu z Ministerstwem Handlu Wewnętrznego.

### 7. Sprawozdania z gospodarki zrywami i uzyskanym z nich papierem

Wszystkie zakłady graficzne posiadające maszyny rotacyjne powinny nadsyłać bezpośrednio do Biura do Spraw Papieru do dnia 15 każdego miesiąca sprawozdania z gospodarki zrywami za miesiąc ubiegły według wzoru podanego w załączeniu.

Sprawozdania za m-ce styczeń i luty 1951 r. powinny być nadesłane w term. do 31.III.51 r.



### C. Postanowienia końcowe

1. Zakłady graficzne, które mimo obowiązku nałożonego § 12 uchwały Prezydium Rządu z dnia 29 lipca 50 roku nie nadesłały jeszcze sprawozdań z gospodarki zrywami, powinny nadesłać do Biura do Spraw Papieru w terminie do dnia 31 marca 1951 r. ogólne sprawozdania za IV kwartał 1950 r. podając:

- ilość kg papieru przerobionego na maszynach rotacyjnych,
- ilość kg powstałych zrywów,
- ilość kg uzyskanego papieru z pokrajania zrywów,
- stan papieru uzyskanego z pokrajania zrywów na dzień 1.I.51 r.

2. Zakłady wydawnicze odbierające dotychczas zrywy z drukarni nadesłać w tym samym terminie sprawozdania za czas od 1.IX.50 do 28.II.51 r. podając:

- ilość otrzymanych zrywów,
- ilość i sposób zużycia zrywów,
- stan zrywów na 28.II.1951 r.

3. Zarządy centralne zobowiązują kierownictwa wszystkich zakładów wydawniczych i drukarni tak usługowych jak i będących w bezpośredniej dyspozycji poszczególnych resortów lub instytucji do przestrzegania przepisów niniejszego okólnika.

4. Zarządy centralne zobowiązują kierownictwa właściwych jednostek do informowania na naradach wytwórczych załogi o konieczności prowadzenia stałej akcji ograniczania powstawania zrywów i właściwego obchodzenia się ze zrywami.

## K O M U N I K A T Y

### Poniżej podajemy komunikaty CHPCh

1) „Biuro Sprzedaży Produktów Nieorganicznych, Biuro Sprzedaży Produktów Węglowodórnych oraz Biuro Sprzedaży Farb i Lakierów, mieszczące się w Gliwicach przy ul. Kozielskiej 10, zwracają się niniejszym do wszystkich swoich odbiorców, aby we własnym interesie — chcąc być jak najszybciej obsłużonymi — kierowali swoje zamówienia do poszczególnych branżowych Biur Sprzedaży, tak aby zamówienia te obejmowały wyłącznie artykuły wchodzące w zakres jednego Biura branżowego.

Przy układaniu zamówień należy posługiwać się cennikami poszczególnych Biur Sprzedaży i łączyć jedynie te artykuły, które są przedmiotem obrotu danego Biura. Gromadzenie bowiem szeregu artykułów na jednym zamówieniu, często dystrybuowanych przez różne Biura obciąża nadmiernie aparat Biura, do którego zostało przesłane, gdyż musi ono opracowywać specjalne wyciągi i rozsyłać je bądź to do innych placówek bądź to do swych właściwych działów branżowych.

Jednocześnie ww. Biura zwracają się z prośbą do odbiorców, aby zamówienia na drobne ilości (poniżej wysyłek wagonowych), które będą realizowane przez hurt Centrali Handlowej Przem. Chemicznego były nadsyłane w dwóch egzemplarzach, uprosi to bowiem manipulację i przyspieszy realizację w hurtowniach.

Z dniem 1.I.1951 r. CHP Chem. przejęła dystrybucję środków grzybobójczych, odgrzybiających i impregnacyjnych, rozprowadzanych w 1950 r. przez CH Mat. Budowl.

Zapotrzebowania i zamówienia należy kierować do Biura Sprzedaży Produktów Nieorganicznych, Gliwice, Kozielska 10.

W niewielkie ilości tych artykułów można się zaopatrywać doraźnie w Hurtowniach CHP Chem.

Asortyment preparatów obejmuje:

#### środki solowe

Fluralsil, Fluorek sodu, Fungol, Fluodin

#### Preparaty oleiste

Xylamity, Kreodiny, Tetra 3

#### Pasty

Pasty BW

W ciągu br. ukażą się w sprzedaży nowe preparaty m. in. Dwunitrofenolan sodu, Pasta M, Nitrol, Dinol.

3) Z dniem 1.I.1951 r. całkowitą dystrybucję tlenków żelaza produkcji Huty „Silesia“, „Fidora“ w Końskich i d. A. Gretzingera, przejęto B/S Farb i Lakierów — Gliwice, Kozielska 10.

4) Sole cyjankowe do galwanizacji, produkcji Będzińskiej Spółdzielni Pracy, rozprowadza Biuro Sprzedaży Produktów Nieorganicznych.

Z dniem 1.IV.51 r. dystrybucję następujących artykułów przejęło ze Składnicy Odczynników w Gliwicach, ul. Sowińskiego 11, Biuro Sprzedaży Artykułów Fotochemicznych, Warszawa, ul. Foksal 18:

- Metol
- Hydrochinon
- Eiconal
- Rodinal
- Atomal
- Final
- Glicyna
- siarczyn sodu bezw. ch. cz.
- siarczyn sodu kwaśny ch. cz.

Wszelką korespondencję i zamówienia należy kierować wprost do Biura Sprzedaży Artykułów Fotochemicznych.

Redakcja: PKPG, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych, Warszawa, Plac 3-ch Krzyży 5, pokój Nr 216

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione  
Warszawa, ul. Poznańska 15

Prenumerata: kwartalnie zł 9.—, półrocznie zł 18.—, rocznie zł 36.—; cena numeru pojedynczego zł 3.—

Prenumerata i kolportaż: PPK „RUCH“ Warszawa, ul. Srebrna 12. Konto PKO I-17293.

Zam. 1737 z dn. 4.V. 1951 r. Ukończono w maju 1951 r. Druk „Prasa Demokratyczna“, W-wa, Śniadeckich 16.  
Cena zł 3.— 2-B-31625