

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT ZAOPATRZENIA I BILANSÓW MATERIAŁOWYCH



SPIS RZECZY

	str.		str.
1 Maja	161	Zagospodarowanie nieeksploatowanych kabli i przewodów	193
Jan Zawisza — Czy istnieją braki materiałowe	163 ✓	Częściowa zmiana trybu zaopatrzenia i dystrybucji narzędzi w 1952 r.	194
Edward Cichecki — Metody planowania i kontroli zużycia surowców włókienniczych	166	Utworzenie komisji do spraw zagospodarowania nieeksploatowanych kabli i przewodów oraz właściwego wykorzystania złomu kabli i przewodów	195
Władysław Antonowicz — Harmonogramy dostaw materiałów hutniczych i ich zastosowanie	175	Jednostkom zbytu nie wolno zwracać kart ewidencyjnych na materiały o wartości poniżej 100 złotych	196
Stanisław Kotowski — Racjonalne wykorzystanie surowców odpadkowych	179	Wynagradzanie za gromadzenie makulatury	196
Włodzimierz Gulczyński — W sprawie umiejętnej gospodarki opakowaniami	181	O obowiązku upłynnienia złomu artykułów ściernych	197
Zdzisław Warzycki — Akcja upłynnienia nadwyżek metali nieżelaznych	184	Notatka informacyjna	197
J. S. — „Dlaczego...?”	189	Czy wiesz, że...	198
Bogusław Koziański — Nie wszystkie zakłady wykonują wnioski pokontrolne inspektorów PUR	191	Sprostowanie	198

1 MAJA

Naród polski po raz 8 obchodzi święto 1 Maja, święto mas pracujących w Polsce Wolnej, w Polsce Ludowej.

Zwycięstwo Związku Radzieckiego nad faszyzmem hitlerowskim i bratnia pomoc kraju budowniczych komunizmu, umożliwiły masom ludowym Polski ujęcie władzy w swe ręce i rozwinięcie budowy państwa proletariatu i chłopstwa pracującego.

Dzień 1 Maja, przez długie lata święto walki mas pracujących o wyzwolenie spod ucisku kapitalistycznego i narodowego, obchodzimy dziś jako dzień międzynarodowej solidarności mas pracujących, dzień braterstwa wszystkich ludów walczących o pokój, demokrację i socjalizm.

Święto 1 Maja to dzisiaj święto całego narodu, narodu budującego swą lepszą i jaśniejszą przyszłość w ostrej walce z wrogiem klasowym, w walce z trudnościami wzrostu i trudnościami będącymi pozostałością zacośnięcia ustroju kapitalistycznego. Masy ludowe Polski stawiają przed sobą poważne i trudne zadania i dzięki wyzwoleniu energii twórczej narodu, dzięki wspaniałemu entuzjazmowi klasy robotniczej, dzięki nowym socjalistycznym metodom pracy, zadania te wykonują, terminy ich wykonania przyspieszają; każdy nowy sukces mobilizuje masy do zwiększo-

nych wysiłków. Wspaniałe osiągnięcia Związku Radzieckiego, pierwszego państwa socjalistycznego świata, dynamiczny rozwój państw demokracji ludowej, wywołują obłądną nienawiść i strach imperialistów i kapitalistów zachodu, a budzą nadzieje, wzmacniają wiarę w swe siły, mas ludowych, uciskanych i wyzyskiwanych.

Toteż kapitaliści i imperialiści anglo-amerykańscy za wszelką cenę dążą do zahamowania naszego budownictwa, naszej rozbudowy gospodarczej, naszego marszu do socjalizmu.

Świat kapitalistyczny, dręczony wewnętrznymi sprzecznościami, nie mogąc opanować trudności gospodarczych, stałego wzrostu bezrobocia, obniżania poziomu życiowego swych społeczeństw, a zwłaszcza klasy robotniczej, dąży do nowej wojny imperialistycznej. Imperialistom i podżegaczom wojennym dzielnie sekunduje w niecznych poczynaniach międzynarodowa klika zdrajców, którzy dzięki knowaniom przeciw własnym narodom postawili się poza nawias swych społeczeństw. Na tych zdrajcach i epigonach junkrów pruskich, spadkobiercach Hitlera i Mussoliniego, budują swe nadzieje Trumany, Churchill i de Gaulle.

Kosztom ofiar klas pracujących swych narodów imperialiści odbudowują Wehrmacht, budu-

ją bazy strategiczne, armaty, czołgi i samoloty. Nowi zbrodniarze wojenni nie wahają się wprowadzać w czyn swych zamierzeń. Od dwu lat walczy bohaterски naród koreański, broczy krwi Vietnam, burzy się naród Persji, Egiptu, Tunisu.

Przeciw tym knowaniom podżegaczy wojennych, przeciw ich zbrodniczym dążeniom powstaje wielki front pokoju, front którego granica przebiega nie według map strategicznych i granic politycznych; żołnierzami pokoju są klasy pracujące całego świata, a granicami obozu pokoju serca tych wszystkich ludzi, którym drogi jest postęp, dla których każdy człowiek miłujący pokój, bez różnicy rasy, wiary czy narodowości jest przyjacielem i bratem.

Obchodząc święto 1 Maja nie wolno nam zapominać o groźącym światu niebezpieczeństwem, nie wolno nam mówić wyłącznie o naszych sukcesach czy trudnościach; obchodząc święto 1 Maja winniśmy pamiętać o naszym obowiązku czynnego przeciwdziałania zbrodniczemu zapędowi imperialistów, o obowiązku wzmacniania międzynarodowych sił pokoju.

Wzmacnianie obozu pokoju to stała czujność przeciw wszelkiej wrogiej propagandzie, to walka z dywersją, to przede wszystkim ciągła i systematyczna praca nad wzrostem naszej siły gospodarczej, nad przyspieszeniem naszego budownictwa socjalistycznego.

Każda nowa fabryka czy kopalnia, każdy nowy dom, nowy most czy droga, każdy nowy traktor czy samochód, każdy wzrost produkcji rolniczej czy przemysłowej — to zwiększenie naszej niezależności gospodarczej, to jednocześnie zwiększenie naszej obronności i wzmocnienie międzynarodowych sił obozu pokoju. Naród nasz rozumie swe zadania, toteż święto 1 Maja czci w socjalistyczny sposób wzmocnieniem swych wysiłków nad wykonaniem Planu Sześcioletniego.

Dla uczczenia urodzin Tow. BIERUTA — Wodza polskiej klasy robotniczej i święta 1 Maja, na odzew, wiedzionej klasową świadomością załogi „Pafawagu“ setki tysięcy górników, hutników, robotników, chłopów, nauczycieli i uczniów, pracowników umysłowych, przemysłu, handlu i administracji, artystów i naukowców odpowiedziało zobowiązaniami produkcyjnymi czy też zobowiązaniami zwiększenia wysiłków na powierzonych im odcinkach pracy. Zobowiązania te przyniosły miliony oszczędności, dały nowe tony produkcji, przyczyniły się do usprawnienia pracy, pogłębienia dyscypliny wykonywania obowiązków, pogłębienia kwalifikacji zawodowych, zwiększenia poszanowania własności socjalistycznej.

Przedterminowe wykonanie podjętych zobowiązań wywołuje nowe, dodatkowe zobowiązania. W miarę rozwoju tej wspaniałej akcji, wzrasta świadomość polityczna mas pracujących, zacieśnia sojusz robotniczo-chłopski, cementuje jednolity front narodowy w walce o wykonanie zadań Planu 6-letniego.

Na odzew robotników „Pafawagu“, stanęli również zaopatrzeniowcy, rozumiejąc, że rola ich

działalności wiąże się bezpośrednio z produkcją zakładów, że od sprawnego wykonania ich obowiązków uzależniona jest wielokrotnie możliwość wykonania zobowiązań produkcyjnych.

Akcja zobowiązań trwa w dalszym ciągu, nie można omówić obecnie jej wyników na odcinku pracy służby zaopatrzenia, rozmiar akcji uniemożliwia nawet dokonanie podsumowania ogólnego, niemniej na podstawie danych z terenu możemy stwierdzić, że udział zaopatrzeniowców w zobowiązaniach jest bardzo duży i niezwykle cenny.

Udział ten jest tym bardziej ważki, że dotychczas zaopatrzeniowcy nie umieli znaleźć właściwego miejsca we współzawodnictwie, wychodząc z błędnego założenia, że praca ich jest związana bezpośrednio z życiem zakładu, że każdy wzrost produkcji mobilizuje automatycznie służbę zaopatrzenia i stawia przed nią wzmożone zadania.

Chęć nie pozostawiania w tyle za przodującymi robotnikami, ożywiła inicjatywę zaopatrzeniowców, znaleźli dla siebie wiele cennych, ponadplanowych zadań, możliwość wykonania prac przekraczających ich normalne służbowe obowiązki.

Zobowiązania szły w różnych kierunkach, notujemy zobowiązania w zakresie przyspieszenia prac nad korektą planów, ponownego przeanalizowania norm zużycia materiałów, prac nad wyeliminowaniem materiałów importowanych np. opracowanie dokumentacji technicznej na materiał zastępujący płyty korkowe, prac umożliwiających zwiększenie oszczędności materiałów nieżelaznych, zwiększenie zbiórki złomu i odpadków, wykorzystanie odpadków użytkowych dla rozwinięcia produkcji ubocznej, odpracowanie pewnego czasu w produkcji, ujawnienie nadmiarów i przyspieszenie ich uptyśnienia, ustalenie harmonogramów dostaw, pomoc słabszym fachowo kolegom w wykonaniu ich obowiązków i podnoszeniu kwalifikacji zawodowych, oraz wiele innych.

Wszystkie te zobowiązania świadczą o tym, że zaopatrzeniowcy biorą godny udział w walce o wykonanie zadań planowych, przyczyniają się do przyspieszenia naszego budownictwa, wzmocnienia naszej siły gospodarczej stanowiącej podstawę suwerenności politycznej.

Dzień 1 Maja, tak jak w Polsce, jest również jak zawsze dniem mobilizacji do pracy w Związku Radzieckim i Krajach Demokracji Ludowej, dniem mobilizacji do walki w krajach kapitalistycznych. Patrząc na te wielkie osiągnięcia gospodarcze obozu pokoju, patrząc na stały wzrost sił pokoju we wszystkich częściach świata — patrzymy spokojnie w przyszłość. Nie lekceważąc wrogich poczynań imperialistów nie ulegamy panice, nikt i nic nie sprowadzi nas z obranej drogi budownictwa socjalistycznego, wiemy bowiem dobrze, że na straży pokoju stoją miliony mas pracujących miast i wsi całego świata, na straży pokoju stoi bohaterska Armia Czerwona i jej genialny Wódz — Tow. STALIN.

Czy istnieją braki materiałowe

(Artykuł niniejszy opracowany przez zaopatrzeniowca, stykającego się bezpośrednio w życiu zakładu z problemami zaopatrzenia i gospodarki materiałowej, mimo częściowego ograniczenia tematyki do pracy służby zaopatrzenia w górnictwie, dotyczy wielu problemów istotnych we wszystkich przemysłach. Autor podaje cenne uwagi, dotyczące zagadnień nie rozpracowanych w dostateczny sposób; nie wątpimy, że poruszone sprawy wywołają szeroką dyskusję Czytelników. Trzeba stwierdzić, że dość rzadko praca zaopatrzeniowca znajduje pełne zrozumienie kierownictwa zakładu, brak jest skoordynowanego współdziałania służb, wyjątkowo tylko można zaobserwować współpracę z załogą w walce o oszczędność materiałową. Prawidłowe postawienie na każdym szczeblu organizacyjnym poruszanych zagadnień, mimo że nie są to jedyne przyczyny braków materiałowych, dałoby wiele poważnych oszczędności, co w konsekwencji usunęłoby dużo trudności w naszej gospodarce. Red.)

W okresie dyskusowania założeń Planu 6-letniego znaleźli się tacy ludzie, którzy powątpiewali w możliwość jego wykonania. Ich zdaniem tempo uprzemysłowienia kraju w Planie 6-letnim zakładano jako zbyt intensywne i przekraczające nasze możliwości. Grupa ta została zdemaskowana i pozbawiona wpływu na kształtowanie się założeń Planu Gospodarczego, wstąpiliśmy śmiało na drogę walki o budowę podstaw socjalizmu.

W ostatnich dwóch latach okazało się jednak, że grupa tych oportunistów posiada jeszcze zwolenników, którzy w sposób świadomy, względnie nieświadomy, na zakładach produkcyjnych realizują jej hasła. Działalność tej grupy można dostrzec szczególnie w okresach opracowywania planów techniczno-przemysłowych. Jako pracownik służby zaopatrzenia, najlepiej mogę analizować plany zaopatrzenia i stąd moje spostrzeżenia odnośnie działalności tej grupy.

Problem, który mam zamiar poruszyć, jest niezwykle trudny, ponieważ dotyczy on działalności służby zaopatrzenia, która ulegając różnorodnym wpływom w zasadzie spacyła swoją działalność. Właśnie służba zaopatrzenia jest ową tubą, która mimo woli często głosi hasła o możliwości zagrożenia wykonania Planu 6-letniego. Tubą tą posługują się ludzie nie związani bezpośrednio ze służbą zaopatrzenia i stąd trudności w ich zwalczaniu. Służba zaopatrzenia jest placówką na ogół bardzo mało lubianą i odosobnioną na zakładach produkcyjnych. Jakże były dotychczasowe efekty działalności komórek zaopatrzeniowych? Braki materiałowe, przekroczone zapasy normatywne i przekroczone koszty materiałowe. Zachodzi pytanie, w jaki sposób można zaradzić temu złu.

Analiza problemów, jak:

- 1) szkolenie kadr zaopatrzenia
 - a) znajomość procesów produkcyjnych,
 - b) odzysk materiałowy,
 - c) racjonalne zużywanie materiałów,
 - d) aktywna walka z marnotrawstwem;
- 2) socjalistyczne nastawienie służby zaopatrzenia

- a) zapoznanie załogi z momentami ekonomiczno-gospodarczymi zakładu i gospodarki narodowej,
- b) zaostrenie walki o koszty własne,
- c) łepienie wszelkiego rodzaju nadużyć;

3) opracowywanie długofalowych planów zmniejszenia zużycia materiałowego wykaże środki, które stan ten mogą uzdrowić.

Szkolenie kadr zaopatrzenia

Dyskutujący na tematy szkolenia kadr zaopatrzenia nie sprecyzowali dotychczas konkretnie, czy zaopatrzeniowiec winien być technikiem, czy też nie. Na ogół spotykamy się z twierdzeniem, że kierownicy, planiści zaopatrzenia i kontrolerzy zużycia materiałowego winni być technikami. Problem ten może być uregulowany z punktu widzenia zakresu działania zaopatrzenia. Zakres ten mógłby być tak opracowany, że wystarczyłby pracownik administracyjny, wówczas ciężar zasadniczych prac, tzn. analiza zużycia i opracowywanie planów zużycia, obarczyłby dział techniczny. Warto zanalizować faktyczną sytuację, wytworzoną w tej dziedzinie na zakładach. Działy odpowiedzialne bezpośrednio za produkcję zajmują się problemami zaopatrzenia o tyle, o ile odczuwają brak materiałowy. Akcjami prewencyjnymi, które ewentualnie mogą zapobiec brakom materiałowym, nie ma kto się zająć. Służba zaopatrzenia składająca się z pracowników administracyjnych, nie kieruje względnie nie inicjuje takich akcji prewencyjnych, ograniczając swoją pracę do automatycznego wykonywania zarządzeń oraz ostrych monitów. Monity o dostawie odnoszą skutek tylko wtedy, gdy dotyczą zamówień ulokowanych, a nierealizowanych. Gorzej natomiast przedstawia się sprawa, gdy monity dotyczą materiałów, nie mających pokrycia w kontyngentach. Pracownik administracyjny, nie znający procesów produkcyjnych, frontu odbudowy itp. ogranicza swoją działalność do bezkrytycznego podawania do władz zwierzchnich często nie uzasadnionych żądań materiałowych. Jest rzeczą zrozumiałą, że na argumenty

techniczne nie można odpowiadać wyłącznie argumentami, wynikłymi z tytułu analizy norm statystycznych i technicznych. Z tego wynika, że sytuacja wymaga na stanowiskach kierowników, planistów zaopatrzenia i kontrolerów zużycia kwalifikowanych techników. Zachodzi pytanie, czy technicy, pracujący w zaopatrzeniu, są w stanie analizować zagadnienie, wynikłe na tle współpracy księgowości z zaopatrzeniem. W okresie opracowywania planów zaopatrzenia, zaopatrzeniowcy zacieśniają współpracę z księgowością i nierzadko wychodzą wówczas na jaw pewne niedociągnięcia, które mogą spaczyć plan zaopatrzenia.

Reasumując, dochodzę do wniosku, że technicy, wzgl. pracownicy administracyjny pracy w zaopatrzeniu nie podolają. Należy wyszkolić zaopatrzeniowca, obeznanego dobrze z procesami produkcyjnymi, zagadnieniami ekonomicznymi i administracyjno-finansowymi. W jednej i drugiej dziedzinie nie muszą oni być specjalistami, lecz winni się przeciętnie orientować tak w zagadnieniach technicznych jak i administracyjno-finansowych. Szkoły średnie i wyższe, kształcące pracowników administracyjno-handlowych, mają program zbyt ogólny. Absolwenci tych szkół są mile widziani w wydziałach finansowo-księgowych, lecz w zaopatrzeniu nie przedstawiają większej wartości. Czy znajomość języków obcych, towaroznawstwa, ekonomii i księgowości wystarczy do prowadzenia walki o koszty własne, do krytykowania i napiętnowania niewłaściwego zużycia materiałów? Odzysk materiałów, wprowadzanie zastępczych materiałów itp. wymagają znajomości procesów produkcyjnych, ulegających tak często zmianom w górnictwie. Zdajemy sobie sprawę, że norma techniczna czy statystyczna zużycia materiałowego nie jest sztywna i w żadnym wypadku nie może być przedmiotem całkowicie przekonującej argumentacji. Przekonać może jedynie udowodnienie marnotrawstwa, wskazanie materiału zastępczego, wskazanie miejsca dla odzysku materiałowego itp. Zachodzi konieczność utworzenia studium specjalnego, gdzie szkoliłyby się kadry zaopatrzenia. Słuchacze takiego studium mieliby obowiązek przepracowania pewnego okresu na oddziale produkcyjnym, a w górnictwie — na dole, gdzie zapoznali się bezpośrednio z produkcją. W programie studiów uwzględnić trzeba w szczególności procesy produkcyjne oraz zapoznać słuchaczy z zasadami ekonomii marksistowskiej, która zobowiązuje do aktywnej walki z wszelkimi przejawami marnotrawstwa.

W chwili obecnej daje się odczuwać odpyły pracowników służby zaopatrzenia, którzy dezertują przed olbrzymią zresztą odpowiedzialnością, obciążającą ich zakres pracy. Gdyby otrzymali oni broń w formie rzetelnego i fachowego wykształcenia, nie lękaliby się tej odpowiedzialności. Należy pamiętać o tym, że dobrze pracująca służba zaopatrzenia może wpłynąć na zmniejszenie zużycia materiałowego, a tym samym zwolnić cały szereg ważnych materiałów do innych zadań w zakresie socjalistycznego uprzemysłowienia kraju.

Znajomość procesów produkcyjnych

O ważności zaznajomienia się z procesami produkcyjnymi przez służbę zaopatrzenia wspominałem już częściowo uprzednio. Kierownictwo techniczne zmienia często plany robót górniczych, nie uwzględniając takich faktów, jak zapasy materiałowe, opracowane już plany zaopatrzenia, co obarcza służbę zaopatrzenia dodatkowymi pracami. W ten sposób powstaje dyktat ruchowców, który oparty jest na subiektywnym rozumowaniu niektórych osób. Imperatyw ten opiera się w zasadzie na dotychczasowym przebiegu procesu produkcyjnego, który daleki jest od doskonałości. Ciągłe doskonalenie procesów produkcyjnych — oto naczelne hasło Planu 6-letniego. Efektem tego doskonalenia winno być pomiędzy innym zmniejszenie zużycia materiałowego. Krytyczna analiza potrzeb materiałowych dokonywana przez służbę zaopatrzenia może być motorem doskonalenia produkcji. Ruchowcy tworzą dobra produkcyjne, zaś służba zaopatrzenia obserwuje tylko i zabezpiecza materiałowo cykl produkcyjny, mając do pomocy normy statystyczne, techniczne i rzeczową znajomość zakładu. Obserwacja ta powinna przyczyniać się do stałego doskonalenia tych norm.

Odzysk materiałów

Górnictwo ma duże możliwości zaspokajania swoich potrzeb poprzez odzysk materiałów z likwidowanych wyrobisk. Problem ten nie jest dotychczas należycie postawiony, co powoduje poważne straty materiałowe. Małe efekty, uzyskane na tym odcinku, wywołane są błędnym nastawieniem niektórych kierownictw kopalń, które uważają, że w pierwszym rzędzie należy obsadzić ludźmi roboty węglowe, przygotowawcze, przebudowy, a dopiero w przypadku posiadania nadmiaru ludzi można przeznaczyć niektórych do rabunku (odzysku) materiałów.

Polityka błędna, gdyż kontyngent materiałowy, nie uzupełniony materiałami z odzysku, nie pokryje istotnych potrzeb. Niech każdy pracownik z wyższego dozoru zada sobie pytanie, ile ton żelaza i metrów sześciennych drewna pozostało na dole, pomimo to, że można je było odzyskać i przeznaczyć do ponownego zużycia. Jestem przekonany, że niejeden z zapytanych zaczerwieniłby się ze wstydu.

Celem lepszego uświadomienia sobie ogromu strat, warto porównać rozchody materiałowe z ostatnich 3 lat obudowy żelaznej, rur i porównać z ilością zlikwidowanych wyrobisk. Wówczas stwierdzimy wielkie zaniedbanie na tym odcinku. Problemu odzysku materiałów nie usiłuje się dotychczas uregulować w sposób planowy. Nie analizuje się możliwości odzysku, a co najważniejsze nie obserwuje się efektów. Wiele kopalń posiada poziomy, które są częściowo tylko jeszcze eksploatowane. W takich przypadkach należałoby opracować plan odzysku. W sprawozdawczości czy w harmonogramach z zakresu robót górniczych powinno się wprowadzić rubrykę, gdzie uwidoczniłoby się problem odzysku. Tymczasem

sprawozdawczość prowadzona jest tylko w bardzo nielicznych wypadkach i to w sposób formalistyczny. Dyrektor kopalni, który obserwuje w sposób dokładny wydobywanie, absencję itp. powinien z tą samą dokładnością analizować problem odzysku materiałowego. Sprawa ta musi być przedmiotem zainteresowania całej załogi i wtedy przekonamy się, że braki materiałowe znikną, gdyż są one wynikiem niezaradności i niegospodarności.

Racjonalne zużycie materiałowe

Racjonalnie zużywać, to znaczy osiągnąć maksymalny efekt kosztem najmniejszego nakładu materiałów. Nie należy brać z magazynu 5-cal. gwoździ, gdy wystarczą 4-cal. Drewno powinno być tak dobrane, by nie powstawały obrzynki, do kłocowania obudowy TII używać drewna odpadkowego zamiast świeżego itp.

Przykładów takich można naliczyć wiele. Zużywający musi żądać materiału właściwego, z drugiej strony magazyn powinien mieć właściwy asortyment materiału na składzie. O ile w pierwszym wypadku uczciwość i sumienność wypisującego materiał potrafi złu zaradzić, to w drugim — błędne planowanie względnie nie dotrzymywanie harmonogramów dostaw często uniemożliwiają posiadanie na stanie magazynowym właściwych materiałów. Norma statystyczna zużycia odnośnie materiałów pomocniczych jest dla planistów dużą pomocą przy opracowaniu planów zaopatrzenia, może jednak być ona przyczyną powstania poważnych błędów w przypadku nieprzeprowadzenia uprzednio korekty normy statystycznej. Korekta usuwa ze statystyki zużycia materiałowego te asortymenty, które zostały zużyte przypadkowo lub wydane z magazynu wbrew określeniom wypisującego asygnatę z braku właściwego materiału. Zamiast tych usuniętych asortymentów wypisać należy właściwy materiał, który jest odpowiedni dla danego zużycia. Racjonalne używanie materiałów zabezpiecza przed zbyt szybkim wyczerpaniem przydziału. Nieznajomość przepisów bezpieczeństwa, wywołana przeważnie brakiem chęci ich poznania, powoduje, że zużywa się często materiał drogi o wysokich właściwościach, mimo że sytuacja tego nie wymaga. Materiał taki posiada długi cykl dostawy i w efekcie powstanie brak. Pracownicy dozoru koncentrują całą swoją uwagę wyłącznie na produkcji, zapominając, że zużycie materiałowe jest jednym z najważniejszych momentów tego cyklu.

Socjalistyczne nastawienie służby zaopatrzenia

Ekonomia marksistowska — to fundament socjalizmu. Socjalizm — to dobrobyt mas, który może być osiągnięty poprzez uprzemysłowienie kraju i podniesienie techniki produkcji. Socjalizm — to osiągnięcie najwyższej stopy życiowej, czyli w efekcie podniesienie zużycia konsumpcyjnego szerokich mas społeczeństwa. Produkty te wyprodukowane będą w fabrykach, które zostały już względnie będą wybudowane, czyli możemy

powiedzieć — bez uprzemysłowienia kraju dobrobytu nie będzie, stąd śmiało i konieczne założenia Planu 6-letniego.

Jak śmiesznie wobec tych celów wygląda argumentacja tych, którzy Plan 6-letni uważali za zbyt śmiały. Niejeden z oponentów przeżywa jednak często chwile satysfakcji słysząc narzekania na zbyt niskie przydziały materiałów kontyngentowych czy też limitów zużycia. Pracownicy zaopatrzenia mają w tej dziedzinie duże zadania w postaci uświadamiania załogi o konieczności nieprzekraczania planów zużycia, które spowodować mogą hamowanie prac na innych budowlach socjalizmu. Zwiększenie o 10% produkcji kosztem nieuzasadnionego zwiększenia o 20% zużycia materiałowego, przekreśla dość często całkowicie korzyść z notowanego osiągnięcia. Nieuzasadnione zwiększenie zużycia powoduje przedwczesne wyczerpanie się przydziałów i automatycznie wywołuje w pewnym okresie braki materiałowe, hamujące produkcję. Fakt ten powoduje i zmusza służbę zaopatrzenia do występowania o zwiększenie limitów zużycia, co bezspornie jest szkodliwe w skali gospodarki ogólnonarodowej. Jak często słyszy się zdanie wygłaszane przez osoby, piastujące odpowiedzialne funkcje i stanowiska, że gdy nie otrzymają materiału — to spadnie produkcja. Osoby te nie zdają sobie sprawy, że są następcami tych, którzy uważali Plan 6-letni za niewykonalny. Osoby te marnują entuzjazm, wykazany przez klasę robotniczą w r. 1945 przy uruchamianiu produkcji. Mury fabryczne w gruzach, maszyny na polach, brak sprzętowej organizacji przemysłowej, brak dostaw materiałowych, minimalne płace, nikle przydziały żywnościowe, bandy przeszkadzające w odbudowie — oto trudności naprawdę wielkie. Pomimo to zapal klasy robotniczej potrafił je łamać i osiągnął duże efekty. Dzisiejsze trudności są śmiesznie małe w porównaniu do tych z r. 1945.

Rok 1952 — to rok mobilizacji wszelkich rezerw materiałowych, to usunięcie z zużycia wszelkich momentów marnotrawstwa. Biadołenie na tematy materiałowe — to oznaka niezaradności, a często i złej woli.

Walka z brakami materiałowymi musi mieć charakter rewolucyjny, gdyż z chwilą, gdy brak powstanie, sytuacja przedstawia się wówczas groźniej. W związku z tym zagadnienie to musi być przedmiotem szczególnej czujności załogi. Pracownicy służby zaopatrzenia powinni śmiało przystąpić do walki, nakreślając sobie, jako cel, i zadanie swojej działalności, zmniejszenie zużycia poniżej założeń planu. Pracownicy służby zaopatrzenia muszą zdobyć współpracę na tym odcinku załogi i dozoru. Zaopatrzenie — to nie tylko zdobywanie materiałów, lecz aktywna walka polityczna z wszelkimi objawami niegodnymi ekonomiki marksistowskiej. Wykonywanie w sposób cykliczny planów produkcyjnych przez wszystkie zakłady produkcyjne w Polsce przyczyni się także do usuwania braków materiałowych.

Opracowywanie długofalowych planów zmniejszenia zużycia materiałowego

Opracowywanie długofalowych planów produkcyjnych powinno uwzględnić i moment planowego zmniejszenia zużycia materiałowego. Odzysk materiałów, stałe i planowe pouczenia techników strzałowych, ekonomiczne prowadzenie robót górniczych, naprawa częściowo zużytych materiałów muszą dać efekty i pozwolą zaplanować realne oszczędności w zużyciu materiałów. Agitacja wśród załogi a w szczególności wśród szerokiej rzeszy racjonalizatorów, powinna wywołać na tym odcinku ich zainteresowanie. Poprzez baczne obserwowanie zużywających materiał należy napiętnować publicznie marnotrawców, uświadamiać i pouczać niezaradnych, a tępić tych, co celowo niszczą. Zadania takie są wtedy wykonywalne, gdy się ma możliwość ich kontroli. Kontrolę zaś można przeprowadzić, mając przed sobą konkretne zadania w formie planu, którego realizacja i postęp musi być ciągle analizowany i obserwowany. Tymi metodami będzie można ustalić rzetelne i realne wskaźniki zużycia, które z pewnością pokryją się z przyznanym przydziałem materiałowym i będą zgodne z planem.

Analizując dotychczasową działalność służby zaopatrzenia, łatwo zorientować się, że osiągnęła ona małe efekty, a popełnia wiele błędów i niedociągnięć. Przyznać jednak trzeba, że główna

przyczyna tych niedociągnięć — to małe zainteresowanie się jej działalnością. Zainteresowanie się pracą zaopatrzeniowców polega na bezkrytycznym prześciganiu się w zgłaszaniu braków materiałowych. Nieuzasadnione braki materiałowe są parawanem, pod którym kryją się niedociągnięcia niektórych pionów technicznych. Jak często się zdarza, że niewykonanie pewnych zadań tłumaczy się brakiem materiałowym, a później, gdy dostawa nastąpi, zaplanowane prace i tak nie zostaną wykonane. Jakkolwiek uwagi krytyczne pracowników służby zaopatrzenia wywołują z miejsca ostre ataki i zarzuty. Można zaryzykować twierdzenie, że dotychczas służba zaopatrzenia nie była samodzielną jednostką z konkretnie zarysowanym zadaniem. Pracując po linii najmniejszego oporu i szukając taniej popularności ulegała bezkrytycznie wszelkim żądaniom materiałowym, pracując z tego powodu bezplanowo i chaotycznie. Zdezorganizowano w związku z tym planowy tok pracy i wypaczono istotny sens działalności ekonomicznej służby zaopatrzenia. W r. 1952 służba zaopatrzenia powinna zmobilizować wszystkie siły do walki o zaopatrzenie swojego zakładu pracy, pamiętając o całokształcie zagadnienia gospodarki Planu 6-letniego, winna na swoje obowiązki patrzeć nie tylko z punktu widzenia interesów swego zakładu czy przemysłu a z perspektywy gospodarki ogólnej.

EDWARD CICHECKI

Metody planowania i kontroli zużycia surowców włókienniczych

(c. d.)

III.

PRZEMYSŁ WEŁNIANY

Podstawą racjonalnej gospodarki surowcowej oraz elementem poprawnego planowania zużycia w przedsiębiorstwach przemysłu wełnianego są normy zużycia wełny, argony, wipolanu, szmat wełnianych i półwełnianych, bawełny oraz innych włókien i wszelkiego rodzaju odpadków włókienniczych o charakterze przednym. Wszystkie te surowce występują w szeregu odmian, klas, gatunków i jakości, przy czym jedne z nich przychodzą do przedsiębiorstwa w stanie nadającym się do bezpośredniego przerobu, inne trzeba przed wprowadzeniem do produkcji specjalnie przygotować i przysposobić.

Ta różnorodność tworzywa surowcowego jak również długość cyklu produkcyjnego w przemyśle wełnianym powodują, że normowanie zużycia surowców w tym przemyśle jest rzeczą dość skomplikowaną. Odnosi się to zwłaszcza do surowców dla przędzalni zgrzebnej, gdzie spotykamy się nawet z przypadkami kompletnej niemożności opracowania indywidualnych, technicznych norm zużycia dla pewnych procesów produkcyjnych i zużycie surowca w tych procesach zmuszeni jesteśmy planować na podstawie sta-

tystycznych obserwacji. Będzie to miało miejsce w odniesieniu do procesów obróbki wstępnej surowca wtórnego, jak: trzepania, prania, odbarwiania i karbonizacji szmat wełnianych, oczyszczania odpadków itp.

Występujące we wszystkich wymienionych operacjach straty surowcowe podwyższają, rzecz prosta, zużycie, jednak wynormować ich nie możemy, nie mając wpływu na stan zanieczyszczenia i jakość pewnych rodzajów surowca nadchodzącego do zakładu. Tak więc, dla surowców poddawanych procesom wstępnym zastosować możemy techniczne normy zużycia tylko w odniesieniu do głównego procesu produkcyjnego. Nie zwalnia nas to jednak od stałego śledzenia wysokości strat w całym cyklu produkcyjnym i od obowiązku sporządzania takich samych rozliczeń surowca w procesie wstępnym jak i w poszczególnych etapach procesu głównego.

Nie obejmujemy również normowaniem strat powstających przy praniu wełny, ze względu na to, że wełnę kupujemy zawsze „na bazie pranej“, płacąc już za surowiec czysty przygotowany do bezpośredniego przerobu.

Trzeba jednak pamiętać, że zarówno pranie wełny, jak i wszystkie operacje wstępne przy szmatach i odpadkach mają bardzo duży wpływ

na kształtowanie się strat surowcowych w samym procesie przędzenia i tkania, gdyż przeprowadzone niewłaściwie mogą pozbawić surowiec jego technologicznych własności, osłabić go i, co za tym idzie, spowodować później więcej strat i odpadków.

Znane są wypadki (stwierdzone przez GIW), kiedy jedna i ta sama partia wełny, badana przed i po praniu, wykazała osłabienie mocy włókna o ca 40%, czego przyczyną był wadliwie przeprowadzony proces prania. Wypadki takie stwierdzić można również i przy innych operacjach w szeregu zakładów przemysłu wełnianego. Nie można obok nich przechodzić obojętnie, gdyż są one wyrazem marnotrawstwa surowców i mogą doprowadzić do przykrych niespodzianek przy wykonywaniu planów zużycia.

Planowanie zużycia surowców w przemyśle wełnianym, jak również kontrola wykonania norm i planów zużycia winny być wyrazem świadomego kształtowania czterech poniżej podanych wielkości:

- zużycia surowców do produkcji przędzy czesankowej,
- zużycia surowców do produkcji przędzy zgrzebnej,
- zużycia przędzy do produkcji tkanin,
- zużycia surowców do produkcji tkanin.

Przy opracowywaniu i analizie planów zużycia posługiwać się będziemy zasadniczymi wskaźnikami, podanymi w rozdziale poprzednim. Spróbujmy je przypomnieć i zdefiniować.

1. *Normy zużycia*: — pod pojęciem tym rozumiemy procent uzysku produktu z surowca. Jest to tzw. norma zużycia surowca wyjściowego, którą w przemyśle wełnianym zastępujemy przy określaniu uzysku przędzy zgrzebnej z 1 kg mieszanki surowców, uzysku czesanki z 1 kg wełny lub argony, uzysku przędzy czesankowej z 1 kg czesanki oraz uzysku tkanin (wg wagi) z 1 kg przędzy.
2. *Procent wykorzystania surowca*: — jest to procent uzysku produktu z surowca, powiększony o procent odpadków nadających się do powtórnego przerobu. Określimy go przede wszystkim dla przędzalni zgrzebnych; możemy go również określić, łącznie w całym przemyśle wełnianym, dla celów syntetycznej analizy ekonomii surowca i dla potrzeb planowania na szczeblu centralnym.
3. *Zużycie surowca na jednostkę produktu*: — jest to współczynnik zużycia jednego rodzaju surowca wchodzącego w skład mieszanki w odniesieniu do jednostki produktu. Współczynnik ten można nazwać również „częstkową normą zużycia”. Ma on zastosowanie przy obliczaniu zużycia poszczególnych surowców na produkcję przędzy oraz zużycia poszczególnych rodzajów przędzy na produkcję tkanin, czyli tam gdzie w skład jednego produktu wchodzi większa ilość odmian surowców.

Poprawne opracowanie powyższych wskaźników, jak również stworzenie należytej organi-

zacji pracy celem umożliwienia kontroli ich wykonania, pozwoli na zorientowanie się w gospodarce surowcowej, właściwe planowanie zużycia i osiągnięcie poważnych oszczędności.

Plany zużycia surowców w przedsiębiorstwach przemysłu wełnianego, jak również kontrolę wykonania tych planów opracowujemy oddzielnie dla przędzalni czesankowych, przędzalni zgrzebnych i tkalni. Umiejętne sporządzenie syntezy na szczeblu centralnego zarządu pozwoli nam na wyrobienie sobie poglądu na ekonomikę surowców w skali całego przemysłu.

1. PRZĘDZALNIE CZESANKOWE

Normowanie zużycia lub, innymi słowy, opracowywanie norm i planów zużycia oddzielnie dla każdego oddziału produkcyjnego i każdego etapu produkcji w tym oddziale obejmuje w przędzalniach czesankowych dwa główne zamknięte procesy. Pierwszym z nich jest normowanie zużycia wełny i argony do produkcji czesanki, drugim — normowanie zużycia czesanki do produkcji przędzy czesankowej. Każdy z tych procesów obejmuje szereg operacji, które dla ułatwienia pracy można w systemie rozliczenia surowca w produkcji połączyć w ten sposób, że jako etapy normowania zużycia wystąpią:

- a) *w produkcji czesanki*:
zgrzeblarnia,
czesalnia,
- b) *w produkcji przędzy czesankowej*:
oddział przygotowawczy przędzalni (ciągarki),
przędzalnia właściwa (samoprząśnice).

Istniejący obecnie stan organizacji produkcji w przędzalniach czesankowych polegający na tym, że nieraz w jednej zamkniętej sali produkcyjnej znajdują się maszyny należące do różnych etapów produkcyjnych (np. zgrzeblarki i czesarki) nie powinien być przeszkodą w normowaniu, ani też w rozliczaniu surowca osobno dla każdego etapu. System wagowych rozliczeń musi uwzględnić ważenie całego przelotu surowca przez dany etap przędzenia, jak również ważenie odpadków z podziałem na ich rodzaje i przydatność technologiczną. Jasną jest rzeczą, że musi to się odbywać w warunkach stałego przeliczania na wagę handlową tzn. — po kondycjonowaniu.

Plany zużycia surowca na produkcję czesanki doprowadzimy w oddzielnych fragmentach do zgrzeblarni i czesalni. Będą one zawierały normy zużycia dla poszczególnych rodzajów czesanki, wielkość produkcji czesanki, zużycie surowca oraz wysokość odpadków i strat. Podobnie, jak to wyłożono przy omawianiu przemysłu bawełnianego, składać się one będą z części szczegółowej i części zbiorczej. Część szczegółowa, którą doprowadzimy do każdego zamkniętego oddziału zgrzeblarni i czesalni, winna zawierać wynormowanie zużycia osobno dla produkcji każdej partii czesanki wyznaczonej na konkretny numer przędzy czesankowej, część zbiorcza

będzie uogólnieniem części szczegółowej. Przy opracowywaniu części szczegółowej należy wzorować się na przykładzie podanym w tabl. 1 poprzedniego rozdziału. Część szczegółową jak również i część zbiorczą opracowujemy osobno dla zużycia wełny i osobno dla argony ze względu na to, że oba te surowce występują w produkcji czesanki zawsze odrębnie, w różniących się nieco procesach.

Część zbiorcza planu zużycia pozwala jednak, jak to widzimy z poniżej podanej tablicy (tabl. 7) na zestawienie obok siebie obu powyższych surowców, oraz na wyliczenie średnich wskaźników oddzielnie dla obu rodzajów produkcji.

znaczna ilość odpadków zwrotnych (końce taśmy), które wracają do przerobu — ze względu jednak na to, że nie istnieje praktyczna możliwość wprowadzenia ich do następnej partii surowca, lecz muszą one być zużyte bezpośrednio w partii bieżącej, nie planujemy ich w zużyciu. Zużycie ich zawarte jest już w normie zużycia. W oddziałach czesalni można je rejestrować pobocznie dla kontroli procesu technologicznego.

Dalszym etapem normowania zużycia w przędzalniach czesankowych będzie ustalenie norm na produkcję przędzy czesankowej. Jako surowiec wystąpią tu taśmy czesanki wełnianej i argonowej zużywane do produkcji przędzy jedno-

Przedsiębiorstwo

Tabl. 7

PLAN ZUŻYCIA SUROWCÓW DO PRODUKCJI CZESANKI WEŁNIANEJ I ARGONOWEJ
ZA M-C MARZEC 1952 R.

Część zbiorcza

w kg

Wyszczególnienie	Wykonanie za styczeń				Plan na m-c marzec				7 : 3	9 : 5	Argona
	Wełna		Argona		Wełna		Argona				
	norma %	ilość	norma %	ilość	norma %	ilość	norma %	ilość			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
A. ZUŻYCIE SUROW- CÓW	100	40.000	100	30.000	100	42.000	100	36,000	105	120	
B. PRODUKCJA CZE- SANKI	81,0	32.400	92	27.600	81,2	34.104	91,7	33.012	105,2	119,6	
C. ODPADKI I STRATY	19,0	7.600	8	2.400	18,8	7.896	8,3	2.988	104	124,5	
w tym:											
1. wyczesy	14,5	5.800	6,3	1.890	14,5	6.090	6,5	2.340	105,0	124,0	
2. kurz zgrzeblarski	0,5	200	0,3	90	0,5	210	0,3	108	105	120,0	
3. „ czesalniczy	1,5	600	0,7	210	1,4	588	0,6	216	98	102,8	
4. pęczak (zgrzebl.)	1,1	440	—	—	1,0	420	—	—	93,6		
5. zgrzebliny	0,6	240	0,3	90	0,6	252	0,3	108	105	120	
6. straty	0,8	320	0,4	120	0,8	336	0,6	216	105	180	
D. ZUŻYCIE NA 1 T CZESANKI (A:B)	—	1234,5	—	1087,0	—	1231,7	—	1096,5	99,6	100,8	

Tablica 7 posłuży nam do:

- określenia w rubr. 6 i 8 poz. B średnich norm zużycia wełny i argony na produkcję czesanki (81,2% i 91,7%),
- opracowania planu zbytu odpadków,
- określenia średniego zużycia poszczególnych surowców na 1 tonę czesanki.

Ogólne ilości zużycia wełny i argony zostały do tablicy 7 przeniesione z części szczegółowej. Wyliczone w niej średnie normy i wskaźniki zużycia są średnioważonymi norm indywidualnych.

Przy opracowywaniu zużycia surowców na produkcję czesanki, jak również zużycia czesanki na produkcję przędzy czesankowej nie wyliczamy wskaźnika wykorzystania surowca ze względu na to, że cała ilość powstających odpadków przędnych przeznaczona jest na zbył do przędzalni zgrzebnych lub przemysłu filcowego. W procesie czesania powstaje wprawdzie nie-

rodnej lub mieszanej. Część szczegółową planu zużycia opracujemy osobno dla każdego numeru i rodzaju przędzy, przy czym przy przędzy mieszanej (procentowej) uwzględnimy również procenty udziału czesanki argonowej i wełnianej w ogólnej puli zużycia na produkcję tej przędzy. Normowanie rozpoczniemy, rzecz prosta, od opracowania szczegółowej części planu zużycia, wyliczonej osobno dla każdego numeru i rodzaju przędzy oraz każdego asortymentu czesanki. Opracowana z kolei część zbiorcza przedstawiać się będzie tak, jak to podano w tabl. 8, przy czym tablica 8 zawiera również poprawkę zużycia jednostkowego, jaką osiągamy po szczegółowym wynormowaniu strat w końcowych oddziałach przędzalni czesankowej, tzn. w dwojeniu, skręcaniu, motaniu itp. Jest to nieco odmienny sposób ujęcia korekty wskaźnika zużycia, niż to podano w tabl. 3, zastosowany dla uproszczenia wyliczeń dla przędzy dyspozycyjno-handlowej

PLAN ZUŻYCIA CZESANKI DO PRODUKCJI PRZĘDZY CZESANKOWEJ ZA M-C MARZEC 1952 R.

Część zbiorcza

w kg

Wyszczególnienie	Wykonanie za m-c styczeń		Plan na miesiąc marzec		5 : 3
	Norma %	Ilość	Norma %	Ilość	
1	2	3	4	5	6
A. ZUŻYCIE CZESANKI	100,0	32.000	100	34.000	106,2
w tym: 1. wełniana	40,0	12.800	60,0	20.400	160,0
2. argonowa	60,0	19.200	40,0	13.600	70,8
B. PRODUKCJA PRZĘDZY (samoprz.)	93,0	29.760	91,5	31.110	104,7
C. ODPADKI I STRATY	7,0	2.240	8,5	2.890	
w tym: 1. Niedoprzęd	2,5	800	2,7	918	
2. Zwijki	2,3	736	2,8	952	
3. Zmiotki	1,0	320	1,5	510	
4. Straty	1,2	384	1,5	510	
D. ZUŻYCIE CZESANKI NA 1 TONĘ PRZĘDZY CZESANKOWEJ (A:B)	100	1075,2	100	1092,9	101,7
w tym: 1. wełnianej (A1:B)	40	430,0	60	655,7	152,5
2. argonowej (A2:B)	60	645,2	40	437,2	66,1
B1 PRODUKCJA PRZĘDZY DYSPO. HANDL.	98,5	29.314	98,4	30.612	104,4
C1 STRATY I ODPADKI W DWOJENIU, SKRĘCANIU, PRZEWIJANIU	1,5	446	1,6	498	
w tym: 1. Płatanka	0,7	208	0,8	249	
2. Zmiotki	0,5	149	0,4	124	
3. Straty	0,3	89	0,4	125	
D1 ZUŻYCIE CZESANKI NA 1 t. PRZĘDZY DYSPO. HANDL.	100	1.091,4	100	1.112,6	102,0
w tym: 1. wełnianej	40	436,6	40	667,6	152,8
2. argonowej	60	654,8	60	445,0	68,0

Tak więc z powyżej podanej tablicy wynika, że średnio w skali całego przedsiębiorstwa produkować będziemy przędzę mieszaną (wełniano-argonową) o średniej zawartości wełny 60%. Przy tej średniej „procentówce” średnie zużycie chesanki wyniesie 1.112,6 kg na 1 tonę przędzy, z czego przypadnie na chesankę wełnianą 667,6 kg i argonową 445 kg. Średnia norma zużycia chesanki przy składzie procentowym — 60% wełny i 40% argony — wyniesie 91,5% (rubr. 4 poz. B), średnia norma zużycia przędzy z samoprząśnic na przędzę dyspozycyjno-handlową wyniesie 98,4% (rubr. 4 poz. B 1).

W przykładzie naszym podany jest charakterystyczny przypadek wskazujący, że średnie normy zużycia podwyższają się przy zwiększeniu udziału wełny, co wykazuje nam porównanie liczb rubryk 2 i 4.

Do kontroli wykonania planów i norm zużycia doprowadzonych w części szczegółowej do każdego dającego się rozliczyć oddziału produkcyjnego posłużą rejestry rozliczające każdą zakończoną partię surowców, prowadzone w specjalnych książkach lub kartotekach umożliwiających podsumowanie wyników danego okresu.

W przeciwieństwie do przemysłu bawełnianego w przemyśle wełnianym nie musimy wyliczać stanu robót w toku dla określenia zużycia surowca. Proces technologiczny, uwarunkowany pewną jednolitością tworzywa surowcowego użytkowaną w zamkniętych partiach surowca, zmusza do całkowitego wyrabiania tych partii do końca oraz rejestrowania zarówno uzysków jak i strat dla każdej z nich.

Sprawozdania z wykonania planów zużycia opracowujemy w układzie tablic 7 i 8 na podstawie wyżej wspomnianych rejestrów rozliczenia surowca. Obserwować w nich będziemy wykonanie planowych średnich norm i współczynników zużycia oraz planowych procentów odpadków i strat.

Poza zastosowaniem norm zużycia surowców do produkcji chesanki oraz zużycia chesanki do produkcji przędzy chesankowej konieczne jest jeszcze obliczenie wskaźników zużycia surowców w bezpośrednim odniesieniu do produkcji przędzy chesankowej. Biorąc przykładowo dane z tablic 7 i 8 możemy to zrobić w sposób następujący:

Zużycie chesanki wełnianej na produkcję przędzy chesankowej (tabl. 8) wynosi 667,6 kg na 1 tonę, a średnia norma zużycia wełny na produkcję chesanki wełnianej (tabl. 7 rubr. 6 poz. B) — 81,2%, czyli zużycie wełny na przędzę wyniesie:

$$\frac{667,6 \cdot 100}{81,2} = 822,2 \text{ kg}$$

To samo robimy w odniesieniu do argony:

$$\frac{445 \cdot 100}{91,7} = 485,3 \text{ kg}$$

czyli, że łącznie planowe zużycie surowców do produkcji przędzy chesankowej wynosi w naszym przykładzie $822,2 + 485,3 = 1.307,5$ kg surowców na jedną tonę przędzy, z czego po wyliczeniu procentów udziału przypada na wełnę — 62,9% i argonę — 37,1%.

Jednak zastosowany przez nas przykład powiązania tabl. 7 i 8 w praktyce nie może mieć zastosowania, jeśli idzie o planowanie miesięczne czy kwartalne, ze względu na to, że do produkcji przędzy czesankowej w danym miesiącu nie zużyjemy czesanki wyprodukowanej w tym samym miesiącu. Przyczyna leży w tym, że czesanka po zejściu z maszyn musi pójść na dłuższy odpoczynek (odłożenie się) i przez to zostaje na jakiś czas wyłączona z procesu zużycia. Dlatego też dla wyliczenia wskaźnika zużycia surowców do produkcji przędzy czesankowej należy dodatkowo dla poz. A z tabl. 8 zestawić wszystkie partie czesanki przeznaczonej do zużycia w danym miesiącu lub kwartale, zarówno z produkcji bieżącej jak i z magazynu, i wyliczyć dla nich średnioważoną normę zużycia surowców. Przy wyliczeniu wspomnianego wskaźnika w planach rocznych nie będzie to miało jednak większego znaczenia.

Wskaźnik zużycia surowców w bezpośrednim odniesieniu do produkcji przędzy czesankowej posłuży nam do opracowywania syntetycznych planów zużycia i stworzy pogląd na ekonomię surowca w przedsiębiorstwach czesankowych. Posłużymy się nim również przy obliczaniu zużycia surowców na produkcję tkanin.

2. PRZĘDZALNIE ZGRZEBNE

Tworzywem, którego zużycie normujemy w przedsiębiorstwach zgrzebnych, jest zmanipulowana mieszanka *czystych* surowców jaką wprowadzimy do zgrzeblarni. Jednak planowanie zużycia surowców przez przedsiębiorstwo czy centralny zarząd musi obejmować ilości surowca w jego pierwotnym stanie po to, aby stworzyć dokumentację dla kosztów materiałowych i planów obrotu oraz ująć zużycie w takiej postaci w jakiej ujmowane jest ono w państwowych bilansach materiałowych.

Z powyższych względów konieczne jest opracowanie statystycznych cyfr odnośnie kształtowania się strat we wspomnianych na wstępie procesach obróbki wstępnej po to, aby do planów zużycia opracowywanych dla surowców czystych (przygotowanych technologicznie) móc wprowadzić odpowiednią korektę w celu wyliczenia zużycia surowców w takiej postaci, w jakiej przechodzą do zakładu produkcyjnego. Odnośne dane statystyczne należy gromadzić w formie bieżąco prowadzonych rejestrów, które można podsumowywać w miarę potrzeby i wyliczać straty w procesach wstępnych dla każdej grupy surowców im poddawanych.

Punktem wyjścia przy opracowywaniu rejestrów strat w procesach obróbki wstępnej winno być zestawienie surowców w odpowiednie grupy w zależności od ich rodzaju i pochodzenia. Dalejszym założeniem przy wyliczaniu strat w tych procesach będzie to, iż poszczególne procenty strat należy wyliczać w stosunku do całej grupy surowców, podlegającej obróbce wstępnej, a nie tylko do tej ich części, która poddawana jest pojedynczej operacji. Jeżeli np. przez obróbkę wstępną przepuszczono 2000 kg szmat, a z tego

poddano karbonizacji tylko 300 kg i straty wyniosły przy tym 30 kg — to będzie to nie 10% od 300 kg, lecz 1,5% od 2000 kg. Ułatwi nam to opracowanie korekty do planów zużycia surowca czystego. Tym niemniej w miejscach poszczególnych operacji wstępnych, jak szarpani, drusowaniu, karbonizacji czy klepaka prowadzić będziemy wagowe rozliczenie każdej poddanej im partii surowca.

Rejestry strat winny po podsumowaniu dać możliwość sporządzenia zestawień podobnych do podanego w tabl. 9. Zestawienia takie sporządzać należy przynajmniej za pół roku i aktualizować je przed każdym opracowaniem planu kwartalnego. W naszych przykładach operujemy wszędzie planem miesięcznym za m-c marzec, a więc aktualne zestawienie strat w procesach wstępnych, na którym oprzemy się przy korygowaniu liczb planu, dotyczyć będzie II półrocza ub. roku. Przy opracowywaniu planu na II kwartał winniśmy do zestawienia doliczyć również wyniki stycznia i lutego.

Do wyliczenia wg tabl. 9 wprowadza się tylko ogólne ilości surowców każdej grupy wymagającej obróbki wstępnej oraz wielkość faktycznych strat w kg powstałych w każdej operacji w danym okresie czasu.

W podanym poniżej zestawieniu wyliczono w poz. D procenty wydajności surowca czystego w operacjach wstępnych, przygotowawczych. Te procenty zastosujemy do określenia rzeczywistego zużycia surowca w stanie wejściowym (zakup) po opracowaniu planu zużycia dla samej przędzalni, wyliczonego, jak już powiedziano, w surowcu czystym. W przykładzie naszym uderza bardzo niska ilość strat w szarpaniu i drusowaniu, jakkolwiek, teoretycznie założywszy, straty w tych gwałtownych mechanicznych operacjach winny być wyższe. I faktycznie byłyby wyższe, gdyby przed szarpaniem i drusowaniem nie poddano surowiec natłuszczaniu; zawartość natłuszczki podwyższyła wagę produktu wyjściowego (szarpanki) i tym samym poważnie zrekompensowała straty.

Procesom obróbki wstępnej a zwłaszcza karbonizowaniu poddajemy również niektóre typy wełny (obłożone) oraz wyczesów i innych odpadków pochodzących z przędzalni czesankowych; nie opracowujemy jednak dla nich przytoczonych zestawień statystycznych z tego względu, że odbywa się to już w przędzalniach czesankowych i do przędzalni zgrzebnej wspomniane surowce przychodzą już w stanie czystym. Nie jest konieczne opracowywanie rejestrów strat dla barwienia wełny, argony i wipolanu, jako że straty tutaj nie powinny praktycznie zaistnieć.

Sposób statystycznego obliczania wielkości strat w procesach obróbki wstępnej podany w rubr. 9 może być zastosowany również w przedsiębiorstwach odpadkowych przemysłu bawełnianego, naturalnie przy innym zgrupowaniu surowców oraz nieco innych operacjach. Samo normowanie zużycia w przedsiębiorstwach zgrzebnych odbywać się winno w następujący sposób.

Przeciętna wielkość partii surowców, jaką manipulujemy w mieszance na produkcję przędzy

**WYLICZENIE STRAT W PROCESACH OBRÓBK I WSTĘPNEJ W PRZĘDZALNI ZGRZEBNEJ
ZA CZAS OD I.VII DO 31.XII.52 R.**

w kg

Wyszczególnienie	Grupy surowców						Ogółem
	Szmaty nowe	Szmaty stare	Odpadki przędzy zgrzebnej	Odpadki tkackie (nici)	Odpadki dziewiar-skie	inne	
A. PODDANO PROCESOM WSTĘPNYM.	100.500	75.000	6.000	25.000	15.000		221.500
B. STRATY OGÓŁEM.	2.800	7.250	105	610	1.080		11.845
w tym:							
1—na opakowaniu	2.300	2.250	—	—	700		5.250
2—w trzepaniu	—	2.500	—	—	—		2.500
3—w praniu	—	1.500	—	—	—		1.500
4—w sortowaniu	100	400	90	150	120		860
5—w odbarwianiu	200	100	—	—	—		300
6—w karbonizacji	150	400	—	400	200		1.150
7—w szarpaniu	50	100	—	—	25		175
8—w drusowaniu	—	—	15	60	35		110
C. OTRZYMANO SUROWCA CZYSTEGO	97.700	67.750	5.895	24.390	13.920		209.655
D. PROCENT WYDAJNOŚCI (C:A)	97,2	90,3	98,3	97,6	92,8		94,6

zgrzebnej, wynosi ca 2000 kg i z tych też względów szczegółowa część planu zużycia opracowana być musi na każdą partię mieszanki mniej więcej w tej wysokości, o określonym procentowym składzie surowców, przeznaczonej na planowany numer i rodzaj przędzy. Opracowujemy więc tyle szczegółowych planów zużycia ile partii mieszanki zmanipulować musimy dla wykonania planu produkcji przędzy.

Indywidualne normy zużycia, jakie zastosujemy przy opracowywaniu szczegółowej części planu winny być opracowane na każdy skład mieszanki surowców i uwzględniać zarówno uzysk przędzy z mieszanki jak i procenty odpadków i strat powstających w poszczególnych etapach przędzenia.

Kontrolę wykonania planów i norm zużycia zastosujemy również dla każdej partii mieszanki, przy czym będziemy ważyć odpadki i produkt w każdym etapie procesu oraz określać zawartość natłuszczki pozostałej w gotowej przędzy.

Część zbiorcza planu zużycia będzie sumą wszystkich szczegółowo opracowanych partii, mieszanek i wystąpią w niej wszystkie surowce zużywane przez przędzalnię w danym okresie czasu we wszystkich mieszankach. Ukształtuje ona nam średni skład tworzywa surowcowego przeznaczonego do zużycia w planowym okresie oraz średnioważone normy i wskaźniki zużycia.

Do części zbiorczej wprowadzimy również poprawkę przeliczającą surowiec czysty, zawarty w mieszance, na surowiec wejściowy, czyli taki, na jaki opiewają faktury dostawców. Planowe średnie zużycie poszczególnych surowców na 1 tonę przędzy zgrzebnej wyliczymy wychodząc od surowca wejściowego, po zastosowaniu procentów wydajności surowców w obróbce wstępnej wyliczonych przykładowo w tabl. 9.

Dokładne zaznajomienie się z opracowanym przykładowo w tabl. 10 planem zużycia su-

rowców do produkcji przędzy zgrzebnej pozwoli czytelnikowi dojść do poniżej podanych stwierdzeń, które będą mu pomocne przy samodzielnym opracowywaniu i analizie tego rodzaju planów.

P o p i e r w s z e: — Wykazywana w planach zużycia surowców ilość natłuszczki nie jest włączana do ogólnej ilości surowca i stanowi osobny dodatkowy element planu, odnoszący się do zużycia samych środków natłuszczających. Umieszczamy ją dlatego w planie zużycia mieszanki, aby po stwierdzeniu procentu jej zawartości w gotowym produkcie (przędzy) i odpadkach, wyliczyć teoretyczne straty nieuchwytnie surowca, bez rekompensaty w zwiększonej wadze przędzy.

P o d r u g i e: — Ogólna ilość mieszanki surowca, zużytego do wykonania planu produkcji przędzy, ulega podwyższeniu na skutek doliczenia nienormowanych a statystycznie stwierdzanych strat w procesach przygotowawczych przy obróbce wstępnej pewnych składników mieszanki. W naszym przykładzie wzrost ten wynosi 2.090 kg w stosunku do 70.000 kg użytej mieszanki.

P o t r z e c i e: — Średnioważona norma zużycia mieszanki, ukształtowana w naszym przykładzie, wynosi 89,5 (rubr. 2 poz. C) przy wykazanych w rubr. 2 poz. B 1 — 13 procentach udziału poszczególnych surowców w mieszance. Jednak w planowaniu zaopatrzenia z zewnątrz zastosujemy normę skorygowaną, wynikającą z przeliczenia mieszanki na surowiec wejściowy, która zmniejsza się do 86,8% (rubr. 5 poz. C). Równocześnie z wprowadzeniem poprawki do normy następuje zmiana udziału procentowego poszczególnych surowców w planie zużycia (rubr. 5 poz. B 1 — 13). Surowce o dużych stratach w procesach wstępnych otrzymują większy procentowy udział w ogólnej ilości zużycia.

PLAN ZUŻYCIA SUROWCÓW DO PRODUKCJI PRZĘDZY ZGRZEBNEJ NA M-C MARZEC 1952 r.

Część zbiorcza

w kg

Wyszczególnienie	Plan zużycia mieszanki		Przeliczenie na surowiec wejściowy		
	Norma %	Ilość	% wydajności (z tabl. 9)	Norma %	Ilość
1	2	3	4	5	6
A. ZUŻYCIE NATŁUSZCZKI (bez wody)	4,0	2.800	—	4,0	
B. ZUŻYCIE SUROWCÓW	100,0	70.000	—	100,0	72.090
w tym:					
1. Wełna	15,0	10,500	—	14,6	10,500
2. Wyczesy wełniane	5,0	3,500	—	4,9	3,500
3. Argona	16,0	11,200	—	15,5	11,200
4. Wipolan	4,0	2,800	—	3,9	2,800
5. Szmaty wełn. nowe (szarp)	22,0	15,400	97,2	22,0	15,840
6. „ „ stare „	19,0	13,300	90,3	20,4	14,730
7. Odpadki argonowe z prz. czes.	2,0	1,400	—	1,9	1,400
8. Odpadki wełn. z przędz. czes.	3,0	2,100	—	2,9	2,100
9. Odpadki mieszane z przędz. czes.	3,0	2,100	—	2,9	2,100
10. Odpadki sztucz. jedwabne	2,0	1,400	—	1,9	1,400
11. Odpadki przędz. zgrzeb.*)	5,5	3,850	98,3	5,5	3,920
12. „ tkackie	1,5	1,050	97,6	1,5	1,080
13. „ dziewiarskie	2,0	1,400	92,8	2,1	1,510
C. PRODUKCJA PRZĘDZY	89,5	62,650**)		86,8	62,650
D. ODPADKI I STRATY	10,5	7,350		13,2	9,440
w tym:					
1. Odpadki zwrotne	3,5	2,450		3,4	2,450
(odp. ruła niedoprz. zgrzebł. niedoprz. pow. Nm 8)					
2. Odpadki przędne	2,7	1,890		2,6	1,890
(puch, odp. z bębna i zbieracza, odp. czyste i zoliw., odp. przędzy)					
3. Odpadki nieprzędne	3,2	2,240		3,2	2,240
(wyzgrzebki)					
4. Straty nieuchwytnie	1,1	770		4,0	2,860
E. WYKORZYSTANIE SUROWCA	95,7	—		92,8***)	—
(C + D1 + D2)					
F. ZUŻYCIE SUROWCA NA 1 TONĘ PRZĘDZY 100 . 100					1.077,6
rub. 5 poz. E					
w tym:					
1. wełny					152,2
2. wyczesów wełn.					165,5
3. argony					55,8
4. wipolanu					178,7
5. szmat nowych					44,7
6. „ starych					252,8
7. Różnych odpadków					235,1
(B7—13 : C)					145,0

*) Odpadki te powstaną dopiero w procesie przędzenia.

**) W tym pozostałość środków natłuszczających — 1%.

P o c z w a r t e: — Przeliczenia ilości surowców w mieszance na ilość surowca wejściowego dokonujemy przy pomocy % wydajności surowców w procesach wstępnych (tabl. 9), dzieląc ilość składnika mieszanki przez % wydajności i mnożąc przez 100.

P o p i ą t e: — Jako wskaźnik wykorzystania surowca ujmujemy normy uzysków powiększone o procenty odpadków zwrotnych i przędnych. W naszym przykładzie wykorzystanie surowca wynosi 92,8% pomimo, iż wykorzystanie samej mieszanki osiąga 95,7%. Wskaźnik 92,8% zostaje przeliczony na zużycie na jednostkę i będzie zastosowany przy planowaniu zaopatrzenia w surowce.

***) Wskaźnik ten powinien ulec nieznacznemu skorygowaniu in minus ze względu na to, że odpadki przędne i zwrotne dają w przerobie również pewne straty. Wpłyne to na nieznaczne podwyższenie wyliczonego w poz. F zużycia jednostkowego.

P o s z ó s t e: — Zużycie surowców wejściowych na 1 tonę przędzy (rubr. 6 poz. F), wyliczamy przez zastosowanie następującego działania

$$\frac{100 \cdot 100}{92,8} = 1.077,6 \text{ kg}$$

co oznacza, iż tyle będzie wynosiło zużycie surowców zewnętrznych, które w czasie przędzenia stworzą nam odpadki przędne i zwrotne i pozwolą na wykonanie planu, przy którym przeliczeniowa norma zużycia wynosi 86,8% (rubr. 5 poz. C), a więc 1.150,6 kg na 1 tonę.

Zastosowane powyżej wyliczenie może mieć miejsce tylko wówczas, gdy procent uzysku osiągnie

nięty jest z takiej mieszanki, która w swym składzie zawiera mniej więcej taką samą ilość odpadków przednich jaka powstaje po jej przerobie. W przypadku gdy do przerobu planuje się mniejszą ilość odpadków niż się uzyskuje — procent wykorzystania surowca ulega zmniejszeniu.

P o s i ó d m e : — Współczynniki zużycia poszczególnych surowców na jedną tonę przędzy (w ramach ogólnego wskaźnika 1.077,6 kg), wyliczamy tylko dla głównych surowców, jak to wykazano w poz. F 1 — 6. Różnice między sumą wyliczonych współczynników, a ogólną wysokością zużycia jednostkowego zarachowujemy jako zużycie odpadków nie powstających w ciągu procesu przedzenia, a doprowadzanych bądź z zewnątrz bądź z zapasów magazynowych.

Z wykonania części zbiorczej planu zużycia surowców do produkcji przędzy zgrzebnej opracowywać należy okresowe sprawozdania na podstawie raportów wykonania części szczegółowej (każdej partii surowców) i porównywać wskaźniki planowe z osiągniętymi. Analiza wykonania planów miesięcznych i kwartalnych pozwoli nam na poprawne i łatwe opracowywanie wskaźnikowych planów rocznych. Wystarczy posiadać cyfrę produkcji przędzy aby, po zaplanowaniu zużycia jednostkowego i współczynników, określić ogólne zużycie surowców.

3. TKALNIE

Normowanie zużycia przędzy w tkalniach wełnianych odbywać się winno podobnie, jak to przedstawiono w rozdziale poprzednim dla przemysłu bawełnianego. A więc normowaniem obejmujemy zużycie przędzy w oddziałach przygotowawczych tkalni i w tkalni właściwej, część szczegółową planu sporządzać będziemy na kartach zużycia przędzy, opracowanych osobno dla każdego rodzaju tkaniny, uwzględniając w niej warunki techniczne tkaniny surowej z ciężarem 1 mb podzielonym przez zawartość osnowy, wątku i krochmalu. Ze względu na to, że w skład tkaniny wełnianej wchodzi często nie tylko przędza wełniana a kilka różnych rodzajów przędzy, opracowujemy część szczegółową planu uwzględniającą wszystkie te rodzaje oraz ich skład procentowy.

Kolejność opracowywania planu zużycia będzie więc następująca:

- 1) opracowanie planu zużycia dla oddziałów przygotowawczych tkalni,
- 2) opracowanie indywidualnych kart zużycia przędzy na każdy rodzaj tkaniny,
- 3) opracowanie części zbiorczej planu zużycia przędzy dla ogólnej produkcji tkanin.

Część zbiorcza planu zużycia przędzy na produkcję tkanin będzie sumą indywidualnych kart zużycia i ukształtuje średnie normy zużycia jednostkowego oraz współczynniki zużycia każdego rodzaju przędzy na 1000 m i 1 tonę tkaniny surowej. Średni ciężar 1 mb wprowadzony do części zbiorczej jest wynikiem zsumowania ciężarów poszczególnych tkanin podzielonego przez ogólną ilość metrów tkaniny surowej.

Przykład planu zużycia przędzy na produkcję tkanin wełnianych podaje się w tabl. 11, przy czym, dla pogłębienia metody wyłożonej w rozdziale poprzednim, zastosowano zróżnicowanie ogólnej ilości produkowanych tkanin na grupy asortymentowe: płaszczowych, ubraniowych, sukienkowych, kostiumowych i innych. Ten rozdział winien być jeszcze pogłębiony przez planistów przemysłu wełnianego, gdyż pozwala on na dokładniejsze określenie średnich norm zużycia, bardziej je zbliżając do norm indywidualnych.

Poza tym w przemyśle wełnianym występują zarówno długościowe jak i wagowe straty w procesie wykończenia tkanin i z tych względów do przykładu podanego w tabl. 11 wprowadzono dodatkowe rozliczenie tych strat. Rzecz jasna, że wykazane procenty strat muszą być wynikiem badań i kontroli w oddziale wykańczalni, muszą również podlegać normowaniu dla każdego rodzaju tkaniny i sposobu wykończenia. Ze względu na to, że plan produkcji przedsiębiorstwa przemysłu wełnianego opiewa przede wszystkim na tkaniny wykończone, musimy średnie normy zużycia wyliczyć na te tkaniny po to, aby powiązać zużywany surowiec z gotowym produktem.

Z podanego przykładu tabl. 11 wynikają średnie normy zużycia przędzy na produkcję poszczególnych grup asortymentowych tkanin oraz norma średnia ogólna, jak również współczynniki zużycia każdego rodzaju przędzy. wielkością, którą posługiwać się będziemy przy opracowywaniu wylicznych do planu zużycia oraz syntetycznych planów będzie średnia norma zużycia przędzy na 1000 m tkaniny gotowej, która w rubr. 13 poz. F naszego przykładu wynosi 521,4 kg, z czego przypada na przędzę zgrzebną 312,8 kg, czesankową 99,1 kg, bawełnianą 88,7 kg i jedwabną 20,8 kg. Z tych wskaźników skorzystamy przy wyliczaniu zużycia surowców na produkcję tkanin.

Kontrola wykonania planów zużycia przędzy na produkcję tkanin winna odbywać się podobnie, jak w przemyśle bawełnianym tzn. w formie rozliczenia każdej partii przędzy zestawionej dla wyprodukowania określonej partii tkanin.

Zużycie surowców na produkcję tkanin

Dla zorientowania się w ekonomice surowców włókienniczych oraz sprawnego opracowywania wstępnych bilansów surowcowych konieczne jest również w przemyśle wełnianym wyliczanie wskaźników jednostkowego zużycia surowców na produkcję tkanin. Wyliczenie tego rodzaju wskaźników nie może w przemyśle wełnianym mieć miejsca w odniesieniu do jednego przedsiębiorstwa, ze względu na całkowite wyłączenie przedziału czesankowych, jako odrębnych przedsiębiorstw, przy równoczesnym zużywaniu przędzy czesankowej przez wszystkie pozostałe przedsiębiorstwa. Dlatego też wskaźniki zużycia surowców w bezpośrednim odniesieniu do produkcji tkanin wyliczyć możemy tylko w skali całego przemysłu wełnianego.

PLAN ZUŻYCIA PRZĘDZY NA PRODUKCJĘ TKANIN WEŁNIANYCH ZA M-C MARZEC 1950 R.

Część zbiorcza

w kg

Wyszczególnienie	Tkaniny płaszczone		Tkaniny ubraniowe		Tkaniny sukienkowe		Tkaniny kostiumowe		I n n e		Tkaniny egółem	
	norma %	ilość	norma %	ilość	norma %	ilość	norma %	ilość	norma %	ilość	norma %	ilość
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
I. Produkcja tkanin surowych w m.		20000		30 000		15 000		10 000		25 000		100000
II. Średni ciężar 1 m tkaniny surowej w g		850		450		260		350		400		479
A. ZUŻYCIE PRZĘDZY . . .	100	17 420	100	13 900	100	4 020	100	3 646	100	10 416	100	49 402
w tym: a) wełnianej czesank.	10	1 742	40	5 560	20	804	30	1 094	—	—	19	9 200
b) „ zgrzebnej	70	12 194	50	6 950	60	2 412	30	1 094	70	7 290	60	29 538
c) bawełnianej . . .	20	3 484	8	1 112	15	603	30	1 094	20	2 084	17	8 779
d) jedwabnej	—	—	2	278	5	201	10	364	10	1 042	4	1 885
w tym:												
1. zawartość w tkaninie sur. (I, II)	97,6	17 000	97,1	13 500	97,0	3 900	96,0	3 500	96,0	10 000	96,9	47 900
2. Odpadki												
a) w oddz. przyg. . . .	1,5	262	2,0	275	1,9	76	2,6	95	2,3	240		948
b) w tkalni właściwej	0,5	87	0,4	56	0,6	24	0,6	22	1,0	104		293
3. Straty												
a) w oddz. przygotow. . .	0,3	53	0,4	55	0,3	12	0,6	22	0,6	62		204
b) w tkalni właściwej . .	0,1	18	0,1	14	0,2	8	0,2	7	0,1	10		57
B. ZUŻYCIE NA 1 T. TKANIN SUR. (A : A1)	—	10 25°	—	10 30°	—	10 31°	—	10 42°	—	10 41°	—	1031,0
C. ZUŻYCIE na 1000 M TK. SUR. (A : I)	—	8 71°	—	4 63°	—	2 68°	—	3 64°	—	4 16°	—	494,0
Wykończenie												
D. STRATY NA WYKOŃCZ. WG DŁUGOŚCI W M. . . .	8	1 600	3	900	4	600	4	400	7	1 750	5,25	5 250
E. PRODUKCJA TKANIN WYKOŃCZONYCH W M. . . .	92	18 400	97	29 100	96	14 400	96	9 600	93	23 250	94,75	94 750
F. ZUŻYCIE NA 1000 M TKANINY WYKOŃCZONEJ (A:E)	100	9 467	100	4 778	100	2 792		3 80°	100	4 48°	100	521,4
w tym:												
1. wełnianej czesank. (Aa:E) .	10	947	40	1 91°	20	558	30	1 14°	—	—	19	99,1
2. „ zgrzebnej (Ab:E) .	70	6 63°	50	2 388	60	1 675	30	1 14°	70	3 136	60	312,8
3. bawełnianej (Ac:E)	20	1 89°	8	382	15	419	30	1 14°	20	89°	17	88,7
4. jedwabnej (Ad:E)	—		2	96	5	14°	10	38°	10	448	4	20,8

W przykładzie niniejszym nie zastosowano poprawki na krochmal ze względu na minimalną (niesprawdzalną) jego zawartość w tkaninie.

Przyjmijmy więc przykładowo, że wszystkie wyliczone w poprzednich tablicach (7, 8, 10 i 11) planowe średnie normy zużycia odnoszą się do całości przemysłu i spróbujmy wyliczyć omawiane wskaźniki.

W e ł n a

a) przędza czesankowa

	kg	kg
— zużycie wełny na prod. przędzy czesankowej (str.....)	= 822,2	
— zużycie przędzy czesankowej na prod. tkanin (tabl. 11 rubr. 13, poz. F1)	= 99,1	
	822,2 . 99,1	
czyli	<u>1000</u>	= 81,5

b) przędza zgrzebna

— zużycie wełny na prod. przędzy zgrzebnej (tabl. 10, rubr. 6, poz. F1)	= 165,5	
zużycie przędzy zgrzebnej na prod. tkanin (tabl. 11 rubr. 13 poz. F2)	= 312,8	
	165,5 . 312,8	
czyli	<u>1000</u>	= 51,8

Razem wełna na 1000 m kg 133,3

Argona

a) przędza czesankowa

	kg	kg
— zużycie argony na produkcję przędzy czesankowej (str. 8)	= 485,3	
— zużycie przędzy czesankowej na prod. tkanin (tabl. 11 rubr. 13 poz. F1)	= 99,1	
	485,3 . 99,1	
czyli	<u>1000</u>	= 48,1

b) przędza zgrzebna

— zużycie argony na produkcję przędzy zgrzebnej (tabl. 10, rubr. 6, poz. F3)	= 178,7	
— zużycie przędzy zgrzebnej na produkcję tkanin (tabl. 11, rubr. 13 poz. F2)	= 312,8	
	178,7 . 312,8	
czyli	<u>1000</u>	= 55,9

Razem argona na 1000 m kg 104,0

Czyli, że na podstawie ukształtowanych planowych średnich norm zużycia, zużycie wełny na 1000 m tkaniny wykończonej wynosi w naszym przykładzie 130,7 kg, zużycie argony — 100,3 kg. W podobny sposób możemy wyliczyć zużycie jednostkowe pozostałych głównych surowców, jak szmat starych i nowych, wipolanu itd.

WŁADYSŁAW ANTONOWICZ

Harmonogramy dostaw materiałów hutniczych i ich zastosowanie

Intencją niniejszego artykułu jest wywołanie dyskusji na temat korzyści i trudności, jakie kształtują się przy zastosowaniu harmonogramów, a w szczególności harmonogramów dostaw materiałów hutniczych.

Ponieważ w roku bieżącym został zmieniony tryb dystrybucji stali, przeto, ażeby właściwie przeanalizować zagadnienie, należy się cofnąć do doświadczeń roku ubiegłego.

Centralny Zarząd Przemysłu Taboru Kolejowego zapoczątkował tę akcję już w roku 1949, jednak pewną rutynę w posługiwaniu się harmonogramami osiągnięto dopiero w roku ubiegłym.

Postaram się kolejno omówić sposób wprowadzenia harmonogramów, składania ich w Cent-

rostali i na hutach oraz związaną z tym sprawozdawczość. Nadmienić należy, że zakłady podległe CZPTK w swojej puli towarowej posiadają szeroki wachlarz asortymentowy, a specyfikacja zamawianych materiałów hutniczych obejmuje kilka tysięcy pozycji różnych tak wymiarowo jak i gatunkowo.

W związku z niedotrzymywaniem terminów dostaw przez hutnictwo, dla ułatwienia kontroli dostaw i przeprowadzania interwencji zdecydowano się wprowadzić na materiały hutnicze, potrzebne do wykonania pewnych typów produkcji — harmonogramy.

Forma harmonogramu opracowana w pierwszej fazie przedstawia się następująco:

Zakład		Harmonogram dostaw w roku 1951					Załącznik do zamówienia: 1111											
Nr	Grup	wymiały	gat.	ton	nr przydz.	planowano potwierdzone dostawy												Uwagi
						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1/10	11	<90x90x10	CmO	30	H 101— 10150/51	—	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	—	ER
								6		6		6		6		6		
1/11	11	< 100x100x12	Cm2	12	H 101— 10160/51	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	ER
							4			2				2		3		
1/12	11	< 120x100x12	Cm ³	3	H 101— 10160/51	—	1	—	—	1	—	—	1	—	—	1	—	ER
								1		1					2			
Razem				45 t		1	5	4	4	5	4	4	5	4	4	5	1	

Harmonogramy te były opracowane przez Zakłady CZPTK do każdego z wydanych zamówień. Forma ta nie dała oczekiwanych wyników, ponieważ Centrostal niejednokrotnie rozbijała poszczególne pozycje zamówienia na różne huty, wobec czego usprawniono system w ten sposób, że harmonogramy były wypisywane po otrzymaniu przydziału z Centrostali na poszczególne huty. Pełne komplety harmonogramów odnoszących zakładów CZPTK komasowała specjalna komórka CZ w ten sposób, że kompletowała harmonogramy na poszczególne huty, otrzymując pełne roczne zapotrzebowanie w rozbiciu na dostawy miesięczne dla całego CZ na danej hucie w odniesieniu do typów produkcji objętych harmonogramami.

Dla ułatwienia współpracy pomiędzy zakładem zamawiającym, CZPH, CZPTK, Centrostalą i hutą — poszczególne pozycje harmonogramów otrzymały numery kolejne przy zastosowaniu następującego klucza: każdy z zakładów Tasko otrzymał numer rozpoznawczy, natomiast dla hut określono pewne zakresy numerów. Przy zastosowaniu powyższych danych numer każdej pozycji wskazywał zakład zamawiający oraz wykonującą hutę, co wybitnie ułatwiło sprawozdawczość i porozumiewanie się na wspólnych konferencjach bez podawania takich danych, jak numer zamówienia, nr przydziału, gatunku i wymiaru. W rozmowach, sprawozdaniach czy też w interwencjach przyjęto zasadę posługiwania się wyłącznie tym numerem. Pewną trudność stanowiły pozycje, które zostały przerzucone z huty pierwotnie wytypowanej na inną. Przerzuty takie były wprowadzane do harmonogramów w takiej formie jak nowe pozycje, tj. otrzymywały dalszą bieżącą numerację.

O dokonaniu wpisu nowej pozycji wzgl. dokonaniu przerzutu powiadamiani byli wszyscy zainteresowani, celem zanotowania jej w posiadanym komplecie harmonogramów.

Z kolei omówię stosowane druki.

Blankiet harmonogramu w formacie A4 o rubrykach, jak wyżej podano, wystawiany był w 6 egzemplarzach z następującym rozdzielnikiem: 1 — CZPH, 2 — Centrostal, 3 — huta, 4 — CZPTK, 5 — Delegatura CZPTK, 6 — zakład zamawiający. Rolę koordynatora sprawowała Delegatura CZPTK, która w ramach CZ dokonywała wprowadzenia nowych pozycji, ustalała przesunięcia terminów pierwotnie żądanych itp.

Pierwsze sześć rubryk harmonogramu nie wymaga komentarzy. Rubrykę „dostawy” rozbito na 12 rubryk, odpowiadających poszczególnym miesiącom oraz poziomo na ilości miesięczne: planowane, tj. żądane przez zamawiającego, oraz potwierdzone. Wpisy ilości dostarczonych były dokonywane miesięcznie na podstawie sprawozdań w rubryce „potwierdzone dostawy”.

Dla łatwiejszego optycznego uchwycenia pozycji nie dostarczonych w terminie zakreślano kolorowym ołówkiem pozycje dostarczone.

Stosowanie wykresu Ganta nie dałoby tak dołączalnych danych jak przy systemie powyższym,

gdyż mając ilości żądane oraz dostarczone łatwo ustalić zaległość względnie sprostować powstającą pomyłkę.

Ponieważ — jak już nadmieniono — metoda wystawiania harmonogramów na poszczególne zamówienia została zarzucona, w rubryce „uwagi” zakłady zamawiające wpisywały nr zamówienia oraz ewentualny symbol asortymentu produkcji, dla której dany materiał został zamówiony.

Dla pełnego wykorzystania blankietów i ograniczenia ilości kart wypisywano pozycje kolejno. Praktyka wykazała konieczność komasowania materiałów asortymentowo przy ustawianiu harmonogramów, co ułatwiało hutnictwu posługiwanie się nimi.

Ustalenie żądań zakładów CZPTK na poszczególne miesiące rozpracowywano na podstawie planu produkcji, przy zachowaniu normatywu magazynowego oraz uwzględnieniu cyklu produkcyjnego dla detalu, który miał być wykonany z danego materiału, jak również przy uwzględnieniu posiadanych zapasów.

Terminy opracowywania i składania harmonogramów kształtowały się następująco:

Zamówienia na materiały hutnicze zostały złożone na pewne typy produkcji na cały rok 1951. Złożenie całorocznych zamówień umożliwione zostało dzięki zezwoleniu pokrycia zamówieniami 60% o globalnej puli roku 1950. Zamówienia te zostały przesłane do Centrostali w październiku 1950 roku.

Biorąc pod uwagę długi cykl produkcji niektórych materiałów hutniczych jak również konieczność przygotowania wsadów przez hutnictwo na takie asortymenty, jak blachy ostojnicowe, rury kotłowe itp., opracowano orientacyjne harmonogramy na I kwartał 1951 r. i wręczono je hutnictwu w listopadzie 1950 r.

Powodem niemożności złożenia harmonogramów rocznych w tym terminie był brak dużej ilości przydziałów, jak również konieczność wyjaśnienia warunków technicznych itp.

W ścisłym oparciu o harmonogramy na I kwartał opracowany został harmonogram roczny. Został on doręczony hutnictwu w styczniu 1951 r. Nadmienić należy, że w związku z długim cyklem produkcyjnym blach kotłowych huta wykonująca otrzymała orientacyjny harmonogram na rok 1951 na ten asortyment blach już we wrześniu 1950 r., co umożliwiło hucie przygotowanie potrzebnego wsadu i odpowiednie zaplanowanie produkcji.

Sprawozdawczość z przebiegu realizacji dostaw, w myśl żądań ujętych w harmonogramach, oparto na miesięcznych sprawozdaniach, składanych na piśmie przez poszczególne huty do Centrostali z kopią dla CZPTK, jak również na sprawozdaniach Zakł. Tasko. W sprawozdaniach tych podawano ilości dostarczone w miesiącu sprawozdawczym na daną pozycję harmonogramu oraz łączną wielkość dostaw dokonanych na tę pozycję, licząc od początku biegu danej realizacji dostawy. Przy pozycjach zaległych podawano terminy wyrównania zaległości.

Drugim elementem usprawniającym współpracę pomiędzy dostawcami i odbiorcami były comiesięczne konferencje, zwoływane w Centrostali w obecności przedstawicieli CZPH, hut oraz CZPTK. Konferencje te miały miejsce na początku miesiąca, co umożliwiało omówienie pozycji specjalnie groźnych i spowodowanie ich wykonania. Konferencje w Centrostali poprzedzane były naradami wytwórczymi w CZPTK, na których podległe zakłady referowały swoje trudności materiałowe.

W odniesieniu do wyrobów hutniczych rozdzielanych, tj. odlewów stalowych, odkuwek i zestawów kołowych, dostarczanych w ramach CZPH, zastosowana została identyczna procedura, z tym że harmonogram na odlewy stalowe opracowano w dowolnej zmienionej formie; obejmował on takie dane, jak numer modelu, nr rysunku, ilość sztuk na jednostkę produkcji i tym podobne elementy, ułatwiające współpracę i rozliczenie kwot kontyngentowych, przyznanych na poszczególnych hutach.

Również sprawozdawczość w odniesieniu do odlewów oparta była na wyżej omawianych wytycznych, jednak ze względu na stosunkowo dużą ilość wybraków zastosowano do sprawozdań odmienne druki.

Odbiegając od nakreślonego tematu, należy podkreślić, że stosowanie harmonogramu na innych odcinkach zaopatrzenia dało również pozytywne wyniki. Wymienię tu dla przykładu takie artykuły, jak armatura parowozowa i śruby.

Rozpracowanie harmonogramów ułatwiło sporządzenie planów kooperacji z dostawcami, których wycinki mogły być wstawiane do planów produkcyjnych i gwarantowały przy ich wykonaniu całkowite zaspokojenie potrzeb CZPTK.

Zasadniczo harmonogram roczny, o ile obejmuje wszystkie zamówienia na materiały hutnicze, jest niczym innym, jak planem kooperacji pomiędzy hutnictwem a centralnym zarządem (odbiorcą).

Przy zastosowaniu harmonogramu dostaw, w razie zaistnienia trudności na pewnym odcinku zaopatrzenia, zakład ma możliwość, po przeanalizowaniu planu produkcji oraz posiadanych zapasów materiałowych, zlecić wykonanie pozycji groźnych kosztem pozycji bardziej zaawansowanych w dostawach względnie kosztem zmniejszenia normatywów magazynowych.

Również centralny zarząd dysponuje większymi możliwościami koordynacji dostaw, mając do dyspozycji ogólny ich harmonogram oraz znając wykonanie planów produkcyjnych.

Posiadane przez zakłady produkcyjne harmonogramy rozbite na poszczególne asortymenty produkcji, do której wykonania zamówione materiały są przeznaczone, stanowią terminarze wykazujące pokrycie materiałowe danej produkcji, umożliwiające łatwą i szybką orientację i kontrolę biegu realizacji zaopatrzenia.

Podkreślając duży wysiłek, jaki zakłady muszą włożyć w sumienne opracowanie rocznych harmonogramów, stwierdzić należy, że wysiłek ten

jest opłacalny, gdyż pozwala na planowe kierowanie dostawami, dając obraz całokształtu dostaw i umożliwiając nawet optyczne zorientowanie się w zaawansowaniu poszczególnych pozycji.

Korzyści te uzyskać można jedynie wówczas, o ile harmonogram jest bieżąco aktualizowany, a realizacja produkcji przebiega planowo w asortymentach.

Przy ścisłym odnotowywaniu dostaw w rubrykach odpowiadających miesiącom, w których dostawy zostały dokonane, można przeprowadzić analizę rzeczywistej częstotliwości dostaw i wytypować materiały, dla których należy zmniejszyć lub zwiększyć planowe normy zapasów w dostosowaniu do realnie zatwierdzonych możliwości uzyskiwania dostaw.

Przy omawianiu korzyści, jakie daje hutnictwu zastosowanie harmonogramów przy współpracy z odbiorcą, opieram się jedynie na własnych spostrzeżeniach i wskazane byłoby zajęcie stanowiska w tej sprawie przez przedstawicieli hutnictwa. Postaram się jednak, nie przeceniając tych korzyści, przedstawić je najbardziej obiektywnie.

Huta, otrzymując harmonogram dostaw, po przeanalizowaniu go, może bardziej ekonomicznie zaplanować przebieg produkcji w poszczególnych okresach czasu, przy jednoczesnym respektowaniu potrzeb odbiorców. Dla przykładu podam konkretny wypadek:

Dla zakładów CZPTK jedna z hut winna dostarczyć dwadzieścia kilka pozycji rygli o różnych gatunkach, wymiarach i warunkach odbioru. Zakłady zaniawiające żądają sukcesywnych dostaw miesięcznych, do czego zmuszone są tak potrzebami produkcji, jak i limitem finansowym. Z żądań klienta wynikłoby, że huta winna zaplanować produkcję żądanych profili w każdym miesiącu. Ponieważ byłoby to niewykonalne i nieekonomiczne, huta w bezpośrednich rozmowach z CZPTK żąda podania kolejności pilności poszczególnych pozycji. CZPTK, po porozumieniu się z zakładami zaniawiającymi, ustala — na podstawie posiadanych przez nie zapasów oraz cyklu produkcji części, które mają być z materiały wykonane stopnie pilności, żądając dostawy np. 10 pozycji w ilościach kwartalnych w pierwszym miesiącu, dalszych kilku pozycji — w drugim, a pozostałych — w trzecim miesiącu.

Umożliwia to zakładom CZPTK wykonanie produkcji, a z drugiej strony pozwala hucie na przeprowadzenie ekonomicznego walcowania.

Dużym ułatwieniem również jest zastosowanie harmonogramów przy przeprowadzaniu interwencji. Warunkiem jednak jest założenie, że huta także pracuje na harmonogramach. Wówczas ograniczone zostają interwencje w sprawie poszczególnych zamówień i wyeliminowuje się całą masę zbędnej, szablonowej korespondencji.

System generalnego referowania trudności na wspólnych konferencjach z hutnictwem możliwy jest jedynie przy zastosowaniu harmonogramów.

Reasumując powyższe, stwierdzić należy na podstawie doświadczeń ubiegłego roku, że zastosowanie harmonogramów rocznych dało korzyści dla obu zainteresowanych stron, a osiągnię

nięte wyniki są dużym krokiem naprzód w kierunku usprawnienia planowej dystrybucji.

Z kolei omówię sytuację, jaka wytworzyła się w odniesieniu do harmonogramowania dostaw po wprowadzeniu w życie zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 298 z dnia 26.7.1951 r., dotyczącego trybu zaopatrzenia i dystrybucji żelaza i stali na rok 1952. Dodatnią stroną tego zarządzenia jest wprowadzenie asygnat na wytwory kontyngentowane, co ułatwiło w znacznym stopniu rozliczenie kontyngentowe, natomiast przyjęcie zasady kwartalnych zamówień stworzyło w praktyce nowe problemy.

Postaram się omówić powstałe z tego tytułu trudności. Pomijając już fakt późnego wydania asygnat na rok 1952, co opóźniło opracowanie zamówień na I kwartał 1952 r., zasady dystrybucji żelaza i stali wprowadzone na r. 1952 uniemożliwiają opracowanie harmonogramów rocznych.

Wystawianie harmonogramów, jak już stwierdzono przy omawianiu doświadczeń r. 1951, bez podawania numeru przydziału nie dałoby pozytywnych wyników, tym bardziej że harmonogram opracowany bez realnego pokrycia w asygnatach w chwili rozpracowania go nie może obowiązywać huty.

Rozbicie dostaw na kwoty miesięczne nawet w harmonogramach rocznych powoduje dla hutnictwa pewne straty spowodowane koniecznością częstej zmiany walców. Straty te mogą być jednak zmniejszone do minimum przez bezpośrednie rozmowy pomiędzy hutą a odbiorcą.

Drugim o wiele trudniejszym zagadnieniem jest zachowanie okresu wyprzedzenia w stosunku do cykli produkcyjnych na hutach. Jeżeli przyjmujemy, że okresy wyprzedzenia wahają się od 3—9 miesięcy, przypuszczać należy, że przy zastosowaniu 75 wzgl. 60-dniowego wyprzedzenia składania zamówień — wyprzedzenia nie mogą być zachowane, co stawia pod znakiem zapytania możliwość dotrzymania przez huty terminu dostawy.

Wprawdzie samo zarządzenie przewiduje możliwość składania zamówień w terminie wcześniejszym (§ 11), jednakże w praktyce, wobec niezachowania terminów rozdzielnictwa, możliwości te nie mogły być wykorzystane.

Zaznaczyć tu należy, że huty, pracujące na obcym wsadzie, będą walczyć z dużymi trudnościami przy opracowaniu zamówień na wsad.

Należy się spodziewać, że na skutek wyżej przytoczonych trudności materiały posiadające długie cykle produkcyjne, jak np. rury kotłowe II i III stopnia, wymagające 200 dni, pręty łuszczone i ciągnione itp. będą przechodziły z poślizgu na następne okresy kontyngentowe. Np. jeżeli na II kwartał opracowane są zamówienia i harmonogramy przy założeniu 100% wykonania zamówień I kwartału, wobec czego materiały przechodzące poślizgiem, jako nie wykonane w I kwartale, wyrugują pulę zamówień II kwartału, które będą mogły być pokryte kontyngentem w III kwartale. Taka sytuacja stawia zakłady

o produkcji potokowej, do których zaliczyć należy zakłady podległe CZPTK, przed problemem zagrożenia wykonania planów produkcyjnych z powodu braku potrzebnych materiałów. Zakłady tego typu, posiadając nawet 90% zapotrzebowanych materiałów, nie są w stanie wykonać produkcji. Zastąpienie brakujących 10% materiałami zastępczymi jest, poza innymi względami natury technicznej, utrudnione koniecznością stosowania materiałów atestowanych. Zastosowanie materiałów zastępczych w wypadkach, gdy to jest możliwe powoduje wzrost kosztów produkcji, gdyż materiały te wymagają zazwyczaj więcej godzin obróbki, jak również powodują większą ilość odpadów. W dalszej konsekwencji przy zawarciu dostaw pewnej części materiałów przy produkcji potokowej powstają nadmierne zapasy. Brzmi to co prawda paradoksalnie, że przy niedotrzymaniu terminów dostaw powstają zawyżone zapasy, jednak charakter produkcji jest tego rodzaju, że brak jednej wzgl. kilku pozycji o stosunkowo niskim tonażu może uniemożliwić wydanie na warsztat kilkuset ton materiału, będącego w magazynie.

Wobec przytoczonych wyżej powodów nasuwa się pytanie, czy zakładom o produkcji potokowej nie należałoby umożliwić składania zamówień oraz harmonogramów rocznych przy równoczesnym przyznaniu rocznych kwot kontyngentowych według zasad obowiązujących w roku ubiegłym. W pierwszej fazie zakłady składałyby zamówienia całoroczne na materiały, przeznaczone do wykonania produkcji biegnącej potokowo przez cały rok oraz na wykonanie produkcji krótkich serii I półrocza. Zamówienia te stanowiłyby około 60% ogólnej puli kontyngentu. W drugiej fazie składane byłyby zamówienia na wykonanie II półrocza, przy równoczesnym uwzględnieniu koniecznych poprawek, wynikających z korekty zamówień pierwszego rzutu.

Plan zaopatrzenia byłby opracowany w okresie późniejszym niż wydanie zamówień pierwszego rzutu.

Po opracowaniu i wydaniu zamówień należałoby natychmiast przystąpić do opracowania harmonogramów, które winny być stale aktualizowane.

Po opracowaniu planu zaopatrzenia w r. 1952 (opracowanie planu na r. 1953 będzie prawdopodobnie miało miejsce w dużo wcześniejszym terminie), nastąpiłoby ostateczne skorygowanie harmonogramu oraz wydanie drugiego rzutu zamówień w ramach pozostałych 40% i harmonogramów na te materiały.

Ze składaniem rocznych harmonogramów wiąże się jeszcze jedna korzyść. Przyjmując, że wpisy do harmonogramów dostarczonych ilości w kwotach miesięcznych będą dokonywane sumiennie, po zakończeniu każdego miesiąca kalendarzowego CZ będzie mógł otrzymać dokładny materiał do rozliczenia się z hutami i Centrostałą. Zaznaczyć należy, że materiał ten może być dokładny i kompletny jedynie wtedy, gdy wszystkie zamówienia objęte będą harmonogramami.

Opierając się na doświadczeniach roku ubie-

głego, należy sądzić, że powyższy system umożliwi bardziej harmonijną współpracę, niż to ma miejsce przy stosowaniu kwartalnych okresów kontyngentowych. O tym, że naświetlenie to nie jest jednostronne, świadczą wypowiedzi hutnictwa na konferencjach odbywanych z zakładami CZPTK, gdzie w ostatnich miesiącach roku ubiegłego spotykano się z zapytaniem hutnictwa,

STANISŁAW KOTOWSKI

Racjonalne wykorzystanie surowców odpadkowych

Nakazem chwili w naszym budownictwie socjalistycznym jest walka z marnotrawstwem na każdym odcinku, a w szczególności z marnotrawstwem materiałowym, walka o oszczędne i racjonalne zużycie surowców, materiałów pomocniczych, węgla i energii.

Jednym z wysuwających się na czoło zagadnień w naszej gospodarce narodowej jest, obok racjonalnego i właściwego użytkowania materiałów do produkcji, również racjonalne wykorzystanie surowców odpadkowych, powstających w przemyśle kluczowym. W czasie produkcji w przemyśle powstają duże ilości odpadków; są to przeważnie resztki cennego surowca, często nabywanego za granicą za drogie dewizy. Walka o obniżkę kosztów produkcji w całej gospodarce narodowej wymaga, aby nie z tych cennych odpadków nie marnowało się, aby wykorzystać je do maksimum.

Jedną z głównych dróg, prowadzących do tej obniżki, jest walka o zmniejszenie kosztów materiałowych, o oszczędne gospodarowanie materiałami i surowcami oraz odpadkami powstającymi w przemyśle.

Nasze władze gospodarcze, doceniając znaczenie, jakie niewątpliwie posiadają w zaopatrzeniu materiałowym surowce odpadkowe, oparły w głównej mierze zaopatrzenie materiałowe zakładów drobnej wytwórczości na odpadkach powstających w dużych przedsiębiorstwach gospodarki uspołecznionej.

Drobna wytwórczość ma tu szerokie pole do działania; charakter jej produkcji pozwala zarówno w drodze bezpośredniego zużycia jak i w drodze przetworzenia wykorzystać w pełni odpadki przemysłowe.

Zakłady drobnej wytwórczości w celu lepszego i pełniejszego zaspokojenia rosnących potrzeb ludności mają za zadanie produkowanie artykułów masowego spożycia, nie wytwarzanych przez przemysł kluczowy, artykułów dotychczas importowanych, artykułów luksusowych i służących do zaspokojenia indywidualnych potrzeb konsumentów, wynikających ze wzrastającej stopy życiowej ludności, oraz drobnych przedmiotów codziennego użytku i artykułów gospodarstwa domowego.

Na rozwój przemysłu drobnego zwraca się szczególną uwagę, zakładając, że przemysł ten w dużym stopniu zwiększy masę towarową, potrzebną dla zaspokojenia rosnących potrzeb lud-

kości, zapewni lepsze i pełniejsze wykorzystanie lokalnych surowców, surowców odpadkowych oraz przyczyni się do gospodarczego ożywienia terenów dotychczas gospodarczo mało aktywnych.

Uważam, że poruszony temat powinien wywołać szeroką dyskusję, która przyczynić się może do wyłonienia najbardziej racjonalnego systemu dystrybucji żelaza i stali oraz metody współpracy pomiędzy hutnictwem a odbiorcami wyrobów hutniczych.

Na odcinku współpracy z przemysłem wielkim wymaga się od przemysłu drobnego świadczenia usług, zarówno w formie dostarczania mu niektórych środków produkcji, jak narzędzi, części zamiennych do maszyn itp. jak i w formie remontu maszyn i urządzeń mechanicznych.

Tak więc zadania drobnej wytwórczości posiadają duże znaczenie dla Państwa i dają poważny wkład w dzieło rozbudowy gospodarki narodowej. Możliwość celowego wykorzystania odpadków przemysłowych podnosi rolę i znaczenie drobnej wytwórczości w naszym życiu gospodarczym.

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 (Monitor Polski Nr A-123, poz. 1529), weszło w życie z dniem 2 maja 1951 r. zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 143 z dnia 24 kwietnia 1951 r. w sprawie zaopatrywania zakładów drobnej wytwórczości w surowce odpadkowe.

Trzeba stwierdzić, że wydanie tego zarządzenia było konieczne i celowe nie tylko z powodu oparcia zaopatrzenia materiałowego zakładów drobnej wytwórczości w głównej mierze na surowcach odpadkowych, ale również i dlatego, że spowodowało zwrócenie uwagi w naszej gospodarce materiałowej na znaczenie surowców odpadkowych i możliwości ich celowego wykorzystania w dalszej produkcji oraz przyczyniło się wydatnie do zahamowania marnotrawstwa materiałowego, wpływającego z nieumiejętności racjonalnego wykorzystania odpadków. Pozwoliło również na ujęcie ilościowe bilansami terenowymi odpadków, powstających w przedsiębiorstwach uspołecznionych, co z kolei wpłynęło na zorientowanie się w ilości i jakości powstających odpadków oraz planowe ich rozdzielnictwo.

Omawiane zarządzenie ustala podział odpadków użytkowych, powstających w przedsiębiorstwach gospodarki uspołecznionej na:

- 1) odpadki zużywane przez przedsiębiorstwa, w których odpadki te powstały,
- 2) odpadki zastrzeżone do dyspozycji władz centralnych,

- 3) odpadki przeznaczone do bezpośredniego zaopatrzenia zakładów drobnej wytwórczości.

W tym miejscu należy zwrócić uwagę na uchwałę Prezydium Rządu z dnia 17 marca 1951 r. Nr 219 w sprawie podjęcia przez przemysł państwowy ubocznej produkcji przedmiotów bezpośredniego spożycia z odpadków, powstałych przy produkcji podstawowej, oraz o utworzeniu funduszu popierania produkcji ubocznej. Uchwała ta zaleca zakładom wielkiego i średniego przemysłu podjęcie produkcji ubocznej przedmiotów bezpośredniego spożycia z odpadków, powstających w zakładzie, w celu jak najszerzego wykorzystania odpadków, powstających przy produkcji podstawowej.

Celem uchwały jest zwiększenie produkcji towarów powszechnego użytku. Produkcję uboczną mogą podejmować zakłady wielkiego i średniego przemysłu pod warunkiem, że nie będzie ona kolidowała z planowymi zadaniami produkcyjnymi. Asortyment ubocznej produkcji ma objąć szereg artykułów bezpośredniego spożycia, jak młotki domowe, obcęgi, śrubokręty, siekiery, łopaty, wieszaki, łyżki do butów itp.

Duże możliwości otwierają się dla produkcji ubocznej w dziedzinie galanterii drzewnej, jak deski do prasowania, stolnice, wałki do ciasta, wieszaki do ubrań i wiele innych przedmiotów powszechnego użytku, których brak na rynku daje się odczuwać.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 143 ustala podział odpadków, wymieniając w par. 1 ust. 1 pkt 1 odpadki zużywane przez przedsiębiorstwa, w których one powstały, bez względu na to, czy odpadki te są zużywane do produkcji podstawowej, czy też ubocznej. Odpadki zastrzeżone do dyspozycji władz centralnych (pkt. 2). Są to odpadki materiałów przeważnie deficytowych, które w zasadzie nie mogą być odstępowane drobnej wytwórczości, chyba że właściwy minister w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG ustali zasady postępowania przy przydzielaniu tych odpadków dla zakładów drobnej wytwórczości. Odpadkami zastrzeżonymi są:

- 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) makulatura, stanowiąca wybrakowany, zadrukowany, zapisany lub w inny sposób wykorzystany i nie nadający się do użycia papier, karton, tektura w formie wytworu lub przetworu papierniczego, a ponadto ścinki papieru, kartonu, tektury, powstałe przy przeróbce ich w zakładach graficznych, przetwórczych lub introligatorskich, nie nadające się ze względu na swój ograniczony format do dalszego zużytkowania w zakładach drobnej wytwórczości,
- 4) szmaty i odpadki wełniane, półwełniane, bawełniane i lniane,

- 5) tłuczka szklana biała, półbiała i kolorowa,
- 6) szczecina surowa i przerobiona,
- 7) kora korkowa i jej odpady,
- 8) oddzierki skórzane, klejowe,
- 9) kości,
- 10) czyściwo techniczne do czyszczenia maszyn,
- 11) odpadki stopów metali, uzyskane z przerobu i zbiórki dokonywanej przez placówki podległe Centralnemu Zarządowi Gospodarki Złomem.

Wymienione w trzecim punkcie odpadki użytkowe, odpadki dopuszczone do bezpośredniego zaopatrzenia zakładów drobnej wytwórczości, są to nadwyżki odpadków, które nie zostały wykorzystane przez przedsiębiorstwa do produkcji podstawowej względnie ubocznej i nie stanowią odpadków zastrzeżonych do dyspozycji władz centralnych.

Dysponentami odpadków, wymienionych w punkcie pierwszym, są przedsiębiorstwa, w których odpadki powstają. Odpadkami, wymienionymi w punkcie drugim, dysponują w zależności od ich rodzaju i charakteru Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego lub właściwe ministerstwo. Odpadkami, wymienionymi w punkcie trzecim, dysponują terenowo właściwe prezydium wojewódzkich rad narodowych. Wydziały przemysłu prezydiów wojewódzkich rad narodowych, w oparciu o sporządzone przez wojewódzkie komisje planowania gospodarczego bilanse surowców odpadkowych, są dysponentami tych surowców na terenie województwa.

Zasadą omawianego zarządzenia w zakresie przekazywania odpadków zakładom drobnej wytwórczości jest wyeliminowanie z pośrednictwa central handlowych, jak Centrali Odpadków Użytkowych, Pagedu, a to w celu bezpośredniego powiązania zakładu, w którym odpadki powstają, z zakładem, który je zużyje. Sposób bezpośredniego odbioru zmniejsza koszty administracyjne, transportowe, jak również znacznie przyspiesza sam odbiór i zużycie surowców odpadkowych. Zasadę powyższą powinny również stosować zakłady drobnej wytwórczości, unikając centralnego odbierania i rozdziału odpadków np. poprzez związki branżowe.

Bilanse surowców odpadkowych obejmują odpadki: skórzane, tekstylne, drzewne, metalowe, chemiczne, papiernicze, mineralne, rolno-spożywcze, tworzywa sztucznych i zwierzęcych oraz te odpadki, które prezydium wojewódzkiej rady narodowej uzna jako mające znaczenie dla zaopatrzenia przemysłu drobnego.

Surowce objęte cennikami central handlowych, powołanych do gospodarki odpadkami, sprzedaje się loco zakład, w którym odpadki powstają, po cenach określonych tymi cennikami. W wypadku braku cen ustalenie ich następuje w drodze protokolarnego porozumienia pomiędzy odbiorcą a dyrekcją zakładu, w którym odpadki powstają. Ustalane ceny podlegają zatwierdzeniu przez wydział przemysłu prezydium wojewódzkiej rady narodowej.

Być może, że przy wykonywaniu postanowień omawianego zarządzenia w wielu zakładach

przemysłu kluczowego powstają trudności natury formalnej, merytorycznej względnie interpretacyjnej. Na przykład: rozporządzeniem Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 14 kwietnia 1948 r. (Dz.U.R.P. Nr 27, poz. 185) gospodarowanie na terenie całego Państwa żelastwem i druzgiem żeliwnym oraz złomem metali i stopów nieżelaznych powierzono zostało na zasadzie wyłączności „Centrali Złomu“ (obecnie Centralnemu Zarządowi Gospodarki Złomem). Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 143 zalicza odpadki metalowe do odpadków dopuszczonych do bezpośredniego zaopatrzenia zakładów drobnej wytwórczości i powierza dysponowanie nimi na terenie województwa wydziałom przemysłu przydiów wojewódzkich rad narodowych. Ponieważ zarządzenie to nie uchyla postanowień zarządzenia Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 14 kwietnia 1948 r. — zakłady przemysłu kluczowego są zdezorientowane, czy złom żelazny odpadkowy należy dostarczać, jak dotąd, do zbiornic złomu, podległych Centralnemu Zarządowi Gospodarki Złomem, czy też, w myśl zarządzenia Nr 143, przekazywać, według dyspozycji wydziałów przemysłu przydiów wojewódzkich rad narodowych, zakładom drobnej wytwórczości.

Par. 2 zarządzenia Nr 143 wyraźnie stwierdza, że zarówno bilanse jak i zestawienia mają obejmować odpadki, określone w par. 1, ust. 1, pkt. 3, tj. odpadki dopuszczone do bezpośredniego zaopatrzenia zakładów drobnej wytwórczości, natomiast instrukcja w sprawie opracowania zestawień, bilansów i rozdzielnictwa surowców od-

padkowych, stanowiąca załącznik do zarządzenia Nr 143, przewiduje objęcie zestawieniami i bilansami wszystkich odpadków, powstających w przemyśle kluczowym, a więc również odpadków zużywanych przez przedsiębiorstwa do produkcji podstawowej, względnie ubocznej oraz odpadków zastrzeżonych do dyspozycji władz centralnych.

Omawiane zarządzenie posiada jeszcze szereg usterek i niedomówień, a w szczególności nie daje dostatecznych wytycznych odnośnie sortowania i przechowywania odpadków, nie zabezpiecza w dostatecznym stopniu interesów przemysłu, nie daje wytycznych odnośnie techniki przeprowadzania bezpośredniego odbioru odpadków przez zakłady drobnej wytwórczości. Nie jest bowiem łatwo przewidzieć całego szeregu trudności nasuwających się już w czasie wykonywania działań operatywnych, dotyczących bezpośredniego przekazywania odpadków, tym bardziej że samo zagadnienie przekazywania surowców odpadkowych, powstających w przemyśle kluczowym, oraz oparcie zaopatrzenia materiałowego drobnej wytwórczości na surowcach odpadkowych jest posunięciem dość śmiałym i niejako rewolucyjnym, możliwym do zrealizowania jedynie w państwie o ustroju socjalistycznym.

Miejmy nadzieję, że wprowadzone w życie zarządzenie przyczyni się do bardziej oszczędnego i racjonalnego zużycia materiałowego, wydatnego zmniejszenia marnotrawstwa surowców odpadkowych oraz obniżki kosztów produkcji w skali państwowej, obniżki, która jest troską pierwszorzędnej wagi naszych władz gospodarczych.

WŁODZIMIERZ GULCZYŃSKI

W sprawie umiejętnej gospodarki opakowaniami

(artykuł dyskusyjny)

Hasła racjonalnej i oszczędnej gospodarki nie znalazły pełnego zastosowania w dziedzinie opakowań. Wszelkie dotychczas podejmowane próby uzdrowienia gospodarki opakowaniami nie dają właściwych efektów i w konsekwencji zmuszają do szukania dalszych rozwiązań.

Uwzględniając czas trwania tych poszukiwań i efektywne straty poniesione z tej przyczyny przez gospodarkę narodową tak cennych materiałów, jak żelazo, drzewo, szkło, papier itp., rzecz jasna, jeszcze intensywniej i odważniej trzeba postawić ten problem. Należy zaznaczyć, że racjonalna gospodarka opakowaniami pozwoli wygospodarować duże oszczędności tak w samych materiałach jak i w nakładach finansowych. Przeprowadzane dzisiaj w oderwaniu, dorywcze prace na tym odcinku, mimo że nie są koordynowane, zachęcają swymi wynikami. Nie trudno przewidywać, jak bardzo pozytywne osiągnięcia dałyby prace planowe i zorganizowane. Ten powód zasadniczo przemawia za koniecznością zorganizowania jednostki centralnej, w której gestii leżałyby zagadnienia:

- a) rozdzielnictwa opakowań,
- b) koordynacji produkcji i dystrybucji opakowań,
- c) skupu i renowacji opakowań.

Sprawy bilansów i centralnego rozdzielnictwa opakowań, jako sprawy specyficzne i różniące się od spraw surowcowych metodologią planowania i systematem wskaźników, powinny być wyodrębnione i powiązane bezpośrednio z organami koordynującymi produkcję i dystrybucję opakowań. Ścisła synchronizacja pracy tych komórek zabezpieczy najbardziej właściwe ustalenie produkcji opakowań, zapewni ich słuszny i uzasadniony rozdział oraz usprawni przebieg zaopatrzenia na tym odcinku.

Nie skoordynowane w dzisiejszej organizacji i wiązane tylko sporadycznie w PKPG przy zatwierdzaniu planów produkcyjnych czy też w okresie bilansów, często wielosektorowe źródła opakowań powinny być ujęte w ramy jednolitego kierownictwa. Zagwarantuje to racjonalną i oszczędną gospodarkę deficytowymi surowcami, usystematyzuje procesy technologiczne, pozwoli ma-

ksymalnie zrealizować założenia normalizacyjne i racjonalizacyjne w produkcji opakowań, stworzyć warunki niezbędne dla zdrowej i słusznej gospodarki opakowaniami.

Zagadnienia skupu i renowacji opakowań, tak zasadnicze i ważne dla naszego życia gospodarczego, nie znalazły dotychczas właściwego rozwiązania. Śmiało możemy powiedzieć, że wyniki na odcinku skupu opakowań są niezadowolające, że nadal istnieje marnotrawstwo, wynikające bądź ze złej woli, bądź z niedopatrzenia czy też nieświadomości. Przynajmniej jednak, że przyczyną tego stanu rzeczy jest również w dużej mierze niedoceniające tych spraw przez kompetentne czynniki. Przykładowo sięgnijmy do ostatniego plakatu i hasła z pokrewnej dziedziny: „Zbiórka odpadków użytkowych — to obowiązek społeczny”.

Zakładając pozytywne oddziaływanie pionierskich haseł, należało zatroszczyć się równocześnie o zorganizowanie skupu zebranych odpadków. Niestety, tego zasadniczego elementu zabrakło, nie pomyślano o ciążącym na organizatorze obowiązku nie tyle społecznym, ile zawodowym. Trudno wymagać, aby każdy obywatel znalazł drogę do zbiornic COU i nie rozporządzając potrzebnym na to czasem, tam odnosił zebrane odpadki. Nie wszędzie trafiają domokrażni zbieracze COU, a podejmowane zbiórki społeczne przez organizacje związkowe czy młodzieżowe obejmują tylko fragmenty akcji i są półśrodkami. Brak w naszej organizacji skupu detalicznych punktów, dostępnych dla szerokich mas ludności, gdzie można by korzystnie zbyć cenne dla naszego życia gospodarczego odpadki takie, jak butelki, słoje, korki, makulaturę, szmaty itp., zalegające bezużytecznie w poważnych nieraz ilościach nasze piwnice, składy i strychy. Zakładając, że organizacja COU nie byłaby w stanie we własnym zakresie zorganizować takiego aparatu, wydaje się jednak konieczne, dla uzyskania pozytywnych wyników skupu opakowań, zorganizowanie detalicznych i hurtowych punktów skupu opakowań. Wydaje się, że koszt zorganizowania punktów skupu amortyzowałby korzyści płynące z tych źródeł, a wyniki osiągnięte przez powołane w tej organizacji punkty napraw i mylnie pozwoliłby ugruntować i zdyskontować korzyści z odpadków użytkowych. Uzdrowiłoby to zasadniczo dotychczasową gospodarkę skupowanymi opakowaniami.

Zanim omówimy zakres prac proponowanej organizacji skupu i renowacji, należy bliżej skomentować zagadnienie opakowań zwrotnych i skupowanych.

Obecnie obowiązujący podział klasyfikuje opakowania na dwie grupy: opakowania wypożyczane i sprzedawane. Nie kwestionując pojęcia opakowań wypożyczanych, które z zasady powinny być środkami trwałymi względnie zaliczonymi do opakowań wypożyczanych z racji deficytowości surowca czy innych względów gospodarczo uzasadnionych, należy z dużym zastrzeżeniem odnieść się do sformułowania nazwy drugiej grupy. Jakie opakowania zakwalifikujemy do tej grupy? Czy tylko opakowania odku-

pywane i czy będą to zawsze opakowania wysyłkowe? Otóż nie! Do tej kategorii opakowań należeć powinny wszystkie opakowania poza wypożyczonymi. Takie postawienie sprawy w dużym stopniu wyjaśni wątpliwości spowodowane dotychczasowymi sformułowaniami i wydaje się, że zasadniczo wprowadzi nas na właściwe tory rozważań. Określenie tych opakowań nazwą sprzedażnych czy też inną — jest obojętne. Ważne jest sprecyzowanie, że tego rodzaju opakowania podstawowe czy też wysyłkowe są sprzedawane łącznie z towarem i z chwilą zawarcia transakcji sprzedaży przechodzą na własność dystrybutora, a z kolei na konsumenta czy też zbywającego materiał.

Ze względu na istniejące warunki gospodarcze Państwo nie rezygnuje jednak z tych opakowań. Jeśli nawet jednorazowe użycie opakowań powoduje ich zniszczenie, jako opakowania, to pozostały surowiec, jak blacha, drzewo, szkło, papier, bakelit itd. w formie elementów czy też resztek opakowania: złomu, słuczki, czy makulatury stanowi cenne źródło zaopatrzenia przemysłu w surowce i również powinien być właściwie wykorzystany. Wszelkie opakowania, nadające się do powtórnego użycia, powinny wrócić do przemysłu.

Takie były założenia wszystkich prób skupu: organizacji COU, Centrali Złomu, akcji bezpośredniego skupu opakowań przez przemysł, wykorzystania istniejącego aparatu dystrybucyjnego do przeprowadzenia skupu opakowań itd.

Jakie osiągnięcia możemy zanotować na tym odcinku? Centrala Odpadków Użytkowych notuje szereg pozytywnych osiągnięć w dziedzinie typowych odpadków. Inaczej i jakże drastycznie wygląda sytuacja w zakresie skupu butelek, prowadzonym przez COU. W bazach COU leżą miliony nieposortowanych, brudnych butelek, i czekają na odbiór. Drobne partie upłynięte przez COU to kropla w morzu. Zagadnienie narastania w COU stoków opakowań szklanych nie zostało rozwiązane.

Podobnie drażliwym tematem jest sprawa przekazywania do Centrali Złomu uszkodzonych opakowań blaszanych. Dzieje się to ze względu na brak zorganizowanych punktów skupu i renowacji opakowań metalowych, które z racji często niewielkich uszkodzeń zostały wyeliminowane z obiegu, a kosztem minimalnego nakładu mogłyby doń wrócić. Ze sprawą tą wiąże się również zagadnienie konieczności pełnego wykorzystania elementów opakowań zniszczonych i trudnych do naprawy przez przetwórstwo Ministerstwa Przemysłu Drobного i Rzemiosła.

Specjalnym zagadnieniem jest sprawa odkupu opakowań przez przemysł. Zakłady produkcyjne zobowiązane są do odbioru opakowań oferowanych przez aparat dystrybucyjny w stanie nadającym się do powtórnego użycia. Niestety, zwracane opakowania wymagają napraw. Każdy zakład produkcyjny musi z konieczności stać się bazą remontową, sortownią, myjnią i — najgorsze — składem opakowań, ich elementów i odpadów. Musimy pamiętać, że każde, nawet

powierzchnowe nadające się do powtórnego użycia opakowanie musi przechodzić szczegółowy przegląd, w czasie którego usunąć należy drobne uszkodzenia, zbędne gwoździe, taśmę czy drut, nieaktualne naklejki, należy je też myć i ewent. dezynfekować, jeśli opakowanie służy dla artykułów spożywczych.

Nadsyłane często do zakładów produkcyjnych opakowania obce, zbędne czy poważnie uszkodzone, stawiane są do dyspozycji dostawcy, który nie mogąc pokrywać wysokich kosztów zwrotnego transportu i dodatkowej robocizny decyduje się na wysoką bonifikatę rachunku. Zakupione w ten sposób opakowania czekają często długo na wykorzystanie i, nienależycie zabezpieczone, niszczą do reszty.

Skup opakowań szklanych przeprowadzany przez przemysł za pośrednictwem aparatu dystrybucyjnego, podległego MHW, nie daje oczekiwanych wyników jedynie dlatego, że jest dodatkową, często po macoszemu traktowaną funkcją personelu sklepowego, hamowaną również brakiem miejsca i związanymi z tym kłopotami magazynowania. Częstym powodem niepowodzenia akcji skupu jest też odstraszać, krępująca sprzedających butelki atmosfera wielkiej laski ze strony personelu sklepowego. Wydaje się, że sklep powinien skupować butelki w formie wymiany 1 za 1 przy sprzedaży towarów butelkowych, przy czym ustalona należność za butelkę powinna być odliczana od rachunku. Skup w szerokim tego słowa znaczeniu prowadzić powinna specjalna organizacja skupu przez detaliczne i hurtowe punkty skupu.

Ze względu na wagę sprawy i na szeroki zakres zainteresowań musiałby to być aparat rozległy i operatywny. Dla sprawnego działania tego aparatu wydaje się niezbędne zorganizowanie sieci detalicznych punktów skupu opakowań i odpadków użytkowych oraz hurtowych, wielobranżowych składnic opakowań we wszystkich większych skupiskach ludności w kraju. Też organizacja powinny być podporządkowane istniejące czy też powołane w przyszłości branżowe bazy remontowe opakowań: warsztaty naprawcze opakowań metalowych, drewnianych, papierowych i myjnie opakowań szklanych.

Tak pomyślana organizacja skupu umożliwi powtórne wprowadzenie do obiegu wielkich, nieuchwytnych dzisiaj ilości używanych opakowań. Zlikwiduje również doszczętnie obserwowane marnotrawstwo opakowań, odciąży od dodatkowych funkcji skupu aparat dystrybucyjny, a zakłady produkcyjne, korzystające z używanych opakowań, będą miały zabezpieczony planowy dopływ opakowań.

Do zakresu prac poszczególnych komórek powołanej organizacji skupu powinno należeć:

1. W detalicznych wielobranżowych punktach skupu:

- a) detaliczny skup wszystkich używanych opakowań oraz ich elementów i części bezpośrednio od konsumentów i od społecznych detalicznych sklepów bez względu na

stan, w jakim są oferowane przez sprzedających,

- b) skup innych odpadków użytkowych oferowanych przez konsumentów,
- c) wstępne sortowanie przy ustalaniu ceny do zapłaty dostawcy (sprzedającemu),
- d) przekazywanie zakupionych opakowań do hurtowych składnic opakowań ewent. branżowych baz remontowych,
- e) przekazywanie do składnic COU ewent. zbiornic Centrali Złomu zakupionych opakowań kwalifikujących się na złom, stłuczkę, makulaturę i inne odpadki użytkowe.

2. W hurtowych wielobranżowych składnicach opakowań:

- a) hurtowy skup wszystkich opakowań używanych i ich elementów z hurtowni central handlowych, z zakładów przemysłowych zwalniających opakowania oraz opakowań skupionych przez zbieraczy składnic COU,
- b) odbiór opakowań skupionych przez detaliczne punkty skupu,
- c) szczegółowe sortowanie dostarczonych ze skupu opakowań,
- d) przekazywanie posortowanych opakowań do branżowych baz remontowych ewent. myjni,
- e) przekazywanie do składnic COU ewent. zbiornic złomu zakupionych opakowań kwalifikujących się na złom, stłuczkę, makulaturę i inne odpadki użytkowe.

3. W branżowych bazach remontowych:

- a) odbiór opakowań dostarczonych przez hurtowe składnice skupu i ewent. miejscowe detaliczne punkty skupu,
- b) przekazywanie do składnic COU ewent. zbiornic Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem opakowań zakwalifikowanych na złom, stłuczkę, makulaturę itp. odpadki użytkowe,
- c) renowacja opakowań (naprawa uzupełnienia, mycie itp.),
- d) magazynowanie i dysponowanie wysyłek opakowań doprowadzonych do stanu użytkowego.

Można przyjąć, że w uzasadnionych wypadkach detaliczny skup opakowań można by prowadzić według identycznych założeń na zasadzie delegacji w składach opałowch MHD, CS czy CRS i w innych, nadających się do tych celów placówkach handlu społecznego.

Nie dyskutując bliższych, bardziej szczegółowych planów organizacji aparatu skupu, należy podkreślić konieczność ścisłego powiązania jego zadań w ramach jednej centralnej organizacji z zagadnieniami rozdzielnictwa opakowań, koordynacji ich produkcji i dystrybucji.

Skoncentrowanie uwagi nad tymi problemami jest wymogiem chwili i radykalne, intensywne posunięcia usprawniające i uzdrawiające gospodarkę opakowaniami pozwolą osiągnąć w tej dziedzinie poważne oszczędności.

Akcja upłynnienia nadwyżek metali nieżelaznych

Doświadczenia nabyte przez Centralę Handlową Metali Nieżelaznych w ramach prowadzonej akcji skupu nadwyżek reglamentowanych metali nieżelaznych wykazują, że olbrzymia większość posiadaczy nadwyżek interpretuje mylnie, zarówno zarządzenia normujące tę akcję jak również wytyczne i dyspozycje Centrali.

Zadaniem tego artykułu jest pouczenie szerokiego ogółu o sposobie prawidłowego zgłaszania nadwyżek, realizacji dyspozycji CHMN, fakturowania itd. i to w świetle obowiązujących przepisów.

Specjalnej uwadze czytelników poleca się rozdziały dotyczące podstaw prawnych, kompetencji CHMN, określania przedmiotu zgłoszenia i jego wartości użytkowej, awizacji dostaw, opakowania, fakturowania i zwalniania zgłoszonych Centrali nadwyżek.

I. PODSTAWY PRAWNE

Akcję zgłaszania i skupu nadwyżek reglamentowanych metali nieżelaznych normują następujące zarządzenia:

1. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 maja 1951 r. (Dziennik Ustaw R. P. nr 45 z dnia 1 września 1951 r. poz. 334) w sprawie uznania metali nieżelaznych za reglamentowane przez zgłoszenia do rejestracji tych metali.
2. Rozporządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 4 czerwca 1951 r. (Dziennik Ustaw R. P. nr 45 z dnia 1 września 1951 r. poz. 336) w sprawie obrotu i gospodarowania reglamentowanymi metalami nieżelaznymi.
3. Zarządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 14.8.1951 r. (Monitor Polski nr A-80 z dnia 14 września 1951 r.) w sprawie rejestracji i skupu reglamentowanych metali nieżelaznych.

Zasady dystrybucji metali nieżelaznych normuje Zarządzenie Przewodniczącego PKPG nr 46 z dnia 14 lutego 1951 r. (Biuletyn PKPG nr 6 z dnia 15 marca 1951 r. poz. 63) w sprawie trybu zaopatrzenia i rozdzielnictwa metali nieżelaznych na 1951 r., uzupełnione i częściowo zmienione zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 26 z dnia 26 stycznia 1952 r. w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji metali nieżelaznych w 1952 r. („Gospodarka Materialowa” nr 11/52).

Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 maja 1951 r. (Monitor Polski nr A-46 z dnia 8 czerwca 1951 r.) w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych — nie obowiązuje w stosunku do nadwyżek metali nieżelaznych (patrz Monitor Polski nr A-51 z dnia 19 czerwca 1951 r. pozycja 685: Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 11 czerwca 1951 r.).

II. KOMPETENCJA CENTRALI HANDLOWEJ METALI NIEŻELAZNYCH

Centrala Handlowa Metali Nieżelaznych rozprowadza artykuły objęte Branżą III „Wykazu artykułów dla pla-

nowania zaopatrzenia” (wydawnictwo PKPG nr 29) ze zmianami wprowadzonymi pismem okólnym PKPG z dnia 31.12.1951 r. (Biuletyn PKPG nr 3 z dnia 21.1.1951 r. poz. 21).

CHMN nie rozprowadza: 1) drutów i prętów do spawania, 2) drutów i prętów do metalizacji, 3) spoiwa (lutowia) srebrnego w paskach.

Wymienione wyżej artykuły przeszły z dniem 1 stycznia 1952 r. w gestię Biura Zbytu Gazów Technicznych, Katowice, ul. Warszawska 3.

Prócz artykułów Branży III CHMN prowadzi dystrybucję szyn aluminiowych i miedzianych (z wyjątkiem szyn miedzianych rozdzielczych), które do dnia 31 grudnia 1951 r. rozprowadzało Biuro Zbytu Kabli i Przewodów.

W ramach akcji skupu reglamentowanych metali nieżelaznych CHMN skupuje nadwyżki wałków i tulei z metali nieżelaznych.

Do CHMN nie należy zgłaszać:

- 1) złomu (z wyjątkiem złomu arsenu, berylu, bizmutu, boru, ceru, chromu, cyrkonu, kobaltu, molibdenu, seleniu, srebra, tytanu i wanadu);
- 2) metali chemicznie czystych oraz irydu, osmu, palladu, rodu i rutenu;
- 3) części pochodzących z demontażu;
- 4) odpadów użytkowych (z wyjątkiem odpadów metali wymienionych w punkcie 1);
- 5) metali i stopów metali pochodzących z własnego przetopu posiadacza;
- 6) wyrobów gotowych z metali nieżelaznych.

III. WYPEŁNIANIE KART EWIDENCYJNYCH

Wszelkie nadwyżki metali nieżelaznych zgłaszane być powinny na kartach ewidencyjnych o wzorze ustalonym przez PKPG.

Od prawidłowego wypełnienia karty ewidencyjnej zależy w dużym stopniu szybkość upłynnienia zgłoszonej nadwyżki, bowiem za termin zgłoszenia uważać należy termin wysłania p. a. CHMN wyczerpująco opracowanej karty.

Karty wystawia się oddzielnie na każdy artykuł o jednolitym wymiarze.

Karta zawierać powinna następujące dane:

a) firmę i adres posiadacza, b) numer bieżący, c) określenie przedmiotu zgłoszenia wg wytycznych rozdziału IV niniejszego artykułu, d) ilość zgłaszanego artykułu w kilogramach; wyklucza się określanie ilości sztukami, metrami bieżącymi, powierzchnią itp., e) cenę jednostkową za 1 kg wg. cennika nr. CHMN, w wypadku, gdy cennik ten nie zawiera ceny zgłoszonego przedmiotu, podaje się cenę zakupu; cena nie może zawierać żadnych narzutów, f) wartość użytkową w procentach, odpowiadającą ściśle faktycznej wartości przedmiotu, g) pochodzenie zgłaszanego przedmiotu, h) datę wystawienia karty.

W wypadku zgłaszania przedmiotu o niepełnej wartości użytkowej konieczne jest wyczerpujące określenie stwierdzonych wad.

Jeżeli posiadacz nie jest w stanie podać wszystkich wymaganych przez CHMN danych, powinien to na kar-

cie wyraźnie uzasadnić. Przyczyni się to niewątpliwie do szybszego rozpracowania karty, a tym samym do szybszego upłynięcia nadwyżki.

IV. OKREŚLANIE PRZEDMIOTU ZGŁOSZENIA I JEGO WARTOŚCI UŻYTKOWEJ

Zgłaszając nadwyżki metali nieżelaznych posiadacz powinien posługiwać się:

- 1) nomenklaturą cennika nr 31 CHMN z r. 1951 albo
- 2) nomenklaturą dowodu dostawy, albo
- 3) nomenklaturą rachunku CHMN.

W wypadku zgłaszania rezydentów poniemieckich konieczne jest podawanie w karcie ewidencyjnej wszelkich napisów i znaków, które znajdują się na wyrobach. Znaki te umożliwiają w większości wypadków dokładne zidentyfikowanie materiałów.

Ważne jest, by posiadacze nadwyżek podawali na kartach pochodzenie materiału.

W każdym wypadku, gdy z jakichkolwiek przyczyn posiadacz nie jest w stanie określić zgłaszanej nadwyżki w myśl niżej podanych szczegółowych wytycznych, winien to wyraźnie na karcie zaznaczyć. Odnosi się to przede wszystkim do materiałów nieznanego pochodzenia.

CHMN ma prawo zlecić posiadaczowi nadwyżek wykonanie analizy chemicznej względnie przeprowadzenie prób mechanicznych w wypadkach uzasadnionych ilością zgłaszanej nadwyżki albo deficytowością tworzywa. Koszt analizy i badań ponosi posiadacz. Próbkę powinny być przesyłane tylko na wyraźne żądanie CHMN i pod adresem przez nią wskazanym. Wartość użytkowa (stan materiału: pełnowartościowy, procentowo mniejszy itp.) zgłaszanego do upłynięcia materiału podana w karcie ewidencyjnej winna odpowiadać faktycznej wartości przedmiotu.

Duży błąd popełniają ci, którzy — świadomie, czy też nieświadomie — przeceniają wartość zgłaszanych nadwyżek i w konsekwencji doprowadzają nie tylko do niepotrzebnych reklamacji, lecz również i do powstania nieczym nieuzasadnionych kosztów.

Posiadacz odpowiada za niesumienne i niezgodne ze stanem faktycznym określanie wartości użytkowej zgłaszanego przedmiotu, zarówno wobec CHMN jak i wobec odbiorcy wskazanego przez Centralę.

Wszelkie braki i wady zgłaszanych nadwyżek powinny być na karcie ewidencyjnej wyraźnie zaznaczone i określone, a wartość użytkowa przedmiotu odpowiednio obniżona.

1. Metale czyste

Przy zgłaszaniu metali czystych należy podać:

- a) nazwę metalu, b) jego rodzaj lub czystość (np. aluminium 99,5% - Al, cynk „H“, miedź katodowa, ołów miękki Pb II itp.), c) postać metalu (gąski, granulki, płyty, wałki, tuleje, wlewki itp.), d) napisy znajdujące się na metalu, e) pochodzenie metalu, f) dotychczasowe zastosowanie, g) opakowanie.

2. Stopy z metali nieżelaznych

Obecnie obowiązujące normy handlowe wprowadziły nie tylko nowe cechowanie stopów z metali nieżelaznych, lecz wyeliminowały cały szereg stopów używanych i rozproszonych do końca 1950 r. W związku z tym konieczne jest, by posiadacze nie opierali się przy określaniu gatunku lub cechy stopów na nomenklaturze cennika nr 31

CHMN, lecz określali je na podstawie otrzymanych z CHMN dowodów dostawy albo rachunków.

Zgłaszając nadwyżki stopów podawać należy:

- a) nazwę stopu (brąz, mosiądz, stop łożyskowy, stop drukarski itp.), b) cechę lub rodzaj stopu (brąz Br 3, brąz GBz 14, brąz B Lolo, stop łożyskowy Sn 80F, Ł83 itp.), c) postać stopu (bloki, gąski, wałki, tuleje itp.), d) napisy znajdujące się na stopach, e) pochodzenie stopu, f) dotychczasowe zastosowanie stopu, g) opakowanie.

3. Blachy

Zgłaszając blachy należy podać:

- a) nazwę artykułu i tworzywa (blacha miedziana, blacha żelazna platerowana tombakiem, blacha ołowiana itp.), b) cechę lub gatunek stopu określający jego skład chemiczny, c) stan utwardzenia (wyżarzona, półtwarda, twarda, sprężysta, 2X sprężysta), d) grubość blachy w milimetrach, e) wymiar arkuszy, f) ewentualne napisy na blachach, g) pochodzenie blachy, h) dotychczasowe zastosowanie, i) opakowanie.

Przy blachach żelaznych platerowanych podać należy, zarówno procent jak i rodzaj plateru (jednostronny lub dwustronny).

Przy blachach ołowianych podać ew. stopień utwardzenia w procentach zawartości antymonu.

Powierzchnia blachy pełnowartościowej powinna być gładka, nie porysowana, bez plam, dziur i wżerów. Brzegi równo ścięte. Wymiar arkusza nie mniejszy niż 650×1000 mm.

4. Pasy, taśmy i krążki

Określenie przedmiotu zgłoszenia i jego stan — jak przy blachach. Ponadto podać należy dokładne wymiary:

- a) przy pasach i taśmach: grubość, szerokość i długość, b) przy krążkach: grubość i średnice.

5. Pręty okrągłe, kwadratowe, wielokątne, płaskowniki (szyny)

Przy zgłaszaniu prętów należy podawać:

- a) nazwę artykułu i tworzywa, b) cechę lub gatunek stopu określający jego skład chemiczny, c) stan utwardzenia (tłoczone, wyżarzane, półtwarde, twarde), d) określenie przekroju (okrągłe, 6-kątne, płaskowniki itd.), e) wymiary: przy okrągłych — średnicę w milimetrach, przy kwadratowych — bok kwadratu w milimetrach, przy wielokątnych — rozwartość klucza w milimetrach, przy płaskownikach — grubość × szerokość w milimetrach, f) długość odcinków, g) ewentualne napisy na prętach, h) pochodzenie prętów, i) dotychczasowe zastosowanie, j) opakowanie.

Pełnowartościowe pręty powinny być w odcinkach prostych i nie pogięte. Powierzchnia gładka, nie porysowana, nie pokaleczona, bez plam i bez wżerów. Końce równo ścięte.

6. Pręty profilowe

Pręty te zgłasza się jak pręty wymienione w punkcie 5, ponadto dołącza się do karty ewidencyjnej rysunek profilu.

7. Druty

Druty zgłaszać należy jak pręty. Druty do średnicy 0,5 mm powinny być nawijane na szpule drewniane lub metalowe. Druty poplątane należy zgłosić w Zbiornicy Łłomu. CHMN rozprawdza tylko druty gołe.

8. Rury

Rury określa się jak pręty, podając średnicę zewnętrzną, wewnętrzną i grubość ścianki.

Średnice powinny być podawane w milimetrach a nie w calach.

Przy rurach ołowianych podawać należy ewentualny stopień utwardzenia w procentach zawartości antymonu.

9. Spoiwo miękkie (lutowie cynowe)

Przy zgłaszaniu spoiwa podawać należy następujące dane: a) nazwę artykułu i jego postać (spoiwo miękkie w blokach, laskach, drucie pełnym, drucie z kalafonią), b) zawartość procentową cyny, c) przy spoiwie w drucie — średnicę w milimetrach, przy spoiwie w taśmach — grubość i szerokość w milimetrach; d) ewentualne napisy znajdujące się na spoiwie, e) dotychczasowe zastosowanie, f) pochodzenie spoiwa, g) opakowanie.

Do CHMN nie należy zgłaszać spoiwa pochodzącego z przetopu własnego posiadacza (złom).

10. Plomby ołowiane

Zgłaszając plomby należy podać: a) nazwę artykułu i rodzaj (plomby ołowiane okrągłe, płaskie), b) grubość i średnicę plomb okrągłych w milimetrach, c) pochodzenie plomb, d) opakowanie.

Do CHMN nie należy zgłaszać plomb zbitych.

11. Śrut ołowiany

Przy zgłaszaniu śrutu podawać: a) nazwę artykułu, b) średnicę w milimetrach, c) utwardzenie w procentach zawartości antymonu, d) pochodzenie artykułu, e) dotychczasowe zastosowanie, f) opakowanie.

Do CHMN nie należy zgłaszać śrutu zbitego i pokaleczonego.

12. Anody

Przy zgłaszaniu anod należy podawać: a) nazwę artykułu i tworzywa, b) rodzaj anod (lane, walcowane), c) kształt i wymiary, d) pochodzenie remanentu.

V. PRZEKAZYWANIE KART EWIDENCYJNYCH

Karty ewidencyjne natychmiast po ich wystawieniu powinny być kierowane wprost do Centrali Handlowej Metali Nieżelaznych, Katowice, ul. Francuska 2. Wraz z kartami posyłać należy do CHMN wykaz zbiorczy kart — w podwójnym wykonaniu — zawierający następujące dane: a) firmę i adres posiadacza, b) numery zgłaszanych kart, c) nazwę zgłaszanego przedmiotu, d) ilość zgłaszanego artykułu.

CHMN potwierdza odwrotnie przyjęcie kart na odpisie wykazu.

Otrzymanie z CHMN potwierdzenia odbioru kart nie upoważnia posiadacza do fakturowania zgłoszonych nadwyżek przed upływem terminu ustalonego w zarządzeniu Ministra Przemysłu Ciężkiego (30 dni).

VI. OPRACOWANIE KART PRZEZ CHMN

1. Zwrot kart

Karty ewidencyjne zwracane są posiadaczowi w wypadku gdy:

- zgłoszony przedmiot nie leży w gestii CHMN,
- karta nie jest wyczerpująco opracowana i wymaga uzupełnień czy wyjaśnień,

c) zgłoszony przedmiot z powodu małej wartości użytkowej lub na podstawie orzeczenia Państwowej Komisji Kwalifikacyjnej postawiony być powinien do dyspozycji Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem (Zbiornicy Złomu).

Otrzymań do uzupełnienia kartę posiadacz zobowiązany jest zwrócić CHMN w ciągu 7 dni od daty jej otrzymania.

2. **Przejęcie fizyczne** zgłoszonej nadwyżki następuje na podstawie „Dyspozycji zakupu“. Otrzymując tego rodzaju dyspozycję, posiadacz powinien w najkrótszym czasie wysłać towar pod adresem wskazanym w dyspozycji i zafakturować go na Centralę. Zarówno w dowodzie dostawy jak i w rachunku posiadacz powołuje się na numer i datę dyspozycji zakupu.

3. **Przejęcie finansowe** następuje na podstawie „Dyspozycji zakupu“. Zgodnie z treścią druku, posiadacz powinien nadwyżkę zafakturować na CHMN po cenie wskazanej na odwrocie (dyspozycji) i pozostawić materiał na składzie własnym do czasu otrzymania dalszych dyspozycji. Jak z treści dyspozycji wynika, posiadacz nie jest uprawniony do wysłania nadwyżki pod adresem Centrali. Po otrzymaniu dyspozycji posiadacz powinien niezwłocznie zafakturować zlecone ilości na CHMN i pozostawić towar we własnym magazynie. W rachunku powołać się należy na numer dyspozycji CHMN. Centrala ta odmawia przyjęcia przesylek skierowanych pod jej adresem bez dyspozycji wysyłkowej.

Zarówno w wypadku fizycznego jak i finansowego przejęcia, posiadacz uprawniony jest zafakturować (wysłać) tylko artykuły objęte dyspozycją.

4. Dyspozycje zafakturowania nadwyżek zgłoszonych do CHMN na zakład produkcyjny podległy CZ Przem. Metali Nieżelaznych

Artykuły zakwalifikowane przez Państwową Komisję Kwalifikacyjną do przerobu posiadacz fakturuje na zakład produkcyjny wskazany w dyspozycji Centrali i pozostawia je — jak przy przejęciu finansowym — we własnym magazynie. Wysyłka nadwyżki nastąpić może tylko na pisemne zlecenie zakładu.

5. Kierowanie kart ewidencyjnych do Państwowej Komisji Kwalifikacyjnej

CHMN kieruje do Państwowej Komisji Kwalifikacyjnej karty ewidencyjne obejmujące artykuły niechodliwe, artykuły o zmniejszonej wartości użytkowej, wybraki oraz artykuły z tworzywa deficytowego o nieznormalizowanym składzie chemicznym.

O skierowaniu kart do Komisji CHMN zawiadamia każdorazowo posiadacza nadwyżki.

Posiadacz nie jest uprawniony do fakturowania na CHMN nadwyżek z kart ewidencyjnych, które przekazane zostały do Komisji i to nawet po upływie 30 dni od daty ich zgłoszenia.

Po decyzji Państwowej Komisji Kwalifikacyjnej CHMN wydaje posiadaczom właściwe dyspozycje.

VII. WYSYLKA NADWYŻEK

1. Dyspozycje wysyłkowe na magazyn CHMN

Jak to już w poprzednim rozdziale omówiono, wysyłka zgłoszonych nadwyżek na magazyn CHMN następuje na podstawie „Dyspozycji zakupu“, zawierającej:

a) nazwę magazynu CHMN, adres, stację kolejową, b) specyfikację ilościową i jakościową nadwyżek, które mają być wysłane, c) obowiązującą cenę zakupu, d) wskazówki odnośnie awizowania dostawy, e) numer konta bankowego CHMN.

Wysyłając towar do magazynu CHMN, posiadacz może przekroczyć zadysponowane ilości, nie może jednak — jak to już zaznaczono — wysyłać artykułów nie wymienionych w zleceniu.

2. Dyspozycje wysyłkowe na odbiorców wskazanych przez CHMN

Nadwyżki przejęte finansowo przez CHMN i na nią zafakturowane zlecane są z magazynu posiadacza drukami „Potwierdzenie zamówienia”.

Oryginał „potwierdzenia” kierowany jest do odbiorcy towaru lub zamawiającego, posiadacz nadwyżki natomiast otrzymuje odpis „potwierdzenia” zaopatrzonego w pieczęć CHMN i dwa oryginalne podpisy. Odpis ten stanowi zlecenie wysyłki.

Przykład wypełnienia wzoru „Potwierdzenie zamówienia”

Posiadacz nadwyżki (Zakłady Mechaniczne, Wrocław) obowiązany jest wysłać odbiorcy (Zakłady Kolarskie, Chorzów) 5 kg prętów mosiężnych półtwardych ϕ 10 mm. Dostawę awizuje w jednym egzemplarzu odbiorcy a w 2 egzemplarzach CHMN.

W dowodzie dostawy (awizie wysyłkowym), powołuje się na:

- a) numer i datę zamówienia (235/1646/F-Za z 10.1.52 r.),
- b) numer potwierdzenia CHMN (HW2/T-25520/II/20),
- c) numer zlecenia (U II-1657).

W wypadku, gdy „potwierdzenie zamówienia” wpłynie do posiadacza przed otrzymaniem „dyspozycji zakupu” albo i równocześnie nie jest on uprawniony do rozliczenia dostawy bezpośrednio z odbiorcą. Posiadacz wysyła towar do odbiorcy, awizuje w sposób „potwierdzeniem” wskazany i fakturuje na CHMN całość nadwyżki zgłoszonej (bez względu na ilość zleconą do dostawy) z potrąceniem z rachunku 2% marży Centrali. Numer konta bankowego Centrali podany jest w „potwierdzeniu”.

VIII. OPAKOWANIE I ZNAKOWANIE WYSYŁANYCH NADWYŻEK

Wysyłając nadwyżki na zlecenie CHMN posiadacz obowiązany jest opakować materiał w sposób zabezpieczający go przed zniszczeniem w czasie transportu. Wysyłający odpowiada za uszkodzenie podczas transportu lub zniszczenie materiału, spowodowane złym albo niewłaściwym opakowaniem. Koszty opakowania ponosi posiadacz nadwyżki. Za specjalne opakowanie wykonane na życzenie zamawiającego (odbiorcy) posiadacz uprawniony jest obciążyć odbiorcę równowartością efektywnie poniesionych kosztów. Posiadacz uprawniony jest żądać od odbiorcy zwrotu opakowania. Koszty zwrotu opakowania obciążają posiadacza nadwyżki. Posiadacz po otrzymaniu opakowania uznaje odbiorcę jego równowartością.

Metale nieżelazne i półfabrykaty z tych metali pakowane są w sposób następujący:

1. **Blachy** nie składane i nie zaginane, przekładane i owinięte papierem, obija się w ramy drewniane. Waga paczki nie powinna przekraczać 200 kg netto.
2. **Taśmy, pasy i krawki** przekładane i owinięte papierem wysyła się w pełnych skrzyniach drewnianych o wadze do 200 kg netto.

3. **Pręty** wysyła się w wiązkach owiniętych bandażem papierowym i wiązanim drutem. Miejsca wiązane zabezpiecza się dodatkową warstwą papieru.
4. **Rury** wysyła się w pełnych skrzyniach drewnianych o wadze do 100 kg netto.
5. **Druty cienkie na szpulach** wysyła się w skrzyniach drewnianych.
6. **Druty w kręgach** wysyła się owinięte bandażem papierowym.
7. **Spoivo miękkie** pakuje się w pełne skrzynie drewniane o wadze do 50 kg netto.
8. **Srut ołowiany** przesyłany jest w woreczkach 10 kg pakowanych w skrzyniach drewnianych.
9. **Metale i stopy w granulach i kawałkach** pakuje się w skrzynie o wadze do 50 kg netto.
10. **Metale czyste i stopy w blokach (gąskach), wałkach i tulejach oraz pręty** (z wyjątkiem prętów wyżarzonych) o średnicy powyżej 50 mm wysyła się luzem.

Metale nieżelazne mogą być wysyłane tylko w wagonach (samochodach) krytych.

Każda partia wysyłanych metali (półfabrykatów) powinna być znakowana w sposób trwały, jasny i wykluczający możliwość pomieszania materiałów. W związku z tym należy uważać do oddzielnego pakowania każdego sortymentu.

Znakować należy w sposób następujący:

1. Wysyłając metale, stopy lub półfabrykaty luzem (bez opakowania) należy na każdej wysyłanej sztuce (bloku, pręcie) nakleić kartkę papieru zawierającą: a) firmę nadawcy, b) firmę i adres odbiorcy, c) numer dyspozycji CHMN, d) nazwę i określenie przedmiotu.
2. Opakowanie zawierające materiał jednolity, zarówno gatunkowo jak i wymiarowo, powinno być znakowane w sposób wyżej podany, zarówno na zewnątrz jak i wewnątrz opakowania. Wewnątrz każdego opakowania powinien znajdować się odpis dowodu wysyłki (awizu).
3. Jeżeli w jednym opakowaniu znajdują się różne artykuły (pręty i rury, blachy i pasy) lub jeden artykuł w różnych wymiarach albo w różnym gatunku (odmienny skład chemiczny, różny stan utwardzenia), należy znakować wewnątrz opakowania oddzielnie każdy asortyment w sposób uniemożliwiający pomieszanie towaru (przedzielać papierem, wiązać, oznaczać naklejkami itp.). Do przesyłki zawierającej towar niejednolity należy bezwzględnie dołączać specyfikację (odpis dowodu dostawy).
4. Wysyłając różny towar w wiązkach należy każdy sortyment wiązać i znakować wewnątrz wiązki. Do każdej wiązki należy umocować wywieszkę trwałą (kartkę papieru na blaszce lub deseczce) zawierającą dane jak w punkcie 1.

IX. AWIZOWANIE DOSTAWY

Wysyłając nadwyżki pod adresem wskazanym przez CHMN, posiadacz obowiązany jest na każdą partię artykułów wysyłanych do jednego odbiorcy wystawić oddzielny awiz wysyłkowy (dowód dostawy).

Dowód dostawy powinien być wystawiony i wysłany równocześnie z towarem, przy czym wskazane jest, by dowód przeznaczony dla odbiorcy dołączony był do prze-

syłki i znajdował się wewnątrz opakowania. Ułatwia to odbiór towaru i zidentyfikowanie dostawcy.

W dyspozycjach zakupu (potwierdzeniach zamówienia) CHMN wskazuje każdorazowo komu posiadacz wysyła awiz i w ilu egzemplarzach.

Wysyłając nadwyżki na magazyn CHMN posiadacz wysyła równocześnie: a) dwie kopie awiza do magazynu CHMN, b) jedną kopię do CHMN.

Kierując na podstawie potwierdzenia zamówienia towar do odbiorcy wskazanego w potwierdzeniu (zleceniu) posiadacz wysyła: a) jeden awiz do odbiorcy towaru, b) dwa awizy do CHMN.

Awizy przeznaczone dla CHMN wysyłać należy do Oddziału Fakturowego Centrali w oddzielnej kopercie z napisem „Faktury“.

Wysyłając towar na pisemne zlecenie zakładu posiadacz awizuje dostawę CHMN jedną kopią awiza.

Wysyłki nadmiarów do zbiornic złomu posiadacz awizuje CHMN również jedną kopią awiza. Awiz wysyłkowy zawiera następujące dane: 1) firmę i adres wysyłającego, 2) datę wysyłki, 3) sposób wysyłki (wagonem, samochodem, drobnicą, pocztą), 4) firmę i adres odbiorcy, 5) numer i datę zamówienia odbiorcy, 6) numery i datę zlecenia (dyspozycji) CHMN, 7) szczegółową specyfikację jakościową i ilościową wysyłanego towaru przy zachowaniu nomenklatury dyspozycji CHMN, 8) ilość sztuk, 9) wagę netto i brutto, 10) rodzaj opakowania, 11) pieczęć i podpis posiadacza.

X. CENY

Rozliczenia z tytułu upłynionych nadwyżek dokonywane są na następującej zasadzie:

1. Nadwyżki pełnowartościowe, zakupione przez CHMN dyspozycjami zakupu, rozliczane są po cenie obowiązującego cennika nr 31 Centrali. Od ceny tej przysługuje Centrali 2% marży, którą posiadacz potrąca od sumy rachunku.

2. Nadwyżki zakwalifikowane przez Państwową Komisję Kwalifikacyjną do przerobku na zakładach produkcyjnych CZP Metali Nieżelaznych rozliczane są po cenie surowca (metal lub stopu) w blokach. Z tytułu należności za te nadwyżki posiadacz rozlicza się bezpośrednio z zakładem produkcyjnym wskazanym w dyspozycji CHMN.

Centrala nie otrzymuje w tych wypadkach marży.

3. Stopy w blokach, walcach i tulejach o znanym składzie chemicznym, lecz nie objętym normą, zakwalifikowane przez Państwową Komisję Kwalifikacyjną do przerobu na stop znormalizowany, rozliczane są po cenie składników przez posiadacza z zakładem wskazanym przez CHMN. Cenę tę wskazuje każdorazowo Centrala w dyspozycji.

Cenę oblicza się w sposób następujący (dla 1 kg stopu):

a) brąz Br 1 o składzie Cu 79 Sn 20:

80% miedzi „ 8,— za 1 kg = zł 6,40

20% cyny „ 36,— „ „ = „ 7,20

Cena za 1 kg stopu = 13,60

b) stop łożyskowy Sn 40 o składzie:

Sn 40, Sb 14, Cu 2, Pb 44;

40% cyny „ 36,— za 1 kg = zł 14,40

14% antymonu „ „ 11,10 „ „ „ = „ 1,55

2% miedzi „ „ 8,— „ „ „ = „ 0,16

44% ołowiu „ „ 3,05 „ „ „ = „ 1,34

Cena za 1 kg stopu = zł 17,45

4. Stopy metali w blokach, walcach i tulejach o nieznanym składzie chemicznym oraz wszelkie półfabrykaty, zakwalifikowane przez Państwową Komisję Kwalifikacyjną do przetopu, oddawane są przez posiadaczy zbiornicom złomu i rozliczane po cenie złomu.

XI. FAKTUROWANIE

O ile posiadacz w ciągu 30 dni — licząc od wysłania kart ewidencyjnych — nie otrzymał żadnej dyspozycji, wówczas fakturuje na CHMN zgłoszone do niej nadwyżki metali nieżelaznych (patrz zarządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 14 sierpnia 1951 r.).

Posiadacz nie jest uprawniony do fakturowania na CHMN:

1) nadwyżek objętych tymi kartami ewidencyjnymi, które zostały mu przez Centralę zwrócone,

2) złomu i odpadów, które powinien odprowadzić do najbliższej zbiornicy złomu (wyjątek stanowi złom i odpady metali wymienionych w rozdziale II niniejszego artykułu),

3) nadwyżek z kart, skierowanych do Państwowej Komisji Kwalifikacyjnej — do czasu powzięcia przez nią decyzji odnośnie przeznaczenia materiału,

4) nadwyżek z tych kart, które wg właściwości skierowane zostały do Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem lub do branżowo właściwej jednostki zbytu, do czasu otrzymania stamtąd dyspozycji,

5) nadwyżek, które w myśl indywidualnych dyspozycji Centrali powinny być rozliczone przez posiadacza bezpośrednio ze wskazanym przez CHMN odbiorcą.

W rachunkach wystawionych na CHMN posiadacz powołuje się każdorazowo na numer dyspozycji („potwierdzenie zamówienia“) Centrali.

Od każdej sumy fakturowanej potrącić należy 2% marży przysługującej CHMN.

XII. PRZERÓB I PRZETOP NADWYŻEK

W oparciu o Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 211 z dnia 23 kwietnia 1951 r. oraz o Zarządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 14.8.51 r. Państwowa Komisja Kwalifikacyjna uprawniona jest do zakwalifikowania do przerobu lub przetopu nadwyżek zgłaszanych do CHMN w wypadkach: 1) kiedy tworzywo nie jest objęte obowiązującymi normami handlowymi (PN/H), 2) niechodliwość artykułu, 3) zmniejszonej wartości użytkowej nadwyżki, 4) niemożności pełnego określenia składu materiału przy równoczesnej nierentowności wykonania analizy chemicznej, czy przeprowadzenia prób mechanicznych.

Orzeczenia Komisji — po ich zatwierdzeniu przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego są przez CHMN podawane każdorazowo do wiadomości zgłaszającego nadwyżki.

XIII. REKLAMACJE

1. Reklamacje ilościowe do swego dostawcy wnosi CHMN w terminie i na zasadach ustalonych ogólnymi warunkami dostaw. Centrala jest zwolniona od dotrzymania ustalonego terminu wnoszenia reklamacji, o ile złe opakowanie albo niewłaściwe znakowanie towarów uniemożliwia zidentyfikowanie dostawcy.

2. Reklamacje jakościowe.

Towary nie posiadające wartości użytkowej podane przez posiadacza w karcie ewidencyjnej, jak również towary, które uległy zniszczeniu lub uszkodzeniu w czasie transportu na skutek niewłaściwego opakowania, zostają przedstawione przez CHMN Państwowej Komisji Kwalifikacyjnej. Decyzja Komisji stanowi podstawę rozliczenia się pomiędzy dostawcą a Centralą. Cena, na bazie której następuje rozliczenie, uzależniona jest od zakwalifikowania nadwyżki (patrz rozdział XI). Posiadacz nie ma prawa żądać zwrotu zdyskwalifikowanego towaru.

XIV. ZWALNIANIE ZGŁOSZONYCH DO CHMN NADWYŻEK

Posiadacz traci prawo do dysponowania nadwyżką metali nieżelaznych z chwilą zgłoszenia jej do CHMN, tzn. z chwilą wystania do Centrali karty ewidencyjnej.

Zwolnienie zgłoszonej w CHMN nadwyżki nastąpić może:

1. Na podstawie zamówienia skierowanego przez posiadacza do Centrali w sposób określony zarządzeniem Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 14 sierpnia 1951 roku (patrz rozdział I). Złożenie zamówienia na zgłoszony do upłynnienia materiał nie upoważnia posiadacza do zużycia nadwyżki, jak również do odmowy wykonania dyspozycji CHMN.

Zużycie zgłoszonej w CHMN nadwyżki nastąpić może tylko na podstawie pisemnego zwolnienia przez Centralę.

2. W ramach zamówienia złożonego już przez posiadacza w CHMN i przyjętego przez Centralę do realizacji.

Posiadacz ubiegający się o zwolnienie nadwyżki powinien wskazać Centrali zamówienie, kosztem którego nastąpić ma zwolnienie. I w tym wypadku zużycie nadwyżki nastąpić może dopiero po jej pisemnym zwolnieniu przez Centralę.

XV. WYJAŚNIANIE RÓŻNIC

W każdym wypadku, gdy między stanem zgłoszonej CHMN nadwyżki, a ilością faktycznie Centrali oddaną (na CHMN zafakturowaną) zaistnieje jakakolwiek różnica, posiadacz obowiązany jest wyjaśnić wyczerpująco przyczynę powstania różnicy.

W szczególności posiadacz wskazać powinien:

- 1) na czyje zlecenie wydysponowano lub zużyta została zgłoszona CHMN nadwyżka,
- 2) na jakie cele (do jakich prac) zużyto nadwyżkę.

Kopię wyjaśnienia posiadacz zobowiązany jest przelać do Departamentu Kontroli nadrzędnego sobie Ministerstwa.

„Dlaczego...?”

Jest powszechnie wiadome, że najlepiej uczymy się na własnych błędach. Analiza własnej działalności, samokrytyka, mocne postanowienie usunięcia stwierdzonych błędów i konsekwentne w tym kierunku działanie — oto najpewniejszy wyraz naszej właściwej postawy obywatelskiej, zrozumienia charakteru społecznego naszej pracy, naszej roli w społeczeństwie, oto zapewnienie na przyszłość rzetelnych osiągnięć — a często nawet sukcesów — na powierzonym nam odcinku pracy.

We wszystkich dziedzinach naszego życia politycznego, społecznego, gospodarczego i kulturalnego przejawia się ta zdrowa samokrytyka i praca nad sobą samym, a wynikiem jej są codzienne, nie notowane dawniej w historii naszego kraju, epokowe osiągnięcia i zdobycze mas pracujących, nieustanny postęp i rozwój naszych społecznych warunków życia.

Czasopismo „Gospodarka Materiałowa” prowadzi między innymi stałą rubrykę pt: „Dlaczego...?” Znamy już jej treść. Wskazuje się tutaj na niewłaściwy styl pracy, na zaniedbania, usterki i niedostateczne przykładanie się do pracy, na nieumiejętne a nawet lekceważące wykonywanie niektórych zarządzeń władz zwierzchnich, na szereg innych przyczyn powodujących niewłaściwe gospodarowanie zapasami materiałowymi.

Właśnie rubryka „Dlaczego...?” ma być tą trybuną krytyki i samokrytyki, zdolną dobrze służyć naszym sprawom zawodowym. Rozlegające się z niej głosy mają pobudzać nie tylko tych, o których się pisze, ale wszystkich innych pracowników zaopatrzenia i zbytu do zastanowienia się

i to nie tylko nad tym, czy pracują dobrze czy źle, ale także nad tym, co mogą uczynić, aby pracować lepiej, wydajniej, oszczędniej, aby stylem swej pracy i jej wynikami ułatwiać pracę innym.

Czy rubryka „Dlaczego...?” spełnia takie zadanie?

Na pewno nie!

Nie spełnia zamierzonego zadania, ponieważ:

— grono osób piszących jest niewielkie,

— krytyka stwierdzonych uchybień jest zgoła niedostateczna, a samokrytyki nie było wcale,

— tematyka w zasadzie sprowadza się tylko do akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych; nie pisano nic o własnych trudnościach, o próbach ich usunięcia, nie dzielono się własnymi doświadczeniami i osiągnięciami z innymi zaopatrzeniowcami i zbytowcami.

Przed nami leży lista autorów-korespondentów do rubryki „Dlaczego...?” Wśród nazwisk ogromna przewaga inspektorów Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów, a więc tych, którzy kontrolują zakłady i przedsiębiorstwa i piszą o stwierdzonych tam niektórych uchybieniach w zakresie gospodarki materiałowej. Reszta korespondentów to pracownicy naczelnych władz, urzędów, instytucji. Daremnie próbujemy doszukać się wśród autorów-korespondentów pracowników zaopatrzenia i zbytu w zakładach wytwórczych, usługowych i handlowych, ludzi — jak to się zwykle mówi — z „terenu”, a więc tych bezpośrednich wykonawców zarządzeń i poleceń władz centralnych. A ci właśnie zaopatrzeniowcy i zbytowcy powinni pisać przede wszystkim.

W prostych słowach powinni mówić o własnych trudnościach w zakresie wykonywanej pracy, wskazywać na trudności niezależne od nich, spowodowane stylem pracy innych osób lub brakiem właściwych poleceń władzy przełożonej, dzielić się własnym zawodowym doświadczeniem, aby umożliwić w ten sposób korzystanie z niego innym zainteresowanym pracownikom, aby w ten sposób ułatwiać także pracę innym pracownikom zaopatrzenia i zbytu.

Naszym wspólnym zadaniem jest nie szczenić siebie, lecz nie szczenić także innych, którzy na naganę zasłużyli, omawiać własne osiągnięcia, lecz nie przemilczać znanych nam osiągnięć innych pracowników. Pisać o wszystkim, co należy do zakresu naszej pracy, pracy służby zaopatrzenia i służby zbytu, pisać także o współpracy z innymi służbami (techniczną, finansową) szczególnie wówczas, gdy współpraca ta jest niewystarczająca, gdy usprawnienie jej jest konieczne i przyniesie ogólne korzyści.

Tematów na pewno nie brak. Pojęcie „Gospodarki Materiałowej” jest bardzo obszerne. Mieści się w nim wszystko, co ma związek z surowcem i półfabrykatem, od czasu zaplanowania jego zapotrzebowania do czasu jego zużycia na potrzeby produkcyjne, eksploatacyjne i inne. Pracownicy zbytu powinni pisać o wszystkim, co ma związek z dystrybucją rozdzielanych przez nich materiałów.

Nadto rozmach dzisiejszego życia tematykę tę stale różniczkuje. Walka o przyspieszenie wykonania planu stawia nam do rozwiązania codziennie nowe problemy, nowe problemy także w zakresie gospodarki materiałowej.

O tym właśnie należy pisać.

A co pisano dotąd?

Przejrzyjmy ostatnie numery „Gospodarki Materiałowej”. 90% stanowią artykuły na temat niedostatecznego wykonania zadań w zakresie akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych (tak w aparacie zbytu jak również w aparacie zaopatrzenia). A przecież akcja upłynnienia nadwyżek materiałowych to tylko jeden z fragmentów gospodarki materiałowej, co prawda fragment newralgiczny, ale fragment niejako bilansowy, którego wielkość warunkuje stan gospodarki materiałowej, sposób jej prowadzenia: im ten sposób jest lepszy i dokładniejszy, tym fragment ten mniejszy. Wiemy, że przyczyny tworzenia się nadwyżek materiałowych tkwią gdzie indziej. Rodzą je właśnie złe zasady gospodarowania materiałami. A o tych zasadach gospodarowania w rubryce „Dlaczego...?” powiedziano dotąd bardzo niewiele.

Zeby chociaż to, o czym głównie pisano, wyczerpywało w dostateczny sposób zagadnienie.

Niestety!

Nieliczne tylko artykuły napisano właściwie. Reszta nie zawiera pełnej krytyki przedstawionych faktów. Bo stwierdzenie pewnych faktów, które nie powinny się zdarzać, jest niewystarczające. Fakty należy skomentować. Należy wskazać co jest złe, ale należy również przeanalizować przyczyny powodujące to zło, jak również wska-

zać, co i jak zrobić, aby nastąpiła poprawa, aby stwierdzone uchybienia w przyszłości się nie powtarzały.

Jeśli na przykład stwierdzono, że zakład X nie ujawnił posiadanych nadwyżek materiałowych, nie można poprzestać na tym stwierdzeniu. Należy zbadać przyczyny, dla których zakład X nie wywiązał się ze swych zadań. Może bowiem okazać się, że zakład X nie potrafił wykonać tych zadań. Wówczas właśnie należałoby go pouczyć, wskazać mu metodę właściwego ujawnienia nadwyżek materiałowych.

Czasem korespondent oczywiście nie ma możliwości dokonać takiej analizy. Wówczas powinien ją uzupełnić w drodze samokrytyki zakład, któremu postawiono zarzuty, lub jego jednostka nadrzędna.

Właśnie w drodze samokrytyki.

Najpiękniejszą formą samokrytyki jest ta, która rodzi się z naszej własnej inicjatywy, samokrytyka nieustannie czujna i czynna, samokrytyka nieustannie twórcza. Ale znamy i również doceniamy samokrytykę wywołaną przez krytykę innych osób. Jest to również znakomita broń w walce o postęp, o wykonanie naszych zadań, o doskonalenie się. Krytyka wskazuje nasze wady, zadaniem samokrytyki jest pogłębienie ustaleń krytycznych, przeanalizowanie wniosków, postawienie konkretnych zadań, ustalenie sposobu ich wykonania, pełna mobilizacja do działania, samokontrola jego wyników.

Ze szpalt rubryki „Dlaczego...?” padło wiele głosów krytyki pod adresem różnych jednostek organizacyjnych. Czy głosy te wywołały samokrytykę?

Samokrytyki pełnej w ogóle nie wywołały. Niektóre tylko jednostki organizacyjne, jak np. zakłady im. Stalina w Poznaniu próbowały „wyjaśnić”. Tego rodzaju wyjaśnienia polegały z reguły na próbie obrony przed „niesłusznymi” zarzutami.

Zgadzamy się, że krytyka stawia czasem zarzuty nie dość przemyślane. Zgadzamy się, że niektóre zarzuty powinny być skierowane czasem pod innym adresem.

Ale nie zgadzamy się z tym, że wszystkie zarzuty mają być nieprawdziwe. Nie zgadzamy się, bo potwierdzają to fakty. A więc miejsce dla samokrytyki było i jest, lecz go... nie wykorzystano.

Gorzej, że większość zakładów i innych jednostek organizacyjnych w ogóle nie zainteresowała się głosami krytyki. Przynajmniej my o tym zainteresowaniu nie wiemy. A powinniśmy wiedzieć. Każdy, komu postawiono zarzut wobec opinii publicznej, ma obowiązek na ten zarzut odpowiedzieć. Zarzuty były postawione na łamach naszego czasopisma. U nas powinny się znaleźć na nie odpowiedzi. My tych odpowiedzi żądamy w imieniu opinii publicznej, w imieniu naszych czytelników, którzy mają prawo i chcą wiedzieć, jakie skutki spowodowały krytyczne publikacje.

W artykułach krytycznych nie stawiano konkretnych pytań pod adresem opisywanych zakła-

dów. Pytania te jednak wynikały z samej treści artykułów, z mocy stawianych zakładom zarzutów, z siły stwierdzonych uchybień. Dlatego brak konkretnych pytań w artykułach krytycznych nie był i w przyszłości nie będzie usprawiedliwieniem dla milczenia. Każdy zarzut musi w przyszłości wywoływać wypowiedź zakładu, któremu został on na łamach naszego czasopisma postawiony.

Niemniej, żeby zakładom pomóc w podjęciu analizy ich stylu pracy stawiamy kilka krótkich, konkretnych pytań w związku z ostatnio stwierdzonymi uchybieniami:

1. Zakłady Wapienne „Wapnorud“ w Rudnikach k. Częstochowy przesłały do hurtowni Centrali Handlowej Przemysłu Metalowego w Częstochowie 19 kart ewidencyjnych określających materiały branży metalowej. Hurtownia poprosiła o przysłanie materiału i wystawienie faktury. Bezskutecznie. Hurtownia interweniowała telefonicznie. Zapewniono ją, że towar zostanie dostarczony. I... „Wapnorud“ nadal zwleka z dostawą. Zapytujemy, co to znaczy?

2. Dyrekcja Okręgowa Kolei Państwowych w Szczecinie zaoferowała hurtowni Centrali Handlowej Przemysłu Metalowego w Szczecinie różne nowe narzędzia pomiarowe, dobrze zakonserwowane. Hurtownia zażądała dołączenia do zgłoszeń metryki każdego narzędzia. Ponieważ Dyrekcja Okręgowa Kolei Państwowych metryk nie posiada, ze względu na zagraniczne pochodzenia narzędzi (są one tylko znakowane), a fachowcy, jakimi dysponuje, nie potrafią metryk odtworzyć, hurtownia stanowczo zgłoszenia odrzuciła. Zapytujemy, czy hurtownia nie mogła wysłać swego przedstawiciela, który — należy przypuszczać — łatwiej byłby zdolny określić narzędzia niż pracownicy kolejowi? Czy hurtownia uważała może, że w Polsce nie ma zapotrzebowania na narzędzia miernicze? A może hurtownia odpowie także, co — jej zdaniem — powinna zrobić z narzędziami dla siebie zbitecznymi Dyrekcja Okręgowa Kolei Państwowych? Bo przecież dystrybutor narzędzi, to jest hurtownia, nie chce właśnie ich przyjąć.

3. W marcu br. inspektorzy Przedsiębiorstwa Uplynnienia Remanentów udali się do Warsztatów Wydzielonych PGR w Gdańsku w celu przeprowadzenia lustracji, a w szczególności w celu stwierdzenia, czy na terenie Warsztatów znajdują się zgodnie z otrzymanymi informacjami zbędne i od dawna magazynowane rury kotłowe. Wła-

śnie takie rury kotłowe, jakie są pilnie potrzebne dla przedterminowanego oddania do użytku Cegielni „Gigant“ w Zielonce k. Warszawy. Inspektorów przyjął obywatel dyrektor Adameczyk i... stanowczo odmówił im prawa wglądu do dowodów magazynowych pod pozorem ochrony tajemnicy służbowej. Gorzej, że stanowisko dyrektora Adameczyka poparł będący w tym czasie w Malborku szef zaopatrzenia Okręgu PGR w Gdańsku, choć inspektorzy powoływali się na odpowiednie zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego uprawniające ich do przeprowadzenia lustracji. Jeszcze gorzej, że rury kotłowe w Malborku są i są zbędne dla Warsztatów PGR. Jednakże Warsztaty „godzą się“ je oddać pod warunkiem, że otrzymają za nie żelazo profilowe. Inspektorzy nie wykonali swego zadania. Cegielnia „Gigant“ nie otrzymała potrzebnych rur. A rury leżą w Warsztatach w Malborku i oczekują na „zamiangę“. W tej sprawie nie wydaje się wystarczająca samokrytyka. Sprawa wygląda znacznie poważniej. Wygląda na to, że pewne osoby w Okręgu PGR Malbork ustaliły własne prawa, tymi prawami się rządzą i nic ich nie obchodzą zarządzenia naczelnych władz gospodarczych i dobro gospodarki ogólnonarodowej.

Oczekujemy tu wyjaśnienia ze strony władzy nadzórnej Okręgu PGR w Malborku.

Nie bez winy była także redakcja „Gospodarki Materialowej“. Nie wykazała ona dostatecznej troskliwości o zachęcenie do współpracy z czasopismem szerszych rzesz pracowników zaopatrzenia i zbytu, o poszerzenie i pogłębienie tematyki w drodze pouczenia korespondentów, o pogłębienie krytyki, o nadanie krytyce również charakteru instruktywnego, o wzbudzenie samokrytyki.

W ustroju socjalistycznym czytelnicy są odpowiedzialni na równi z redakcją za poziom, za kierunek, za tematykę pisma. Bo pismo jest tak samo wspólnym ich dobrem, jak inne społeczne dobra gospodarcze, socjalne i kulturalne. „Gospodarka Materialowa“ służy pracownikom zaopatrzenia i zbytu w całym kraju. Dołóżmy wspólnie starań, żeby służyła dobrze, a więc przede wszystkim, żeby służyła pomocą w wykonywaniu codziennej pracy, spełnianiu codziennych zadań. Osągniemy to, jeśli nieustannie będziemy się posługiwać samokrytyką.

Nie wszystkie zakłady wykonują wnioski pokontrolne inspektorów PUR

Usprawnienie gospodarki materiałowej w zakładach produkcyjnych, to jedno z ważniejszych naszych zadań, to niezbędny czynnik do przedterminowego wykonania Planu 6-letniego, do obniżenia kosztów produkcji.

Zasady właściwego gospodarowania materiałowego ustalają odpowiednie przepisy władz nadzórnych. W wykonaniu tych przepisów pomagają zakładom produkcyjnym inspektorzy Przedsiębiorstwa Uplynnienia Remanentów, działających

na mocy zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w sprawie trybu kontroli uplynnienia remanentów materiałowych w jednostkach państwowych wykonywanej przez inspektorów Przedsiębiorstwa Uplynnienia Remanentów, z dnia 4.6.51 r. („Monitor Polski“ A-51. poz. 684). Lustracje przez nich dokonywane mają na celu wykazanie błędów i niedociągnięć w zakresie gospodarki materiałowej w lustrowanych zakładach produ-

kcyjnych oraz postawienie odpowiednich wniosków, realizacja których niedomagania te usunie i zapobiegnie im na przyszłość.

Jak wynika z dotychczas przeprowadzonych lustracji nie wszystkie jednak zakłady produkcyjne wykazują zrozumienie dla działalności inspektorów Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów i korzyści, jakie działalność ta przynosi im samym. W wyniku tego niektóre zakłady produkcyjne nie wykonują wcale lub wykonują tylko niektóre wnioski i zalecenia pokontrolne inspektorów Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów.

Jako przykład zakładów, które nie wykonują wniosków pokontrolnych, służyć mogą:

Warszawskie Zakłady Fotochemiczne w Warszawie

W wyniku pierwszej lustracji przeprowadzonej w wymienionych zakładach w dniu 12 lutego 1951 r. stwierdzono szereg niedociągnięć w zakresie gospodarki materiałowej, a przede wszystkim ujawniono na 618.000 zł nadmiernych i zbędnych remanentów, które zalecono zgłosić do upłynnienia właściwym branżowo centralom handlowym.

Przeprowadzona lustracja wtórna w dniu 26 lutego 1952 r. wykazała, że ujawnione w dniu 12 lutego 1951 r. przez inspektorów PUR nadmierne i zbędne remanenty do dnia kontroli wtórnej nie zostały zgłoszone do upłynnienia właściwym branżowo centralom handlowym.

Z powyższego wynika, że Warszawskie Zakłady Fotochemiczne w ciągu roku nic nie zrobiły w kierunku wyzbycia się nadmiernych zapasów materiałowych, a przecież rok czasu, jaki dzielił pierwszą lustrację od drugiej, był chyba całkowicie wystarczający dla wykonania tego zadania.

Sprawa akcji upłynnienia remanentów tak dalece nie budziła zainteresowania wśród pracowników zakładu, że częściowo wystawione już karty ewidencyjne na posiadane nadmiary materiałowe nie zostały w ogóle wysłane do właściwych central handlowych. O negatywnym ustosunkowaniu się do akcji upłynnienia remanentów świadczy jeszcze fakt, że w zakładach dotychczas nie wyznaczono osoby odpowiedzialnej za całość akcji upłynnienia remanentów oraz to, że magazynier wymienionych zakładów nie orientuje się w ogóle, jakie materiały zostały zakwalifikowane do upłynnienia, co w konsekwencji grozi zawsze samowolnym zużyciem materiałów zgłoszonych już do sprzedaży.

Przykładów odnośnie niewykonywania przez zakłady wniosków pokontrolnych można podać jeszcze cały szereg; w każdym razie za mało jest zakładów, które wykonują wszystkie wnioski pokontrolne inspektorów PUR. Do rzędu tych ostatnich należy:

Siemianowicka Fabryka Śrub i Nitów w Siemianowicach

W wyniku lustracji przeprowadzonej w wymienionej fabryce przez inspektorów PUR w dniach

od 12—24 lipca 1951 r. stwierdzono szereg niedociągnięć w zakresie gospodarki materiałowej. W związku z tym inspektorzy postawili następujące wnioski pokontrolne, mające na celu usunięcie stwierdzonych nieprawidłowości:

- a) ujawnione nadmiary materiałów zaopatrzeniowych zgłosić na kartach ewidencyjnych do właściwych branżowo central handlowych,
- b) zbędne maszyny zgłosić na obowiązujących formularzach do Centralnego Biura Obrotu Maszynami,
- c) powołać komisję kwalifikacyjną, która orzeknie, czy zbędne części maszyn i urządzeń technicznych nadają się do dalszej eksploatacji czy też kwalifikują się tylko na złom,
- d) nanieść na kartotekę magazynową, normy zapasów, zapoznać magazyniera z tymi normami oraz uzgadniać okresowo kartotekę ilościową magazynu z kartoteką ilościowo-wartościową księgowości materiałowej.
- e) posortować leżący na placu węgiel; zużyć w pierwszej kolejności do produkcji leżące przez kilka lat 50 ton miału węglowego oraz zwrócić się do dystrybutora o wstrzymanie dostaw miału aż do wyczerpania się zapasu ponadnormatywnego,
- f) zaprowadzić dziennik stanu i ruchu remanentów oraz wyznaczyć jednego pracownika, który będzie kierował akcją upłynnienia remanentów w zakładzie.

Lustracja wtórna przeprowadzona w zakładzie w dniu 19 lutego 1952 wykazała, że postawione w czasie pierwszej lustracji wnioski pokontrolne zostały przez zakład wykonane, a mianowicie:

- 1) ujawnione nadmierne zapasy materiałowe zakład przeanalizował i zgłosił je na kartach ewidencyjnych do właściwych branżowo central handlowych zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- 2) zbędne maszyny (obrabiałki do metali i drzewa) zakład zgłosił do upłynnienia do Centralnego Biura Obrotu Maszynami,
- 3) w dniu 20 sierpnia 1951 r. zakład powołał komisję kwalifikacyjną dla zakwalifikowania odpowiednich materiałów na złom,
- 4) kartotekę ilościową magazynu uzgadnia się bieżąco z kartoteką ilościowo-wartościową księgowości materiałowej,
- 5) posegregowano leżący na placu węgiel, a miał zużywa się w kolejności przychodu,
- 6) zakład wyznaczył jedną osobę odpowiedzialną za przebieg akcji upłynnienia remanentów; przebieg tej akcji jest obecnie zgodny z obowiązującymi przepisami.

Poza tym należy jeszcze zaznaczyć, że zakład z własnej inicjatywy ustalił na rok 1952 dokładny sposób kontroli wykorzystania limitów zakupu, aby zapobiec przekroczeniu obowiązujących nor-

matywu zapasów materiałowych i powstawaniu nadmiernych zapasów.

Jak wynika z dwóch wyżej podanych przykładów, sprawa wykonywania wniosków pokontrolnych uzależniona jest przede wszystkim od dobrej woli zakładów i zrozumienia przez nie ważności zagadnienia.

Zagospodarowanie nieeksploatowanych kabli i przewodów

W celu szybszego włączenia do obrotu gospodarczego kabli i przewodów, których posiadacze nie zamierzają eksploatować lub inwestować w najbliższym czasie oraz w celu uzyskania niezbędnych surowców z kabli i przewodów, nie nadających się z różnych przyczyn do eksploatacji lub inwestycji, na podstawie § 3, pkt 1 lit. b) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz.U.R.P. z 1949 r. nr 26, poz. 190 i z 1950 r. nr 22, poz. 188) Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Minister Przemysłu Ciężkiego wydali zarządzenie nr 44 z dnia 5 lutego 1952 r. w sprawie zagospodarowania nieeksploatowanych kabli i przewodów oraz właściwego wykorzystania złomu kabli i przewodów o treści następującej:

§ 1. 1. Kablami i przewodami w rozumieniu niniejszego zarządzenia są:

- 1) przewody gołe (druty, szyny i linki), przewody najołowowe, przewody izolowane silnoprądowe i słaboprądowe, kable silnoprądowe i słaboprądowe oraz przewody specjalne wymienione w branży XVI „Wykazu artykułów dla planowania zaopatrzenia” (Wydawnictwo PKPG nr 29) pod pozycjami od 508 do 643;
 - 2) osprzęt linii kablowych prądu silnego wymieniony pod pozycjami od 404 do 432 w branży XVI wykazu, o którym mowa w punkcie poprzednim;
 - 3) złom kabli i przewodów wymienionych w pkt 1) oraz złom osprzętu linii kablowych prądu silnego wymienionego w pkt 2).
2. jako złom kabli i przewodów lub złom osprzętu linii kablowych rozumie się odpady produkcyjne kabli, przewodów i osprzętu linii kablowych, nie nadające się do wykorzystania krótkie odcinki kabli i przewodów oraz złom powrotny (zużyte kable, przewody i osprzęt linii kablowych).

3. Zagospodarowaniu w sposób przewidziany niniejszym zarządzeniem podlegają:

- 1) kable i przewody stanowiące stosownie do właściwych przepisów ponadnormatywne gospodarczo nieuzasadnione zapasy materiałowych zaopatrzeniowych;
- 2) kable i przewody przeznaczone na cele inwestycyjne i kapitalne remonty z wyłączeniem tych kabli i przewodów, które będą planowo zużyte w okresie do dnia 30 czerwca 1952 r.;
- 3) kable i przewody, które jako niechodliwe, wadliwie wykonane lub z innych przyczyn stanowią zapasy wyrobów gotowych w zakładach przemysłu kablowego lub w przedsiębiorstwach obrotu towarowego (przede wszystkim w jednostkach podległych Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego) nie włączone do bieżących planów zbytu;
- 4) kable i przewody stanowiące instalacje tras i sieci, które obecnie nie są eksploatowane i których posiadacze nie zamierzają eksploatować;
- 5) złom kabli i przewodów.

§ 2. 1. Kable i przewody wymienione w § 1, ust. 3, pkt 1—4 należy zgłaszać do Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego (Biuro Zbytu Kabli i Przewodów w Katowicach), zwanej w dalszym ciągu zarządzenia w skrócie CHPE, w celu rejestracji i skupu na zasadach i w trybie określonym w §§ 3—17 niniejszego zarządzenia.

2. Złom kabli i przewodów (§ 1, ust. 1, pkt. 5) należy zgłaszać na zasadach i w trybie określonym w zarządze-

Zakłady, które nie wykonują wniosków pokontrolnych należy pouczyć, a gdy to nie pomoże, karać, bowiem dalsze tolerowanie takich wypadków stawia w ogóle pod znakiem zapytania celowość przeprowadzania lustracji, a zatem również w pewnym stopniu możliwość usprawnienia gospodarki materiałowej.

niu Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 14 sierpnia 1951 r. w sprawie rejestracji i skupu reglamentowanych metali nieżelaznych (Monitor Polski z 1951 r. nr A-80, poz. 1109).

3. Przepis ust. 1 i 2 nie dotyczy kabli i przewodów, które zgłoszono już do rejestracji i skupu (lub do upłynienia) stosownie do właściwych przepisów przed wejściem w życie niniejszego zarządzenia.

§ 3. 1. Kable i przewody wymienione w § 1, ust. 3, pkt 1) należy zgłaszać do rejestracji i skupu w ciągu 30 dni od daty powstania nadwyżki stanowiącej zapas ponadnormatywny gospodarczo nieuzasadniony. W związku z tym należy niezwłocznie zgłosić do rejestracji i skupu nadwyżki kabli i przewodów ujawnione w toku inwentaryzacji na koniec 1951 r.

2. Kable i przewody wymienione w § 1, ust. 3, pkt 2 i 3 należy zgłosić w terminie do dnia 31 marca 1952 r.

3. Kable i przewody zainstalowane do nieeksploatowanych obecnie tras i sieci (§ 1, ust. 3, pkt 4) należy zgłosić w terminie do dnia 30 kwietnia 1952 r.

§ 4. Posiadacze kabli i przewodów obowiązani do zgłoszenia ich zgodnie z § 2 mogą równocześnie ze zgłoszeniem składać wnioski o zezwolenie na pozostawienie u nich tych kabli i przewodów, które zamierzają zużyć lub zainstalować po dniu 30 czerwca 1952 r. ale przed upływem 31 grudnia 1952 r.

§ 5. CHPE uprawniona jest żądać od posiadaczy kabli i przewodów opracowania w razie potrzeby ankiety dotyczącej charakterystyki zgłoszonych kabli i przewodów lub nadesłania próbek.

§ 6. Zagospodarowanie kabli i przewodów, które należy zgłosić do rejestracji i skupu stosownie do niniejszego zarządzenia, a które ze względu na wadliwy stan techniczny lub z innych przyczyn nie mogą być zużyte na cel zgodny z ich przeznaczeniem, włączając kable i przewody niechodliwe, nastąpi na podstawie wniosków powołanej odrębnym zarządzeniem specjalnej komisji przy Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, zwanej dalej komisją.

§ 7. 1. Kable i przewody nadające się do użytkowania CHPE nabywa od posiadaczy i rozlicza po cenach cenikowych pomniejszonych o marżę handlową przysługującą CHPE. Kable i przewody o zmniejszonej wartości CHPE nabywa i rozlicza po cenach odpowiednio zmniejszonych i uzgodnionych z posiadaczem kabli, potrącając również od tej ceny przysługującą jej marżę handlową. Nabyte kable i przewody CHPE rozprawdza na potrzeby wynikające z bilansu materiałowego.

2. Kable i przewody wymagające regeneracji przejmują i rozliczają po cenach odpowiadających wartości zawartych w nich surowców zakłady przemysłu kablowego.

3. Koszty badania kabli i przewodów oraz koszty opakowania i przesyłki ponoszą posiadacze kabli.

4. Kable i przewody zakwalifikowane na złom przejmują zbiornice Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem (CZGZłomem) lub zakłady wyznaczone przez Centralny Zarząd Przemysłu Kablowego (CZPK) na zlecenie CZGZłomem i rozliczają zgodnie z obowiązującymi cennikami.

§ 8. 1. CZPK zaliczać będzie regenerację kabli do wykonania operatywnych planów produkcyjnych na podstawie odpowiednich współczynników przeliczeniowych ustalonych i zatwierdzonych przez Ministra Przemysłu Ciężkiego.

2. CZPK wprowadzi do operatywnych planów produkcji prace związane z badaniem kabli i przewodów w podległych zakładach na zlecenie komisji.

§ 9. 1. W celu usprawnienia prac związanych z uzyskiwaniem metali nieżelaznych ze złomu kabli i przewodów CZGZłomem i CZPK zmechanizują oraz właściwie zorganizują rozbiieranie kabli.

2. Centralny Zarząd Budowy Maszyn uruchomi niezwłocznie na zamówienie CZGZłomem i CZPK produkcję urządzeń służących do mechanicznego rozbiierania kabli na podstawie dokumentacji technicznej opracowanej przez CZPK.

§ 10. 1. W celu sprawniejszego zaopatrzenia przemysłu kablowego rejonowe zbiornice CZGZłomem zlecać będą posiadaczom złomu kabli i przewodów z miedzi bez pobiału (niepocynowanej) przesyłkę tego złomu bezpośrednio do zakładów przemysłu kablowego wyznaczonych przez CZPK.

2. Zakłady przemysłu kablowego prowadzą prace rozbiierania kabli we własnym zakresie i na własny rachunek.

3. CZGZłomem poleci podległym zbiornicom, aby w pierwszej kolejności rozbiierały i odprowadzały do zakładów przemysłu kablowego złom kabli i przewodów wykonany z miedzi bez pobiału.

§ 11. 1. Surowiec metali nieżelaznych uzyskany przez zakłady przemysłu kablowego stosownie do § 11 zalicza się na wykonanie państwowego planu zaopatrzenia przemysłu kablowego w ramach planowanych przydziałów surowców pochodzących ze złomu kabli i przewodów.

2. Ilość miedzi i ołowiu uzyskane przez zakłady przemysłu kablowego ze złomu kabli i przewodów ponad ustalony plan zaliczone zostaną na kwartalne przydziały surowca blokowego dla CZPK.

§ 12. 1. W celu odpowiedniego przerobu miedzi pochodzącej ze złomu kabli i przewodów CZPK wybuduje w zakładzie w Ożarowie w ramach planu inwestycyjnego

na 1952 rok urządzenie służące do odlewania i rafinacji miedzi oraz przystosowane do odlewania wlewków z bi-metalu.

2. Gdyby koszt inwestycji wymienionej w ust. 1 nie mieścił się w planie inwestycyjnym CZPK lub Ministerstwa Przemysłu Ciężkiego należy wystąpić z odpowiednim wnioskiem do PKPG.

§ 13. Zasady demontażu kabli i przewodów z tras i sieci obecnie nieeksploatowanych (§ 1, ust. 3. pkt 4) ustalać odrębne przepisy.

§ 14. Właściwi ministrowie zapewnią w planach gospodarczych jednostek zobowiązanych do wykonania niniejszego zarządzenia odpowiednie środki finansowe i rzeczowe oraz etaty osobowe.

§ 15. 1. Przedsiębiorstwo Uplynnienia Remanentów prowadzić będzie bieżącą kontrolę zakładów i baz remontowych uzyskujących złom kabli i przewodów wykonanych z miedzi bez pobiału.

2. Przedsiębiorstwo Uplynnienia Remanentów w toku planowych kontroli gospodarki materiałowej w poszczególnych zakładach sprawdzać będzie wykonanie niniejszego zarządzenia oraz możliwość ewent. posiadania przez te zakłady nieeksploatowanych tras i sieci kablowych które powinny być zgłoszone do rejestracji stosownie do niniejszego zarządzenia.

3. O wynikach kontroli, o której mowa w ust. 1 i 2, Przedsiębiorstwo Uplynnienia Remanentów zawiadamiać będzie komisję.

§ 16. Właściwi ministrowie, a w szczególności Minister Poczty i Telegrafów oraz Minister Kolei, zarządzają podległym jednostkom dokonanie poszukiwań przypuszczalnie istniejących obecnie nieeksploatowanych tras i sieci kablowych w celu zgłoszenia ich stosownie do przepisów niniejszego zarządzenia.

§ 17. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 25 stycznia 1952 r.

Częściowa zmiana trybu zaopatrzenia i dystrybucji narzędzi w 1952 r.

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Ministrem Przemysłu Maszynowego zarządzeniem nr 90 z dnia 17 marca 1952 r. ustalił, co następuje:

§ 1. Uchyła się załączniki Nr 1 i 2 do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 462 z dnia 10 grudnia 1951 r. w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji narzędzi w 1952 r. (Biuletyn PKPG z 1952 r. nr 1 poz. 3).

§ 2. Wykazy hurtowni, o których mowa w § 4 powołanego wyżej zarządzenia, ustala się w brzmieniu załączników nr 1 i nr 2 do niniejszego zarządzenia.

§ 3. Zarządzenie niniejsze wchodzi w życie z dniem 25 marca 1952 r.

Załącznik Nr 1

do zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 90 z dnia 17 marca 1952 r.

W y k a z

hurtowni narzędziowych i sekcji narzędziowych przy hurtowniach CHPM ze wskazaniem terytorialnego zasięgu ich działania.

Hurtownie narzędziowe

1. Warszawa 2
2. Ostrów Wlkp.

Terytorialny zasięg działania

woj. warszawskie, białostockie
woj. łódzkie, poznańskie, zielonogórskie

Sekcje narzędziowe przy hurtowniach CHPM

1. Toruń
woj. bydgoskie
2. Radom
woj. kieleckie, lubelskie

3. Wrocław
woj. wrocławskie
4. Gdańsk
woj. gdańskie i olsztyńskie oraz koszalińskie i szczecińskie
5. Katowice
woj. katowickie, opolskie
6. Kraków
woj. krakowskie, rzeszowskie

Załącznik nr 2 do zarządzenia
Przewodniczącego PKPG
Nr 90 z dnia 17 marca 1952 r.

W y k a z

hurtowni CHPM prowadzących sprzedaż narzędzi na cele rynkowe wraz z ich zasięgiem działania.

H u r t o w n i a

Terytorialny zasięg działania

1. Warszawa 2
woj. warszawskie i m. st. Warszawa
2. Toruń
woj. bydgoskie
3. Poznań
woj. poznańskie i zielonogórskie
4. Łódź
woj. łódzkie i m. Łódź
5. Radom
woj. kieleckie
6. Lublin
woj. lubelskie
7. Białystok
woj. białostockie

8. Gdańsk
woj. gdańskie i olsztyńskie
9. Szczecin
woj. szczecińskie i koszalińskie
10. Wrocław
woj. wrocławskie
11. Katowice
woj. katowickie (rej. centr. i opolskie)

12. Bielsko
woj. katowickie (rej. południowy)
13. Częstochowa
woj. katowickie (rej. północny)
14. Kraków
woj. krakowskie
15. Rzeszów
woj. rzeszowskie

Utworzenie komisji do spraw zagospodarowania nieeksploatowanych kabli i przewodów oraz właściwego wykorzystania złomu kabli i przewodów

w celu pełnej realizacji przepisów zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 44 z dnia 5 lutego 1952 r. w sprawie zagospodarowania nieeksploatowanych kabli i przewodów oraz właściwego wykorzystania złomu kabli i przewodów (Biuletyn PKPG nr 8, poz. 51 i Gospodarka Materiałowa nr 1952 r.), na podstawie § 6 wymienionego zarządzenia Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zarządzeniem nr 119 z dnia 10 kwietnia 1952 r. powołał komisję do spraw zagospodarowania nieeksploatowanych kabli i przewodów oraz właściwego wykorzystania złomu kabli i przewodów, ustalając, co następuje:

§ 1. Powołuje się przy Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG) komisję do spraw zagospodarowania nieeksploatowanych kabli i przewodów oraz właściwego wykorzystania złomu kabli i przewodów, zwaną dalej komisją.

§ 2. 1. Do zakresu działania komisji należy składanie wniosków co do właściwych sposobów zagospodarowania kabli i przewodów zgłoszonych do rejestracji i skupu zgodnie z § 6 powołanego na wstępie zarządzenia.

2. W szczególności do komisji należy:

- 1) określenie, które kable i przewody nadają się do eksploatacji i ustalenie sposobu ich zagospodarowania,
- 2) zakwalifikowanie do przetopienia kabli i przewodów, które ze względu na ich niechodliwość, wadliwy stan techniczny lub z innych przyczyn nie mogą być zagospodarowane zgodnie ze swoim przeznaczeniem,
- 3) Ustalenie celowości gospodarczej demontażu kabli i przewodów z nieeksploatowanych obecnie tras i sieci.

3. W zakresie, o którym mowa w ustępie 2, komisja opiniuje i opracowuje sprawy, które będą jej przekazane zgodnie z powołaniem na wstępie zarządzeniem przez Centralę Handlową Przemysłu Elektrotechnicznego i przez Centralny Zarząd Gospodarki Złomem.

§ 3. 1. W skład komisji wchodzi:

- 1) jako przewodniczący — przedstawiciel PKPG (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) wyznaczony przez Przewodniczącego PKPG,
- 2) jako zastępca przewodniczącego — przedstawiciel Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego wyznaczony przez Ministra Energetyki,
- 3) jako członkowie: 3 przedstawiciele wyznaczeni przez Przewodniczącego PKPG po jednym: z Departamentu Przemysłu Ciężkiego, z Biura do Spraw Gospodarki Metalami Nieżelaznymi i z Przedsiębiorstwa Uptynnienia Remanentów,
— 2 przedstawiciele Centralnego Zarządu Przemysłu Kablowego wyznaczeni przez Ministra Przemysłu Maszynowego,
— 1 przedstawiciel wyznaczony przez Ministra Energetyki —
— 2 przedstawiciele wyznaczeni przez Ministra Poczty i Telegrafów.

2. Członości sekretarza komisji i jednocześnie kierownika biura komisji pełnić będzie przedstawiciel Przedsiębiorstwa Uptynnienia Remanentów.

3. Przewodniczący komisji może rozszerzyć jej skład za zgodą Przewodniczącego PKPG.

§ 4. W celu załatwienia bieżących spraw komisji Przedsiębiorstwo Uptynnienia Remanentów wydzieli odpowiedni zespół pracowników, który tworzyć będzie biuro komisji.

§ 5. 1. W wykonaniu zadań wynikających z powołanego na wstępie zarządzenia Przewodniczącego PKPG oraz zarządzenia niniejszego komisja jest uprawniona do żądania od poszczególnych resortów instytucji i przedsiębiorstw wszelkich danych informacji oraz okresowych sprawozdań związanych z zakresem działania komisji.

2. Wnioski komisji zatwierdza PKPG (Departament Zaopatrzenia i Bilansów materiałowych), w miarę potrzeby w porozumieniu z Departamentem Przemysłu Ciężkiego.

3. Po zatwierdzeniu wniosków, o których mowa w ust. 2, PKPG (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) przesyła je komisji w celu powiadomienia o tym zainteresowanych jednostek gospodarczych.

§ 6. Komisja zleca rzeczoznawcom badanie wartości użytkowej kabli i przewodów bezpośrednio u posiadaczy lub w zakładach przemysłu kablowego. Rzeczoznawcy pracować będą w 2-osobowych zespołach badawczych.

2. O ile badanie kabli i przewodów odbywa się bezpośrednio u posiadaczy, obowiązani są oni udzielić zespołowi badawczemu potrzebnej pomocy roboczej oraz oddać do dyspozycji potrzebny sprzęt i narzędzia pracy.

3. Koszty badania kabli i przewodów ponoszą posiadacze i rozliczają je bezpośrednio z jednostkami wysyłającymi zespoły badawcze na podstawie rzeczywiście poniesionych wydatków przez te jednostki.

§ 7. 1. W celu udzielenia komisji niezbędnej pomocy w pracach związanych z badaniem kabli i przewodów każdy z niżej wymienionych Ministrów poleci podległym jednostkom wytypowanie rzeczoznawców, a następnie ustali listę rzeczoznawców w terminie do dnia 15 maja 1952 r. Listy poszczególnych Ministrów powinny zawierać co najmniej:

- | | |
|---------------------------------|------------|
| 1) Ministra Energetyki | — 10 osób |
| 2) Ministra Poczty i Telegrafów | — 10 osób, |
| 3) Ministra Kolei | — 4 osoby |

2. Jednostki gospodarki społecznej posiadające sprzęt do badania kabli powinny zezwolić na wykorzystanie tego sprzętu przy powyższym badaniu.

§ 8. 1. Posiedzenia komisji zwołuje przewodniczący lub jego zastępca.

2. Uchwały zapadają zwykłą większością głosów. W razie równości głosów rozstrzyga głos przewodniczącego. Głosowanie odbywa się jawnie. Zdanie mniejszości należy wnieść do protokołu.

3. Do ważności uchwał komisji konieczna jest obecność na posiedzeniu przewodniczącego lub jego zastępcy i co najmniej połowy pozostałej ilości członków komisji.

§ 9. Opracowanie poszczególnych zagadnień, należących do zakresu działania komisji, przewodniczący może powierzać rzeczoznawcom zarówno spośród członków komisji jak i spośród innych osób na zasadzie umowy zawartej zgodnie z obowiązującymi przepisami.

§ 10. Komisja opracowuje kwartalne plany prac i po uzgodnieniu ich z zainteresowanymi ministerstwami przedstawia do zatwierdzenia Przewodniczącemu PKPG.

§ 11. Za udział w posiedzeniach w komisji przewodniczący i członkowie otrzymują wynagrodzenie na zasadach ustalonych uchwałą Rady Ministrów Nr 36 z dnia 24.I.1951 r. w sprawie trybu powoływania komisji resortowych i wynagrodzeń za udział w posiedzeniach (Monitor Polski Nr A—9, poz. 134).

§ 12. W preliminarzu wydatków komisji wydziela się specjalny fundusz, z którego na wniosek przewodniczącego komisji zatwierdzony przez Przewodniczącego PKPG wypłacane będą nagrody dla osób, które w sposób szczególny wyróżniły się w wykonaniu czynności, przewidzianych w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG Nr 44 z dnia 5 lutego 1952 r. oraz w zarządzeniu niniejszym.

§ 13. 1. Przewodniczący komisji opracuje preliminarz wydatków, który podlega zatwierdzeniu przez Przewodniczącego PKPG.

2. Wydatki komisji pokrywane będą z budżetu PKPG w ramach zatwierdzonego preliminarza.

3. Wydatki biura komisji pokrywa Przedsiębiorstwo Upłynnienia Remanentów.

§ 14. Szczegółowy tryb załatwienia spraw komisji ustali regulamin opracowany przez komisję i zatwierdzony przez Przewodniczącego PKPG.

§ 15. Miejszem urzędowania komisji jest siedziba Przedsiębiorstwa Upłynnienia Remanentów.

§ 16. Zarządzenie obowiązuje od dnia 31.I.1952 r.

Jednostkom zbytu nie wolno zwracać kart ewidencyjnych na materiały o wartości poniżej 100 złotych

Paragraf 2, pkt 7 instrukcji Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych o sposobie stosowania druków sprawozdawczości w zakresie akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych (Gospodarka Materialowa nr 3 z 1952 r.) ustala, że „nie należy wystawiać kart ewidencyjnych na materiały o wartości poniżej 100 zł”.

W związku z tym przepisem Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych, otrzymała szereg informacji świadczących o tym, że jednostki zbytu zwracają posiadaczom karty ewidencyjne wystawione na materiały posiadające wartość niższą od 100 zł. — mimo że materiały te zostały zgłoszone przed wejściem w życie w powołanej instrukcji.

Aby zapobiec tego rodzaju postępowaniu, Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych, pismem okólnym nr 16 z dnia 17 kwietnia 1952 r. wyjaśniła, że:

1) jednostki zbytu nie mają prawa zwracać posiadaczom kart ewidencyjnych wystawionych na materiały o wartości poniżej 100 zł, zgłoszonych przed dniem 1 marca 1952 r., lecz zgłoszone na tych kartach ewidencyjnych nadwyżki materiałowe powinny zagospodarować stosownie do przepisów zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski A-46, poz. 602),

2) jednostki zbytu nie mają obowiązku przyjmować kart ewidencyjnych na materiały o wartości poniżej 100 zł, zgłaszanych b i e ż a c o przez zakłady, ponieważ zakładom nie przysługuje prawo wystawiania kart ewidencyjnych na tego rodzaju materiały.

Jednostki nadrzędne powinny niezwłocznie powiadomić o treści omawianego pisma okólnego wszystkie jednostki podległe.

Wynagradzanie za gromadzenie makulatury

Makulatura jest cennym surowcem wtórnym dla przemysłu papierniczego, tym cenniejszym obecnie, że zapotrzebowanie na papier i wyroby papierowe dzięki rozwojowi kultury narodowej, oświaty i czytelnictwa nieustannie wzrasta, a naturalne źródła surowca, wskutek zniszczeń wojennych, nie są jeszcze w stanie pokryć tego zapotrzebowania.

Dlatego kolosalne znaczenie dla zaspokojenia naszych potrzeb w zakresie wytworów i przetworów papierowych posiada społeczna akcja zbiórki makulatury.

Spółeczny charakter tej akcji podkreśla właśnie fakt, że bezinteresowna działalność jednostek przynosi w rezultacie korzyści całemu społeczeństwu, umożliwiając mu w jak najszerszym zakresie korzystanie w dobrodziejstw słowa pisanego. Wyniki zbiórki makulatury świadczą o postawie obywatelskiej, o zrozumieniu doniosłości tej zbiórki przez osoby gromadzące makulaturę w jednostkach organizacyjnych i przekazujące ją do terenowych zbiornic odpadków użytkowych.

Rezultatów ich pracy nie można ocenić wartością pieniężną, jak nie można wartością tą określić korzyści, które przynosi społeczeństwu dziennik, książka fachowa czy książka beletrystyczna.

Pełne uznanie społeczeństwa dla osób gromadzących makulaturę stanowi jedynie godną ocenę ich pracy.

Ponieważ jednak osoby te ponoszą pewne koszty związane z wykonywaniem swych czynności, słuszne jest, aby koszty te były im zwracane w formie określonego wynagrodzenia zależnego od ilości i pochodzenia przekazywanej makulatury.

Dlatego Minister Przemysłu Lekkiego zarządzeniem nr 301 z dnia 7 kwietnia 1952 r. w sprawie ustalenia wynagrodzenia dla pracowników obowiązanych do gromadzenia makulatury w jednostkach organizacyjnych ustalił, co następuje:

1

Wynagrodzenie dla pracowników obowiązanych do gromadzenia i oddawania makulatury zwanych w dalszym ciągu „pracownikami”, wypłaca po otrzymaniu makulatury, terenowa zbiornica odpadków użytkowych, z kwot należnych jednostce organizacyjnej, w której makulatura została zebrana.

2

1. Pracownicy otrzymują wynagrodzenie w wysokości 12 gr za 1 kg przy przekazywaniu makulatury, powstającej w jednostkach organizacyjnych, w ramach bieżącej działalności gospodarczej.

2. Przy przekazywaniu makulatury z akt archiwalnych pracownicy otrzymują po 7,5 gr za 1 kg.

3. Wynagrodzenie miesięczne jednego pracownika nie może przekraczać kwoty 100 zł.

3

Pracownicy nie otrzymują wynagrodzenia w przypadkach przekazywania makulatury:

1) powstałej przy produkcji w przedsiębiorstwach, dla których papier jest zasadniczym surowcem lub produktem,

2) pochodzącej ze zbiorów pracowniczych przeprowadzanych w miejscach pracy przez Radę Miejscową Związków Zawodowych — chyba, że Rada Miejskowa zleciła pisemnie pracownikowi przeprowadzenie zbiórki,

3) zebranej w szkołach i zakładach naukowych.

4

Zbiornice odpadków dokonują rozliczenia z pracownikami:

1) przy dostawach względnie odbiorze makulatury, której wartość nie przekracza 100 zł miesięcznie bezpośrednio przy odbiorze,

2) przy dostawach względnie przy odbiorze makulatury, której wartość przekracza 100 zł miesięcznie w ciągu jednego miesiąca.

3) przy rozliczaniu wynagrodzenia pracownik powinien okazać zaświadczenie jednostki organizacyjnej stwierdzające wyznaczenie go do zbiórki makulatury na jej terenie.

5

Zbiornice odpadków użytkowych, dokonujące wypłaty należności pracownikom powinny zgodnie z obowiązującymi przepisami potrącić 5% z tytułu podatku.

6

Zarządzenie niniejsze wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z mocą od dnia 1 marca 1952 r.

O obowiązku upłynniania złomu artykułów ściernych

Poważne trudności w uzyskaniu z importu proszków ściernych o średnich granulacjach zmuszają nasz przemysł wyrobów ściernych do stosowania jako nasennu w miejsce deficytowego proszku elektrokorundowego — proszku uzyskanego z przemiału złomu po tarczach ściernych, jako materiału zastępczego. Stąd też Rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 3.3. 1950 r. (Dz. U. R. P. Nr 10, poz. 109) złom artykułów ściernych (złom tarcz i innych artykułów o wiązaniu ceramicznym, bez względu na ziarnistość i twardość, wchodzącego w ich skład materiału) uznany został za odpadki użytkowe w rozumieniu art. 1, p. 1 i 2 dekretu z dnia 23.1.1947 r. o obrocie i gospodarowaniu odpadkami użytkowymi (Dz. U. R. P. Nr 27, poz. 105).

Myślą przewodnią tego rozporządzenia było zwiększenie rezerw krajowych dla zabezpieczenia dostaw tak cennego surowca dla naszego przemysłu wyrobów ściernych, a co za tym idzie uniezależnienie się do pewnego stopnia od zagranicy i ograniczenie importu oraz wywozu dewiz.

Gospodarowanie złomem artykułów ściernych na terenie całego Państwa, Rozporządzeniem Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 14.4.1950 r. (Dz. U. R. P. Nr 22,

poz. 193) powierzone zostało na zasadzie wyłączności Centrali Handlowej Przemysłu Metalowego, która wykonanie tego zleciła Biuru Zbytu Artykułów Ściernych w Bielsku, ul. Partyzantów 82c.

Na podstawie statych miesięcznych raportów ww. Biura stwierdzono, że spływ złomu jest bardzo słaby, co należy tłumaczyć tym, że nie wszystkie zakłady produkcyjne, używające tarcz ściernych, doceniają w pełni wartość złomu, jako surowca, w postaci zużytych i rozbitych tarcz i przechowując je w swych magazynach, nie upłynniają w powołanej zbiornicy. Ponieważ zbiórka i dostawa złomu ściernego, jako cennego surowca dla przemysłu wyrobów ściernych, w warunkach socjalistycznej gospodarki, jest zagadnieniem, przy realizacji którego winien współdziałać cały przemysł, wszystkie zakłady produkcyjne, używające tarcz ściernych, winny upłynniać złom po tych tarczach nie tylko z obowiązku, wynikającego z wydanych rozporządzeń, ale również z obowiązku w stosunku do potrzeb naszego przemysłu i naszej gospodarki narodowej.

Sposób zgłaszania i dostarczania złomu reguluje, powołane na wstępie, Rozporządzenie Rady Ministrów oraz Rozporządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego.

Notatka informacyjna

O zabezpieczeniu i wykorzystaniu opakowań drewnianych

Rozwój przemysłu pociąga za sobą konieczność wzmożenia produkcji opakowań, wśród których najpoważniejszą pozycję zajmują opakowania drewniane.

W sprawie unormowania gospodarki opakowaniami Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, Ministerstwo Handlu Wewnętrznego oraz inne resorty wydały cały szereg aktów normatywnych.

Między innymi w oparciu o Uchwałę KERM-u z dnia 12.V.1950 r. Prezes Centralnego Urzędu Drobnej Wytworczości zarządzeniem nr 19 z dnia 7.VII.1950 zlecił Związkowi Spółdzielni Pracy zorganizowanie sieci ośrodków remontowych na bazie istniejących zakładów spółdzielczych przemysłu drzewnego, przy założeniu, że ośrodki remontowe powinny znajdować się wszędzie tam, gdzie istnieć będą warunki odbioru opakowań drewnianych do remontu.

Związek Spółdzielni Pracy wywiązał się z powierzono mu zadania. O stworzeniu baz remontowych i zasadach odprzedaży uszkodzonych opakowań poinformował okólnik Ministerstwa Handlu Wewnętrznego z dnia 12.XII.1950 r. Nr O—V—C/282.

W załączniku do w/w okólnika podano adresy baz remontowych z podziałem na województwa w ilości ca 70 jednostek.

Z uwagi na częste zmiany organizacyjne w spółdzielniach zdarzały się wypadki nieprzyjmowania używanych skrzyń do remontu przez poszczególne jednostki.

Również niektóre centrale handlowe nie odprowadzały opakowań do baz remontowych, mimo iż leżały one bezużytecznie w magazynach, a częściej jeszcze bez należytego zabezpieczenia.

Z uwagi na powyższe, Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego pismem okólnym Dep. Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych Nr 2 z dnia 20.III.1951 r. zwróciła się do wszystkich ministerstw z prośbą o wydanie podległym jednostkom polecenia przekazywania uszkodzonych skrzyń i beczek drewnianych do baz remontowych, zorganizowanych na terenie całego kraju, przy

istniejących spółdzielniach pracy lub jednostkach organizacyjnych Centrali Rzemieślniczej.

W omawianym piśmie podano adresy Związków Branżowych Metalowo-Drzewnych Związku Spółdzielni Pracy, w uzgodnieniu z którymi należy kierować uszkodzone opakowania do wskazanych przez nie baz remontowych, na zasadach ustalonych przez Ministerstwo Handlu Wewnętrznego w piśmie okólnym z 12.XII.1950 r. Nr O—V—O/282.

Do prowadzenia kontroli, zarówno u producentów jak i u użytkowników opakowań drewnianych, usprawnienia obrotu opakowaniami, oraz wykorzystania rezerw gospodarczych, ukrytych w zużytych częściowo opakowaniach, powołana została decyzją Przew. PKPG specjalna komórka, w Biurze Sprzedaży Opakowań Drewnianych CHPD.

Kontrola Biura Sprzedaży Opakowań Drewnianych m. in. obejmuje:

- a) bazy remontowe w zakresie racjonalnego zabezpieczenia i wykorzystania opakowań przekazanych do renowacji,
- b) wszystkich użytkowników opakowań drewnianych w zakresie:
 - sposobu ich przekazywania,
 - racjonalnego wykorzystania,
 - przekazywania do baz remontowych uszkodzonych asortymentów,
 - terminowych zwrotów opakowań,
 - ujawnienia i upłynnienia remanentów ponadnormatywnych,

Na zakończenie należy podkreślić, że w stosunku do winnych nieprzestrzegania przepisów o obrocie opakowaniami wyciągać się będzie konsekwencje służbowe i dyscyplinarne, a w przypadkach stwierdzenia popełnienia przestępstwa — sprawy kierowane będą do właściwej prokuratury zgodnie z § 6 Uchwały nr 16/52 Prezydium Rządu z dnia 10 stycznia 1952 r. w sprawie zasad obrotu opakowaniami („Monitor Polski” nr A—9, poz. 82).

ukazały się następujące akty normatywne:

1. Ustawa z dnia 15 lutego 1952 r. o organizacji władz naczelnych w dziedzinie przemysłu ciężkiego, która powołuje urząd Ministra Hutnictwa i Ministra Energetyki, a urząd Ministra Przemysłu Ciężkiego przekształca w urząd Ministra Przemysłu Maszynowego (Dz. U. R. P. nr 11 poz. 67).

2. Ustawa budżetowa na rok 1952 z dnia 28 marca (Dz. U. R. P. nr 17 poz. 101).

3. Uchwała nr 70 Rady Ministrów z dnia 16 lutego 1952 r. w sprawie zasad i trybu wykonywania budżetu Państwa na rok 1952 („Monitor Polski” nr A-24, poz. 304).

4. Uchwała nr 141 Rady Ministrów z dnia 8 marca 1952 r. w sprawie tymczasowego statutu organizacyjnego Ministerstwa Energetyki („Monitor Polski” nr A-25, poz. 310 *).

5. Uchwała nr 147 Rady Ministrów z dnia 8 marca 1952 r. w sprawie tymczasowego statutu organizacyjnego Ministerstwa Żegluga („Monitor Polski” nr A-25, poz. 311 *).

6. Uchwała nr 123 Prezydium Rządu z dnia 8 marca 1952 r. w sprawie pokrycia w 1952 r. ze środków budżetowych wydatków na nagrody indywidualne, przyznawane przez kierowników naczelnych organów administracji państwowej, która przewiduje m. in. możliwość nagradzania pracowników za szczególne osiągnięcia w zakresie upłynnienia nadwyżek materiałowych („Monitor Polski” nr A-25, poz. 315).

7. Uchwała nr 168 Rady Ministrów z dnia 22 marca 1952 r. w sprawie tymczasowego statutu organizacyjnego Ministerstwa Hutnictwa („Monitor Polski” nr A-28 poz. 407 *).

8. Uchwała nr 169 Rady Ministrów z dnia 22 marca 1952 r. w sprawie tymczasowego statutu organizacyjnego Ministerstwa Przemysłu Maszynowego („Monitor Polski” nr A-28, poz. 408 *).

9. Zarządzenie nr 74 Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 17 marca 1952 r. w sprawie powołania komisji do opracowania generalnej inwentaryzacji i wyceny majątku trwałego; zadaniem tej komisji jest opracowanie w terminie do dnia 1 lipca 1952 r. zasad i wytycznych w formie odpowiednich zarządzeń, według których nastąpi sporządzenie generalnej inwentaryzacji i wyceny majątku trwałego (nie będzie publikowane).

10. Zarządzenie nr 88 Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 21 marca 1952 r. w sprawie zbiórki odpadków użytkowych w ramach wiosennej akcji sanitarno-porządkowej, które inicjuje i ustala zasady organizacyjne dla przeprowadzenia wiosennej akcji zbiórki odpadków użytkowych („Monitor Polski” nr A-29, poz. 420).

11. Zarządzenie Nr 98 Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 22 marca 1952 r. w sprawie opracowania i stosowania technicznych instrukcji dyrektywnych w celu uzyskania oszczędności przy produkcji kabli i przewodów elektrycznych oraz przy projektowaniu użycia kabli, przewodów szyn, aparatów i maszyn do urządzeń i sieci elektrycznych, zarządzenie powołuje 6 zespołów roboczych, które w terminie 8 tygodni od daty powołania opracują w przedmiocie zarządzania instrukcje podstawowe, a najpóźniej do 30.X.1952 r. — instrukcje szczegółowe (nie będzie publikowane).

12. Zarządzenie nr 104 Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 marca 1952 r. w sprawie trybu zamawiania i koordynacji dostaw konstrukcji stalowych (jeszcze nie opublikowane).

13. Zarządzenie nr 110 Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 marca

*) tymczasowy statut organizacyjny zawiera m. in. wykaz wszystkich jednostek i przemysłów podległych danemu ministrowi.

1952 r. w sprawie zakazu przekazywania wytworów hutniczych (będzie opublikowane w Biuletynie PKPG).

14. Uchwała nr 205 Rady Ministrów z dnia 29 marca 1952 r. w sprawie rozliczeń z budżetem centralnym z tytułu wpłat z zysku i pokrywania strat państwowych przedsiębiorstw i banków; przepisy tej uchwały należy stosować m. in. w przypadku, gdy przedsiębiorstwo musi ponieść stratę przy sprzedaży własnych, przeszacowanych nadwyżek materiałowych („Monitor Polski” nr A-29, poz. 422).

15. Zarządzenie Ministra Budownictwa Miast i Osiedli z dnia 18 lutego 1952 r. zmieniające zarządzenie z dnia 19 lipca 1951 r. w sprawie dostaw, robót i usług na rzecz Skarbu Państwa oraz niektórych kategorii osób prawnych („Monitor Polski” nr A-29, poz. 434).

16. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 112 z dnia 3 kwietnia 1952 r. w sprawie obchodzenia się z workami z papieru ściernego (Biuletyn PKPG nr 13 z dnia 11.4.1952).

Sprostowanie

W nr 12 (34) Gospodarki Materialowej z roku 1951 ukazał się tekst zarządzenia Ministra Przemysłu Ciężkiego nr 272 z dnia 21 września 1951 r. w sprawie trybu postępowania przy upłynieniu rewanentów półwyrobów i wyrobów ze stali szlachetnej przez właściwe jednostki zbytu podległe Ministrowi Przemysłu Ciężkiego.

Do tekstu tego, z przyczyn od Redakcji niezależnych, wkładły się błędy, które niniejszym prostuje się:

W § 1, ust. 1, wiersz 6 od góry, po słowach „stopów żelaza” zamiast przyimka „w” powinien być przyimek „z”

W § 2, ust. 1, zamiast „posiadacza” powinno być „posiadacze”

W § 2, ust. 2, zamiast „określono” powinno być „określone”

W § 2, ust. 4, zamiast „cecha” powinno być „cechy”

W § 4, ust. 2, dodaje się pkt. 3 o następującym brzmieniu:

3) rewanent stali szlachetnej stanowi resztówkę, a dotychczasowy pkt 3 otrzymuje kolejną numerację: pkt 4.

W § 5, ust. 1, zamiast „przed dniem 31 października 1951 r.” powinno być „przed dniem 31 grudnia 1951 r.”, a zamiast „po 1 listopada 1951 r.” powinno być „po 1 stycznia 1952 r.”

W § 9, ust. 1, zamiast „do dnia 30 września 1951 r.” powinno być „do dnia 31 stycznia 1952 r.”

W § 9, ust. 3, zamiast „do dnia 30 września 1951 r.” powinno być „do dnia 31 marca 1952 r.”, a zamiast „zużyć w 1951 r.” powinno być „zużyć w II kwartale 1952 r.”

§ 10 powinien mieć następujące brzmienie:

„W sprawach nieuregulowanych przepisami niniejszego zarządzenia, a dotyczących zasad ujawnienia, upłynienia i zapobiegania tworzeniu się rewanentów stali szlachetnej należy stosować odpowiednio przepisy instrukcji stanowiącej załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 maja 1951 w sprawie ujawnienia, upłynienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych rewanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski nr A-46, poz. 602, nr A-51, poz. 685 i nr A-87, poz. 1202), a w szczególności §§: 2, 3 i 7 oraz §§ 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 16, 20, 28, 34, 35, 36, 37, 38, 39 z tą zmianą, że odpis protokołu komisji kwalifikacyjnej otrzymuje skład lub Składnica w zależności od tego, które z nich postawiło wniosek o zakwalifikowanie na złom, §§ 40, 41, 51 z tą

zmianą, że termin 30 września i 1 października 1951 r. zastępuje się odpowiednio terminami:

30 listopada i 1 grudnia 1951 r., §§ 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 64, 65 i 66 instrukcji stanowiącej załącznik do tego zarządzenia".

W § 12 zamiast „do dnia 15 października 1951 r.” powinno być „Do dnia 30 stycznia 1952 r.”

§ 13 ulega skreśleniu.

§ 14 otrzymuje numer 13.

Tytuł załącznika nr 1 powinien mieć następujące brzmienie: „Sieć dystrybucyjna Centrali Handlowej Żelaza i Stali w zakresie dystrybucji stali szlachetnej”.

Pkt 2 załącznika nr 1 powinien mieć następujące brzmienie:

„Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnej Kraków — województwo krakowskie, województwo rzeszowskie, część województwa kieleckiego obejmując powiaty: kielecki bez miasta Skarżysko-Kamienna, powiat miejski Kielce, opalowski, powiat miejski Ostrowiec Świętokrzyski, sandomierski, buski, pinczowski, jędrzejowski, włoszczowski”.

Pkt 3 załącznika nr 1 powinien mieć następujące brzmienie:

„Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnej w Łodzi — miasto Łódź, województwo łódzkie”

Pkt 5 załącznika nr 1 powinien mieć następujące brzmienie:

„Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnej w Warszawie — m. st. Warszawa, województwo warszaw-

skie, olsztyńskie, białostockie, lubelskie, część województwa kieleckiego obejmująca powiaty: radomski, powiat miejski Radom, kozienicki, iłżecki, opoczyński, konecki, z powiatu kieleckiego miasto Skarżysko-Kamienna”.

Tytuł załącznika nr 2 powinien brzmieć:

„Wykaz norm resztówek stali szlachetnej”

Do wykazu (załącznik nr 2) należy wnieść następujące zmiany:

a) w rubryce „określenie materiału”:

— poz. 7 od góry powinna mieć następujące brzmienie:

„stal prętowa walcowana stopowa i sprężynowa”

— ulega skreśleniu pozycja:

„wiertha nieużywane”

— uzupełnia się pozycję „elektrody i elektrody specjalne” przez dodanie „w stanie nieuszkodzonym”

b) w rubryce „norma”, po słowach „1 pręt dług. fabr.” należy dodać „3 m.”

W załączniku nr 3 ustęp zaczynający się od słów „Trzeci wyraz” a kończący się na słowach „na co wskazuje liczba 25” powinien mieć następujące brzmienie:

„Trzeci wyraz znaku stali określa zawartość węgla w dziesiętnych procenta. Tak np. stal o znaku 124.3.25 jest stalą niklowo-chromowo-molibdową, na co wskazuje liczba 124, zawiera 3% niklu, na co wskazuje cyfra 3, oraz zawiera 0.25% węgla, na co wskazuje liczba 25”.

Przy sposobności Redakcja informuje, że obowiązujący tekst omawianego zarządzenia jest opublikowany w „Mojtorze Polskim”, nr A-7, poz. 68 z 1952 r.

KOMUNIKAT

Do naszych czytelników!

Oплаcanie prenumeraty zleconej u listonoszy lub w placówkach pocztowych jest najtańszym i najpraktyczniejszym sposobem regularnego otrzymania czasopisma „GOSPODARKA MATERIALOWA”

Przy dokonywaniu wpłaty, która wynosi w prenumeracie zleconej kwartalnie Zł. 12, — półrocznie Zł. 24, — rocznie Zł. 48, — nie trzeba wypełniać blankietu i nie ponosi się dodatkowych kosztów przesyłki pieniędzy.

Czasopismo „GOSPODARKA MATERIALOWA” jest doręczane przez listonosza do mieszkań czytelników.

Urzędy pocztowe i listonosze przyjmują wpłaty na prenumeratę zleconą do 15-go każdego miesiąca na miesiąc następny.

Oплаcanie prenumeraty do końca roku zapewni regularne otrzymywanie czasopisma „GOSPODARKA MATERIALOWA”

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE

Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 739-45 wewn. 11.

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

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.

Od dnia 16 maja 1952 r. zamówienia i wpłaty na prenumeratę pisma przyjmować będą tylko urzędy pocztowe oraz listonosze wiejscy i miejscy. W związku z tym bezpośrednich zamówień i wpłat na prenumeratę do PKP „RUCH” kierować nie należy.

Prenumerata: kwartalna zł 12. — półroczna zł 24. — roczna zł 48. — Cena numeru pojedynczego zł 4. —

Zamówienie PWG TCr-P/C-196/52 26.IV. Podpisano do druku 19.V.52. Druk ukończono 25.V.52. Papier druk sat. kl. VII 60 g 61 × 86. Zam. 1392 Nakład 9200-155 egz. Zakł. Graf i Wyd. Dom Słowa Polskiego — Warszawa 3-B-18716

Cena egz. zł 4.—

OSTATNIE NOWOŚCI

POLSKICH WYDAWNICTW GOSPODARCZYCH „POLGOS” WARSZAWA

- Alenczikow D. I. — KONTROLA WSTĘPNA WYDATKOWANA SROWKOW W PRZEDSIĘBIORSTWACH PRZEMYSŁOWYCH. Tłum. z ros. Raabe T. Stron 160. Format A5. **Cena Zł. 9.20**
- Białobrzęski J. i Donner M. — PODATEK OBROTOWY I PODATEK DOCHODOWY. Teksty i komentarze. Stron 308. Format A5. **Cena Zł. 22.80**
- Bogdanow I. M. — STATYSTYKA KULTURY. Tłumaczył z ros. Stankiewicz H. Stron 150. Format A5. **Cena Zł. 8.50**
- Doroszewicz M. — WYBRANE ZAGADNIENIA ORGANIZACJI PRZEMYSŁU. Stron 97. Format A5. **Cena Zł. 10.—**
- Glikman E. S. — ORGANIZACJA PRODUKCJI W HUTNICTWIE. Tłumaczył z ros. Łukawer E. Stron 376. Format A5. **Cena Zł. 24.50**
- Harasimowicz J. — ROZWOJ TERENOWEGO PRAWA FINANSOWEGO W POLSCE. Stron 208. Format A5. **Cena Zł. 13.—**
- Kościółek J. — ORGANIZACJA I TECHNIKA PRACY BIUROWEJ. Stron 200. Format A5. **Cena Zł. 16.20**
- Koszarski J. — WYKORZYSTANIE SUROWCOW ODPADKOWYCH W DROBNEJ WYTWÓRCZOŚCI. Stron 64. Format A5. **Cena Zł. 4.20**
- Litterer W. — NOWE OSIEDLA MIESZKANIOWE I ICH MIESZKAŃCY. Stron 208. Format A5. **Cena Zł. 16.50**
- Liubimow N.N. prof. — MIĘDZYNARODOWY KREDYT KAPITALISTYCZNY — NARZĘDZIE IMPERIALISTYCZNEJ AGRESJI. Tłumaczył Waschko St. dr. Stron 197. Format A5. **Cena Zł. 12.50**
- Nagórski J. — HOTELE KOMUNALNE. Zadania-struktura i organizacja. Stron 67. Format A5. **Cena Zł. 4.—**
- OPERATYWNE PLANOWANIE PRODUKCJI. Część II. Praca zbiorowa (Druga część książki opracowanej przez S. S. Gejdysza „Operatywne planowanie produkcji”). Przekład z języka rosyjskiego. Stron 104. Format A5. **Cena Zł. 9.—**
- Opydo J. dr — PODATEK OD WYNAGRODZEŃ. Teksty i komentarze. Stron 436. Format B5. **Cena Zł. 45.60**
- Piątkiewicz W. — WALKA Z GRZYBEM DOMOWYM. Stron 68. Format A5. **Cena Zł. 6.—**
- Piotrowska-Hochfeldowa K. — SYTUACJA MATERIALNA ROBOTNIKOW I PRACOWNIKOW UMYŚLOWYCH W KRAJACH OBOZU SOCJALIZMU. Stron 184. Format A5. **Cena Zł. 13.60**
- Piroyński Zb. dr — SYSTEM BUDŻETOWY POLSKI LUDOWEJ. Stron 268. Format A5. **Cena Zł. 17.—**
- PRZEMYSŁ LUDOWY I ARTYSTYCZNY. Praca zbiorowa. Stron 171. Format A5. **Cena Zł. 15.60**
- Szabanowa N. N. — ROZLICZENIA BEZGOTÓWKOWE W ZSRR. Tłumaczył z ros. Sierota P. Stron 164. Format A5. **Cena Zł. 10.20**
- Ustawodawstwo Gospodarcze. Teksty. Tom II. — uzupełnienia II. — PRZEPISY DOTYCZĄCE DOSTAW I ROBÓT. Stron 258. mat. A5. Format B6. **Cena Zł. 13.20**
- Ustawodawstwo Gospodarcze. Teksty. Tom VIII. — PRZEPISY DOTYCZĄCE SPÓŁDZIELCZOŚCI. Stron 800. Format B6. **Cena Zł. 45.—**
- Ustawodawstwo Gospodarcze. Teksty. Tom IX. — PRZEPISY DOTYCZĄCE PRODUKCJI I OBROTU ŚRODKAMI ŻYWNOŚCI. Stron 736. Format B6. **Cena Zł. 40.80**

Wyżej wymienione książki można nabyć we wszystkich księgarniach techniczno-gospodarczych i naukowych „Domu Książki”.