

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT BILANSÓW TOWAROWYCH ARTYKUŁÓW PRZEMYSŁOWYCH

SPIS RZECZY:	Str.	Str.
1. B. Rothert i H. Witkowski — Metoda prac w przemyśle papierniczym przy sporządzaniu planu zaopatrzenia na 1950 r.	149	7. Instrukcja w sprawie miesięcznej sprawozd. opisowej 164
2. Inż. Tadeusz Górecki — O należyte planowanie zapotrzebowania łożysk tocznych	154	8. P.K.P.G. — pismo okólnie Nr BJ-1-0400-59-49 165
3. Juliusz Goliński — Umowy o dostawy materiałowe między przedsiębiorstwami państwowymi	156	9. Okólniki Centrali Żelaza i Stali w sprawie zapotrzebowania na 1950 r. 166
4. Bolesław Wojciechowski — Stosowanie łożu sodowego w stanie płynnym	159	10. Komunikat Biura Sprzedaży Szkła o prod. i zbycie 167
5. Inż. Roman Rejs — Podstawowe elementy planowania w zakładzie pracy	160	11. Kwestionariusz do zgłaszania wyrobów hutniczych na rok 1950 168
6. Pytania i odpowiedzi na temat instr. w sprawie sporządzania planu zaopatrzenia na 1950 r.	163	12. Biuro Sprzedaży Art. Technicznych i Tkanin — Indeks Materiałowy 172
		13. Centr. Handl. Przem. Elektrotechnicznego — Komunikat w sprawie wykazów art. elektr. prowadzonych przez poszczególne biura sprzedaży 175
		14. Biuletyn Wydziału Upłyniania Remanentów — c.d. 176

BOLESŁAW ROTHERT i HENRYK WITKOWSKI

Metoda prac w przemyśle papierniczym przy sporządzaniu planu zaopatrzenia na 1950 rok

Uwagi ogólne o potrzebie organizacji i racjonalizacji funkcji planowania.

O znaczeniu i potrzebie planowania napisano tak wiele i wyczerpująco w naszej literaturze fachowej oraz publicystycznej, że dalsze wypowiedzi na ten temat mogą mieć charakter raczej tylko okolicznościowy. Stosunkowo niewiele natomiast czytać można na temat **metodyki** planowania oraz **organizacji** prac i aparatu administracyjnego w zakresie planowania. Podjęcie zatem w znaczniejszym niż dotąd rozmiarze prac pod tym właśnie kątem widzenia miałyby niewątpliwie poważne znaczenie dla naszej gospodarki. Wskazują na to następujące okoliczności:

- dla socjalizacji gospodarki narodowej system planowania posiada znaczenie jedno z najbardziej podstawowych, z czego wniosek, że winien on być stopniowo **rozszerzany i pogłębiany**.
- tak znaczny zasięg planowania i w kierunku poziomym, i w kierunku pionowym wymaga odpowiednich **form działania i organizacji** na wszystkich szczeblach struktury przemysłowej względnie administracyjnej, zwłaszcza że planowanie w naszej gospodarce jest jeszcze raczej w stadium doświadczeń,
- w związku z tym normy planowania ustalone przez władze najwyższe gospodarki wymagają opracowania również przepisów wykonawczych w postaci zaleceń, wytycznych lub ściśle wiążących instrukcji w zakresie **organizacji ustroju i działania komórek niższych szczebli**, wykonujących czynności planowania lub realizujących planowane zamierzenia.

Konieczność zatem podjęcia omawianych prac w stopniu odpowiadającym potrzebom gospodarki wydaje się oczywista. Zasadnicze znaczenie mieć tu również będzie system tych prac. Dotąd bo-

wiem obserwuje się, wprawdzie dość liczne, nierzadko chaotyczne jednak i nie skoordynowane poczynania o charakterze organizacyjno-racjonalizatorskim na różnych szczeblach przemysłu i administracji, w różnym zakresie i w różnych kierunkach, które w większości przypadków nie wychodzą poza ramy prób, często nieudanych. Tak rozproszone działania nie mogą być ekonomiczne i z pewnością są niewspółmierne do istotnych osiągnięć. A w przypadkach nawet pozytywnych mogą być powtórzeniem prac już wykonanych na innym odcinku, co się często zdarza, względnie znajdują rozwiązania na różnych drogach, co z kolei zmniejsza ich znaczenie ze względu na brak koordynacji. W tych warunkach jest celowe, aby prace te były ogólnie kierowane.

Dziedzina szczególnych możliwości jest planowanie w zakresie całokształtu zagadnień objętych wspólną nazwą **gospodarki materiałowej**, a to ze względu na ich różnorodność, rozmiar oraz znaczny, niekiedy decydujący nawet czynnik w procesach produkcyjnych. Wpływa to na daleko idące powiązania w planie przemysłowo-finansowym planu zaopatrzenia z planem produkcji i planem finansowym. Powiązania są tym silniejsze, im wyższe są wymagania norm planowania. Przykładem służyć może konstrukcja planu zaopatrzenia na 1950 rok.

Zamiarem właśnie niniejszego artykułu jest przykładowe omówienie możliwości organizacji pracy przy sporządzaniu tego planu zastosowanej w przemyśle nadzorowanym przez Centralny Zarząd Przemysłu Papierniczego. Temat wybrano ze względu na aktualne znaczenie zagadnienia.

Przegląd elementów planu oraz ich układ.

Potrzeby racjonalnej gospodarki powodują konieczność — jak już wyżej wspomniano — zwiększenia dokładności planów oraz ich pogłębienia. Postulaty te plan zaopatrzenia na 1950 rok (w dalszym ciągu dla skrócenia nazywać go będziemy **planem**) realizuje w sposób następujący:

dokładność uzyskuje przez wprowadzenie znacznej liczby elementów, które wprawdzie dla celu ostatecznego samego planu konieczne nie są (np. określenia wytworu, odniesienia, norm czasowych, norm zużycia itp.), stanowią jednak podstawę wyliczeń wprowadzonych do planu i dlatego dają możliwość jego analizy i kontroli,

pogłębienie planowania daje odpowiedni układ poszczególnych elementów w wyniku zastosowania różnych formularzy planu dla różnych celów.

W tym stanie rzeczy ilość elementów musi być w istocie znaczna, a układ ich wielokrotnie kombinowany. Przedstawia to tablica zamieszczona na str. 151.

Z tablicy wynika, że plan wymaga **36 elementów** występujących w 8 różnych formularzach w **74 pozycjach**. Nieznaczna stosunkowo liczba tych elementów powtarza się wielokrotnie (pozycje 1, 2, 3, 4, 5, 8, 9 i 13), pozostałe natomiast występują przeważnie jednokrotnie.

Metoda prac.

Czynnikiem, który oprócz wyżej wymienionych, w sposób równie decydujący określił wybór metody prac była **ilość pozycji materiałowych** w planie, a ściślej mówiąc, ilość kont kartoteki materiałowej w poszczególnych przedsiębiorstwach (jedną bowiem pozycję materiałową planu tworzyć może kilka lub nawet kilkadziesiąt kont kartoteki materiałowej tego samego artykułu, uwzględniających jego różne rozmiary, właściwości techniczne, względnie cel zużycia). Należało wreszcie wziąć pod uwagę strukturę przemysłu papierniczego, która jest wyjątkowo 3-stopniowa (fabryka — przedsiębiorstwo — centralny zarząd).

Uwzględniając wszystkie omówione czynniki, dokonano wyboru takiej metody pracy, która by pozwoliła:

- **rozłożyć zadania na czynności możliwie proste i jednorodne** celem wykonania ich całkowicie przez siły pomocnicze oraz ograniczenie udziału pracowników kwalifikowanych tylko do czynności zasadniczych i trudniejszych (podział prac, określenie zużycia, powiązanie z planem finansowym itp.),
- **dać możliwość łatwego segregowania i komasowania** materiału stosownie do układu poszczególnych formularzy planu,
- **ograniczyć przepisywanie** w stopniu niezbędnym tylko dla otrzymania materiału w formie ostatecznej przewidzianej planem,
- **otrzymać bez potrzeby dodatkowej pracy dane niezbędne do planu przemysłowo-finansowego, a nie wynikające bezpośrednio z planu zaopatrzenia.**

— **pozwoić na rozłożenie** prac między większą liczbę wykonawców bez utrudniania wykonawstwa

oraz cel dodatkowy

— **uzyskać podstawowy materiał dla wprowadzenia** w obecnym indeksie materiałowym przemysłu **zmian opartych na nowym jednolitym planie kont.**

Celem otrzymania pożądaných rezultatów zastosowano **kartę materiałową** wg wzoru podanego na str. 152.

Przedstawiona karta zawiera **wszystkie** dane potrzebne do sporządzenia planu wg poszczególnych jego formularzy. Oznaczenie każdej pozycji materiałowej dla potrzeb danego formularza następuje drogą **wycinania** z marginesów bocznych lub z marginesu dolnego pola z odpowiednim symbolem. Oznaczają one:

Gr. 1 do Gr. 34	— grupy branżowe
Gr. 37 i Gr. 38	— materiały nie wymienione w wykazie PKPG
Gr. 35, 36, 39 i 40	— rezerwa
A — F	— pozycje układu rodzajowego
N	— materiały niereglamentowane
R	— materiały reglamentowane
pole wolne między F a N	— materiały importowane

Podział prac między fabryki, przedsiębiorstwa i centralę zaopatrzenia.

FABRYKA wypełnia w karcie materiałowej (w 2 egzemplarzach przez kalkę) tylko dane dotyczące zużycia i uzasadnienia zużycia oraz stanu zapasu w dniu 1 maja 1949 r. Po wykonaniu tych prac oryginały kart ułożone wg kolejności kont materiałowych i bieżąco ponumerowane przesyła do przedsiębiorstwa.

PRZEDSIĘBIORSTWO sprawdza i analizuje karty pod względem zgodności planowanej produkcji, norm materiałowych zużycia, norm zapasów oraz rachunkowej prawidłowości obliczeń; uzupełnia następnie karty pozostałymi danymi, wprowadza liczby wartościowe odnośnie do poszczególnych pozycji materiałowych, wycina pola z oznaczeniami odpowiednich symboli i sporządza karty zbiorcze, również w 2 egzemplarzach przez kalkę. Oryginały kart zbiorczych ułożone kolejno wg kont materiałowych i bieżąco ponumerowane przedstawia centrali zaopatrzenia do skontrolowania i uzgodnienia.

CENTRALA ZAOPATRZENIA na podstawie już poprzednio przejrzanych i ewentualnie poprawionych, względnie uzupełnionych kart zbiorczych przedsiębiorstw sporządza plan zaopatrzenia przemysłu na formularzach wzór 5Z i 6Z oraz plan importu na formularzach wzór 7Z i 8Z.

Równocześnie przedsiębiorstwa i fabryki sporządzają zbiorcze zestawienie zużycia materiałów dla kontroli kosztów produkcji (wzór 4Z) oraz przedsiębiorstwo przeprowadza analizę finansową. O ile analiza ta wykáže konieczność dokona-

Lp.	O z n a c z e n i e	Ilość pozycji oznaczenia w formularzach planu								
		1Z	2Z	3Z	4Z	5Z	6Z	7Z	8Z	razy
1	2	3								4
A. Materiał										
1	nr konta materiałowego	x	x	x		x	x			5
2	nr GUS	x	x	x		x	x	x	x	7
3	wyszczególnienie	x	x	x		x	x	x	x	7
4	jednostka miary	x	x	x		x	x	x	x	7
5	cena jednostkowa w złotych	x	x	x		x	x			5
ilościowa norma zużycia na jednostkę wytworu:										
6	w roku 1948	x								1
7	w roku 1950	x								1
planowane zużycie:										
8	ilość	x	x	x		x				4
9	wartość	x	x	x			x			4
10	ilość w danej pozycji układu rodzajowego			x						1
11	wartość w danej pozycji układu rodzajowego			x	x					2
12	stan magazynu na 1. 5. 1949			x						1
13	symbol zaszeregowania			x						1
14	branża			x	x	x	x	x	x	6
norma zapasu na 1. 1. 1950:										
15	czasowa					x				1
16	ilościowa					x				1
17	wartościowa						x			1
zapas na 1. 1. 1950										
18	ilość					x				1
19	wartość						x			1
zapotrzebowanie:										
20	ilość					x				1
21	wartość						x			1
zapas na 31. 12. 1950:										
22	ilość					x				1
23	wartość						x			1
norma zapasu na 31. 12. 1950:										
24	czasowa					x				1
25	ilościowa					x				1
26	wartościowa						x			1
B. Wytwór										
27	nr katalogowy	x								1
28	nazwa	x								1
29	jednostka miary	x								1
30	ilość produkcji	x								1
C. Odniesienie										
31	cel zużycia		x							1
32	nazwa		x							1
33	jednostka miary		x							1
34	ilość jednostek		x							1
ilościowa norma zużycia na jednostkę odniesienia										
35	w roku 1948		x							1
36	w roku 1950		x							1
r a z e m		13	13	12	2	14	12	4	4	74

nia ewentualnych zmian lub poprawek planu zużycia względnie planu zaopatrzenia, przedsiębiorstwo zawiadamia o tym centralę zaopatrzenia jeszcze przed sporządzeniem czystopisów formularzy.

Uzyskane oszczędności i usprawnienia.

Dzięki zastosowaniu karty materiałowej uzyskuje się znaczne oszczędności pracy oraz usprawnienie jej wykonania. Dla obliczenia zaoszczędzonej pracy w skali średniego przemysłu, jakim jest przemysł papierniczy, przyjmijmy następujące umiarkowane założenia rachunku:

a) przemysł posiada

pozycji w kartotekach materiałowych zakładów przedsiębiorstw	3.000 100 15
--	--------------------

b) dla uproszczenia rachunku przyjmuje się, że materiał (poszczególne pozycje materiałowe planu zaopatrzenia) występuje zawsze tylko w formularzu 1Z lub tylko w formularzu 2Z oraz nie bierze się pod uwagę formularza 4Z jako zbiorczego, który należy wykonać w obu przypadkach,

c) niezależnie od metody (formularze lub karty materiałowe) w ciągu jednej godziny pracy wykonanych zostaje 400 określeń (wg tablicy 1), a więc wykonawstwo jest sprawne.

Dla wykonania zatem planów na formularzach wg instrukcji wymagany byłby następujący nakład pracy:

w zakładach —

formularze 1Z (13 pozycji), 3Z (12 pozycji) w 3-krotnym wykonaniu jako materiał roboczy, bruliony i czystopisy

$$\frac{3.000 \times 3 \times 100 (13 + 12)}{400} = 56.250 \text{ godz. pracy}$$

w przedsiębiorstwach —

formularze 3Z (12 pozycji), 5Z (14 pozycji) i 6Z (12 pozycji) również w 3-krotnym wykonaniu

$$\frac{3.000 \times 3 \times 15 (12 + 14 + 12)}{400} = 12.825 \text{ g. pracy}$$

w centrali zaopatrzenia —

formularze 5Z (14 pozycji) i 6Z (12 pozycji) w 3-krotnym wykonaniu

$$\frac{3.000 \times 3 (14 + 12)}{400} = 585 \text{ godzin pracy}$$

praca łączna: 56.250 + 12.825 + 585 = 69.660 godzin pracy

Sporządzenie natomiast planu przy zastosowaniu kart materiałowych wymaga wykonania:

w zakładach —

3.000 kart materiałowych

$$\frac{3.000 \times 36 \times 100}{400} = 27.000 \text{ godzin pracy}$$

w przedsiębiorstwach —

3.000 kart materiałowych zbiorczych

$$\frac{3.000 \times 36 \times 15}{400} = 4.200 \text{ godzin pracy}$$

w centrali zaopatrzenia —

3.000 kart materiałowych zbiorczych oraz formularze 5Z (14 pozycji) i 6Z (12 pozycji)

$$\frac{3.000 \times 36}{400} + \frac{3.000 (12 + 14)}{400} = 465 \text{ godz. pracy}$$

praca łączna: 27.000 + 4.200 + 465 = 31.665 godzin pracy

różnica: 69.660 — 31.665 = 37.995 godzin pracy = ca 190 pracowniko-miesiący.

Oznacza to oszczędność około **5 milionów złotych.**

W obliczeniach ilości pracy nie brano pod uwagę mechanicznej pracy rachunkowej, ponieważ przyjąć można, że przy obu metodach jest równa. Z obliczenia powyższego wynika, że uzyskana oszczędność wynosi około 30% — 40% ogólnego nakładu pracy wymaganego dla sporządzenia planu zaopatrzenia i obejmuje w większości prace pomocnicze i zbiorcze.

Poza oszczędnościami oraz tymi usprawnieniami, które omówiono wyżej przy uzasadnieniu wyboru metody prac za pomocą kart materiałowych, podkreślić również należy następujące:

— ograniczając nakład pracy skrócono jednocześnie czas jej trwania, co ma bardzo ważne znaczenie dla terminowego wykonania planu przemysłowo-finansowego, gdyż instrukcja o sporządzeniu planu zaopatrzenia ukazała się w terminie późniejszym od przewidywanego poprzednio, a termin ustalony do złożenia planu jest zbyt późny w stosunku do terminu planu finansowego (ta sama data),

— uzyskano dalsze skrócenie terminu wykonania przez rozłożenie pracy na dowolną ilość pracowników,

— wyeliminowano prawie całkowicie możliwość błędów drogą mechanizacji pracy przy komasowaniu i segregowaniu materiału za pomocą wycinania symboli,

— dalszych błędów uniknięto przez wyeliminowanie arkuszy zbiorczych i przepisywania.

Tyle o zaletach przedstawionej metody prac. Jej ujemnych stron na razie nie stwierdzono, o ile natomiast istnieją, niewątpliwie będą widoczne w miarę postępu prac i będzie je można dostatecznie ocenić po całkowitym wykonaniu planu.

O należyte planowanie zapotrzebowania łożysk tocznych

Zagadnienie łożysk tocznych wysuwa się od czasu do czasu na czoło naszych spraw gospodarczych, jako temat mający stale ten sam charakter, a mianowicie — brak potrzebnych łożysk w pewnych okresach. Przyczyny tego zjawiska nie zawsze są te same i zmieniają się zależnie od kształtowania się rynku światowego i od stosunków handlowych, jakie łączą nas z poszczególnymi krajami, skąd łożyska czerpiemy.

Poważną rolę odgrywa też w imporcie asortyment. łożyska toczne kryją bowiem pod swą zbiorową nazwą około trzech tysięcy rozmaitych typów i wielkości, o rozmaitych konstrukcjach i rozmiarach. Niekiedy różnice są na pozór drobne i nieznaczne. Każdy asortyment, czyli — jak to się handlowo określa — numer jest oddzielnym towarem dla siebie, o który osobno należy się starać i który ma swe odrębne oblicze handlowe. Z reguły trudno jest otrzymać jakiś numer w małej ilości, jeżeli dotyczy to łożysk o wielkich rozmiarach, specjalnych lub też anormalnych. Producenci łożysk korzystają bowiem z dobrej koniunktury doby obecnej i nie przyjmują do wykonania małych partii, które przysparzają trudności produkcyjnych.

Przedstawiliśmy z grubsza niektóre okoliczności towarzyszące europejskiemu rynkowi łożysk, a wywołujące szereg przeszkód przy importowaniu ich i nie pozwalające na zaspokojenie potrzeb naszej gospodarki w stopniu, który by odpowiadał naszym wymaganiom. Toteż muszą być przedsięwzięte środki, żeby trudności importowym przeciwstawić się lub je ominąć.

Jedną z dróg mogących mieć wpływ na złagodzenie trudności importowych jest należyte zaplanowane zapotrzebowanie łożysk tocznych, co reguluje „instrukcja w sprawie sporządzenia załącznika do planu zaopatrzenia, obejmującego specyfikację łożysk tocznych i części z dnia 22. VI. 1949, ogłoszona w n-rze 4 „Gospodarki Materialowej“.

Po kolei omówimy najistotniejsze cechy tej instrukcji oraz przyczyny, które nakazały odrębne ujęcie sprawy planu zapotrzebowania łożysk tocznych.

Ścisła specyfikacja każdego numeru łożyska jest — jak już zostało na początku przedstawione — koniecznością, skoro każdy numer łożyska lub jego część jest dla siebie oddzielnym towarem i skoro te artykuły nie mogą być łączone w jakies zbiorowe pojęcie, jak np. żelazo miękkie, stal wysokogatunkowa, węgiel itp. Planując zapotrzebowanie na takie artykuły można sobie ewentualnie pozwolić na takie ujmowanie sprawy, gdyż później przy udzieleniu dostawcy zamówienia będzie można dokładniej sprecyzować swe wymagania. Ogólnikowe planowanie potrzeb łożysk, choćby one zostały zgrupowane w typy konstrukcyjne

czy wymiarowe, jest praktycznie bezwartościowe, skoro w ślad za tym planem musi się określić dostawcom dokładny asortyment, który by pozwolił na podjęcie produkcji łożysk o określonych numerach.

Konieczność ścisłego wyspecyfikowania potrzeb w tej dziedzinie nie jest nowością w naszym planowaniu i w całej gospodarce krajowej wiadomo, że ogólnikowe zamówienia, niedostatecznie sprecyzowane, powodują tylko przewlekłą korespondencję pomiędzy użytkownikami a dostawcą łożysk i nie dają tak długo rezultatu, jak długo właściwości, konieczne do zamówienia łożyska, nie są dokładnie znane. Pod tym względem instrukcja nie jest nowością.

Wiele innych momentów charakteryzuje omawianą instrukcję, a wszystkie prawie są konieczne i istotne dla usprawnienia importu, a tym samym i zaopatrzenia, co szerzej omówimy.

Wytwórcy łożysk wysuwają bardzo wcześniej pretensje o znajomość potrzeb naszych na rok następny. Już obecnie zapytują, jak kształtuje się zapotrzebowanie nasze, gdyż chcą ustalić swój program produkcyjny łącznie z zamówieniami ich innych odbiorców. Czynią to oczywiście nie z chęci zaspokojenia naszych potrzeb, ale w celu wyłowienia dla siebie najdogodniejszych pozycji i stworzenia dla siebie optymalnych warunków produkcyjnych. Targi o te sprawy (które z naszej strony potrzeb) im wcześniej bywają podjęte, tym lepsze dają wyniki. Z tego powodu im wcześniej wiadomo, jak się kształtuje całość zapotrzebowania gospodarki krajowej w dziedzinie łożysk, tym łatwiej o korzystne dostawy i ich terminy.

Należy tu mieć na uwadze, że całkowita transakcja handlowa w tej dziedzinie trwa przeciętnie rok. Do szybko przebiegających transakcji należą te, które odnoszą się do kupna ze składu, ale to zdarza się bardzo rzadko. Taka transakcja trwa 5 — 6 miesięcy, tzn. od chwili otrzymania oferty, poprzez wszystkie dalsze etapy, do dysponowania towarem w kraju.

Jeżeli więc okres roczny jest przeciętnym terminem, który jest potrzebny dla otrzymania łożyska od chwili podjęcia gestii handlowej w tym kierunku, to racjonalne się wydaje, że globalny stan zaopatrzenia np. na r. 1950 powinien już być znany z początkiem bieżącego roku. Domaganie się jednak od naszej gospodarki krajowej planów w tak wczesnym terminie byłoby tylko teoretycznym rozwiązaniem problemu, gdyż praktycznie plan taki nie przedstawiałby żadnej wartości. Wiadomo, że warunki, w jakich wypadłoby plan sporządzić w czasie tak odległym od okresu, na który się planuje, nie pozwoliłyby na podanie cyfr realnych, a tym samym powodowałyby późniejsze poprawki lub unieważniania, przekreślające wartość planu pierwotnego.

Brak odpowiedniej dokumentacji technicznej uniemożliwia wczesne i ściśle planowanie potrzeb na łożyska przeznaczone do wymiany lub konserwacji maszyn i urządzeń. Norma statystyczna zużycia łożysk nie może w tym wypadku mieć zastosowania, gdyż okresy zużycia dla różnych miejsc ułożyskowania są różne i nie pokrywające się z okresem rocznym. Statystyka zużycia łożyska w każdym miejscu ułożyskowania oddzielnie mogłaby tu oddać wielkie usługi, ale tej na ogół brak.

Inaczej przedstawia się sprawa z zapotrzebowaniem łożysk do produkcji maszyn lub urządzeń. Tu nie ma żadnych trudności z ustaleniem ilości potrzebnych łożysk, gdy tylko jest dokładnie znany model, jaki się ma zaimplementować. Norma techniczna zużycia materiału jest w wypadku łożysk bardzo prosta i łatwa do obliczenia. Nie można natomiast określić zapotrzebowania łożysk, gdy plan produkcyjny jest pobieżnie lub ogólnikowo znany. Jeżeli dla przykładu fabryka silników elektrycznych wie, że w pewnym okresie ma wykonać 6000 silników o mocy od 3—4 KW, przy czym możliwe są trzy typy motorów, ale nie zostało jeszcze zdecydowane, który z nich będzie produkowany, wtedy planujący zapotrzebowanie łożysk nie może orzec, które łożyska są mu potrzebne, skoro do każdego motoru stosuje się inne łożyska, np. Nr 6206 czy 6207 lub 6306. łożyska te różnią się wprawdzie między sobą niewiele, jednakże zastąpić ich wzajemnie nie można.

Z powyższych względów należało zrezygnować ze zbyt wczesnego, jakkolwiek potrzebnego, planowania zaopatrzenia, a przesunąć się je musiało na okres obecny, kiedy zamierzenia i potrzeby na rok następny coraz bardziej się krystalizują. To przesunięcie w czasie, z punktu widzenia warunków importowych bardzo dotkliwe, wywołuje konieczność podjęcia takich kroków, które by przynajmniej częściowo wyrównały opóźnienie.

Musi więc pójść wysiłek w kierunku należytego sporządzenia planu zaopatrzenia zgodnie z instrukcją oraz maksymalnego przyśpieszenia prac związanych ze sporządzeniem specyfikacji, będącej załącznikiem do planu zaopatrzenia, i przesłania jej do Biura Łożysk Toczących grubo wcześniej przed terminem, jaki w ogólnej instrukcji wyznaczony został dla całości planu.

Należy bowiem mieć na uwadze, że Biuro Łożysk Toczących (w skróceniu BŁT) musi specyfikację łożysk szczegółowo przestudiować pod względem technicznym, a w ślad za tą kontrolą zajdzie potrzeba uzgodnienia i wyjaśnienia wielu pozycji z centralami czy wprost z przedsiębiorstwami w drodze korespondencyjnej. Następnie skontrolowane plany musi się zaksięgować. Każda pozycja specyfikacji musi być wpisana na oddzielnej karcie kartoteki, a centrala zaopatrzenia, samodzielnych zjednoczeń czy też departamentów zaopatrzenia jest w sumie bardzo wiele. Wszystkie te czynności muszą trwać, a dopiero suma końcowa każdej pozycji pozwala na podjęcie skonkretyzowanych rokowań z dostawcami. Jeżeli więc ktoś niedbałe plan sporządził lub się opóźnił, musi się narazić na przesunięcie jego sprawy na drugi

plan i nie będzie mógł być objęty ilością, którą w ostatnich miesiącach roku będzie się za granicą zamawiało albo też — w niektórych pozycjach — spowoduje opóźnienie dostaw dla innych gałęzi naszej gospodarki.

Z powyższych względów należy specyfikację łożysk jak najstaranniej wykonać i pozostawić jak najmniej wątpliwości, które by wymagały wyjaśnień. Instrukcja określa zupełnie ściśle, jaki porządek obowiązuje przy wypisywaniu pozycji. Porządek ten jest konieczny nie tylko dla usprawnienia pracy kontrolnej i księgowej BŁT, ale przyczyni się również do ułatwienia pracy zamawiających, którzy pozycje przez siebie poszukiwane znajdują we właściwym miejscu. Ustęp 3 instrukcji szczegółowo określa ten porządek, którego zachowanie jest bezwzględnie konieczne. Ta nowość w obecnie obowiązującej instrukcji nie powinna być trudnością ani dla przedsiębiorstw, ani dla central, pod warunkiem, że praca zostanie odpowiednio zorganizowana.

Jeżeli przedsiębiorstwu podlega kilka zakładów lub oddziałów, które swe potrzeby na łożyska toczne oddzielnie planują, natenczas zbieranie tych danych przez przedsiębiorstwo w jeden arkusz zbiorczy da się najlepiej przeprowadzić drogą stosowania systemu kartotekowego. Każdy numer łożyska powinien posiadać swą kartę, na którą wpisuje się potrzeby każdego zakładu. Ilości zsumowane na każdej karcie dają pozycję dla arkusza zbiorczego. Zachowanie wymaganej kolejności pozycji w obrębie każdego arkusza nie nastęrcza trudności, jeżeli karty kartoteki zostaną uszeregowane w tej kolejności. Tak samo powinny postępować centrale czy ministerstwa wobec swych przedsiębiorstw.

Należy nadmienić, że liczba porządkowa w zakresie każdej grupy dla każdej pozycji jest nieodzowna, gdyż brak jej uniemożliwia jakiegokolwiek porozumienie się w drodze korespondencyjnej. Pamiętać się musi, że każda grupa, określona w ust. 3 instrukcji, jest dla siebie oddzielnym arkuszem, o czym mowa w ust. 7 instrukcji, której postanowienia inne muszą być zachowane również ze względu na konieczność usprawnienia prac. Rozbicie całej specyfikacji łożysk na 5 grup, czyli zamkniętych w sobie arkuszy, jest również drogą prowadzącą do przyśpieszenia prac. Zezwala to na wcześniejszy odpływ oddzielnych arkuszy, czyli części specyfikacji od przedsiębiorstw do central lub ministerstw, a stąd również w oddzielnych arkuszach do BŁT (lub do Motozbytu). Ponadto rozbicie takie ułatwia w wielkim stopniu prace analityczne i kontrolne BŁT, gdyż do każdej grupy przykłada się inne mierniki i zależnie od tego przydziela się arkusze do kontroli różnym osobom o różnych kwalifikacjach.

Znacznym ułatwieniem a zarazem przyśpieszeniem prac dla BŁT jest wykonanie postanowień ustępu 13 instrukcji, gdzie mowa o konieczności podjęcia prac nad planem zaopatrzenia łożysk w pierwszej kolejności i sukcesywnego wysyłania oddzielnych wykończonych arkuszy w porządku grup III, IV, V, II i I do BŁT (lub Motozbytu) celem

przeprowadzenia wstępnej kontroli oraz wczesnego i bezpośredniego uzgodnienia ewentualnych niejasności. Dotyczy to wprawdzie przedsiębiorstw zrzeszonych w centralnych zarządach przemysłowych, ale zasada wczesnego odsyłania oddzielnych i wykończonych arkuszy powinna obowiązywać na wszystkich szczeblach wobec wyższej instancji, czyli przedsiębiorstwa inne powinny wysyłać pojedyncze arkusze wcześniej do ministerstwa, a centrale i ministerstwa wg tej samej zasady do BŁT (lub Motozbytu). Ostatni arkusz nie powinien wpłynąć do BŁT (lub Motozbytu) później aniżeli 15 października, a zgodnie z tym, co dotychczas zostało przedstawione, należy się spodziewać znacznie wcześniejszego ukończenia tej akcji. Ze względu w tym ustępie podanych zachodzi potrzeba przesłania przez centrale zaopatrzenia wykazu przedsiębiorstw do BŁT oraz do Motozbytu, o czym mowa w ustępie 15 instrukcji.

W porównaniu do lat ubiegłych sporządzenie obecnie specyfikacji spotyka się ze znacznym ułatwieniem, gdyż do dyspozycji gospodarki postawiony został cennik łożysk BŁT, który przy tej pracy jest podstawą zgodnie z ust. I/III oraz 2 instrukcji. Cennik ten jest katalogiem handlowym i winien znaleźć się nie tylko w każdym przedsiębiorstwie, ale również w każdym zakładzie pracy, gdyż daje on jasny przegląd znormalizowanej produkcji łożysk, co dotrzeć winno do najszerzych warstw pracowniczych z tej dziedziny.

Prócz omówionych postanowień instrukcji, koniecznych dla jak najwcześniejszego ustalenia ilości łożysk, które należy zamówić za granicą, reguluje instrukcja jeszcze inne sprawy, które są bardzo ważne ze względu na należyte zaopatrzenie przedsiębiorstw w przyszłości. Ustęp 9 instrukcji domaga się rozbitcia każdej pozycji na dwie liczby, z których jedna podaje całą potrzebę łożysk, a druga wskazuje, ile z tego przeznaczony jest dla produkcji nowych maszyn i urządzeń. Tego rodzaju rozbitcie da pewne korzyści:

- a) zorientuje BŁT, w jaki sposób i kogo należy zaopatrywać w łożyska potrzebne do produkcji maszyn, ażeby w pierwszym rzędzie nie dopuścić do nagromadzenia półfabrykatów maszynowych;
- b) stworzy na przyszłość podstawy do uniezależnienia importu od planu zaopatrzenia w

dziejnie łożysk potrzebnych do wymiany w maszynach lub do ich konserwacji.

Odnośnie do ustępu a) byłoby rzeczą wielce korzystną, gdyby poszczególne przedsiębiorstwa produkujące maszyny lub urządzenia zechciały odrębnie — już obecnie — opracować dla BŁT zestawienia, w których podane by były potrzebne łożyska wg maszyn i okresów, w których się je ma zamiar produkować. Dane tego rodzaju pozwolą na podjęcie pertraktacji z poszczególnymi dostawcami, żeby pewne numery mogły być dostarczone wcześniej lub na odwrót, zorientują, czy w zakresie produkcji maszyn nie będzie zachodziła potrzeba przedstawienia kolejności.

Doświadczenie bowiem uczy, że zakłady licząc niejednokrotnie na dostawę zamówionych łożysk, podejmują produkcję określonej maszyny na początku roku, gdy tymczasem potrzebne łożyska dla tej maszyny mogą być dostarczone dopiero pod koniec roku. W efekcie gromadzi się w przedsiębiorstwie produkcyjnym nie wykończona produkcja, powodując liczne zaburzenia gospodarcze, jak niewykonanie planu, trudności finansowe itp. Powoduje to znów interwencje ze strony tych przedsiębiorstw u naczelnych władz gospodarczych, które nic pomóc nie mogą, jako że łożysk potrzebnych w tym okresie nie ma.

Powyższa forma kontaktowania się wzajemnego przedsiębiorstw z BŁT będzie próbą, która winna dać — może nie od razu, ale w przyszłości — dobre rezultaty, a w każdym razie da ona podstawy do świadomego działania ze strony BŁT w celu ustalenia korzystnych terminów dostaw zagranicznych.

Naświetliwszy tylko część zagadnień związanych z importem łożysk i wywołujących konieczność należytego planowania zaopatrzenia, chcielibyśmy zorientować szerokie rzesze użytkowników łożysk o istotnych okolicznościach towarzyszących zaopatrzeniu, gdyż świadomość w tej dziedzinie i zrozumienie warunków wpłynie niewątpliwie na bardziej rzeczowe ustosunkowanie się do tych problemów. Pamiętać należy, że import łożysk tym lepiej się da zrealizować, im pełniejsze i jaśniejsze będą dane dotyczące naszych potrzeb i im wcześniej będą one znane. Ci, którzy swym postępowaniem opóźnią znajomość tych danych, szkodzą nie tylko sobie, ale również innym, a tym samym całej naszej gospodarce narodowej.

JULIUSZ GOLIŃSKI

Umowy o dostawy materiałowe między przedsiębiorstwami państwowymi

Zagadnienie ujęcia obrotu towarowego pomiędzy przedsiębiorstwami państwowymi, a zwłaszcza centralami handlowymi i centralami zaopatrzenia we właściwe formy prawne było przedmiotem badań i dyskusji od dłuższego czasu.

W czerwcu roku ubiegłego Departament Planowania Ministerstwa Przemysłu i Handlu podjął w tym kierunku prace przygotowawcze, wysyłając do central projekt umowy ramowej do wypożyczenia się, a następnie przystąpił do opraco-

wania zebranego materiału, jednakże tekst umowy ramowej, względnie przepisów instrukcyjnych nie został wówczas ustalony.

Równocześnie niemal z podjęciem tych prac ukazało się zarządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia. 14. VI. 1948 r. w sprawie regulaminu współpracy między centralnymi zarządami przemysłów a centralami handlowymi, które przyjęło zasadę oparcia tej współpracy na umowie, wskazując materialne podstawy dla tej umowy oraz

określając formę jako umowy dwustronnej. W ten sposób po raz pierwszy, choć tylko odnośnie do pewnej ograniczonej grupy przedsiębiorstw, zostało stwierdzone, że organizacja stosunków gospodarczych pomiędzy przedsiębiorstwami państwowymi opierać się winna na zasadzie umowy cywilno-prawnej, będącej źródłem praw i obowiązków układających się stron, z zastrzeżeniem oczywiście, że cel i znaczenie takiej umowy jest zasadniczo odmienne, niż to miało miejsce w ustroju kapitalistycznym.

Nauka prawa Związku Radzieckiego, jak o tym informuje obszerny i wyczerpujący artykuł uczonego radzieckiego prof. A. W. Wenediktowa,^{*)} stoi dziś na stanowisku, że w przeciwieństwie do okresu komunizmu wojennego, kiedy to omawiane stosunki gospodarcze regulowane były w trybie prawno-administracyjnym, w okresie budowy socjalizmu zasadą winny być stosunki cywilno-prawne w powiązaniu z planem gospodarczym i zasadą rozrachunku gospodarczego. Autor stwierdza, że „Stosunki między organem państwowym — dostawcą i organem państwowym — zamawiającym (odbiorcą) pozostają stosunkami cywilno-prawnymi, chociażby ustawa usiłowała w sposób najbardziej wyczerpujący zaplanować wynikające z dostawy stosunki między dwoma przedsiębiorstwami państwowymi oraz chociażby ustawa opierała się na zatwierdzonym przez rząd lub odpowiednie instytucje kierownicze planie dystrybucji tego czy innego rodzaju produkcji albo na uzgodnionych między ministerstwem — dostawcą i ministerstwem — odbiorcą zasadniczych warunkach dostawy“.

Analogiczne założenia, w interesującej nas materii, przyjmuje ostatnio wydany akt prawny, jakim jest rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 19 lutego 1949 r. o dostawach, robotach i usługach na rzecz Skarbu Państwa, samorządu oraz niektórych kategorii osób prawnych, który poza obszernym ujęciem stosunków pomiędzy przedsiębiorstwami państwowymi a dostawcami sektora prywatnego i spółdzielczego zawiera szeróg przepisów właściwych również dla stosunków między przedsiębiorstwami państwowymi lub wyłącznie dla nich przeznaczonych.

Z przepisów tych wynika, że zasadniczo i w omawianym tu obrocie wzajemne stosunki prawne reguluje umowa stron, sporządzona zgodnie z postanowieniami rozporządzenia, z uwzględnieniem przepisów prawa materialnego, zawartych w samym rozporządzeniu oraz w ramach uchwał Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów. Aczkolwiek rozporządzenie wyraźnie tego nie mówi, strony obowiązują nadto wszelkie inne zarządzenia i instrukcje powszechnie obowiązujące, które regulują gospodarkę planową i system finansowy, ograniczając tym swobodę stron w zakresie treści umowy i sposobu jej wykonania.

W ten sposób stworzono warunki do zlikwidowania istniejącego stanu rzeczy, charakteryzującego się wielką mozaiką, o ile chodzi o sposób regulowania szeregu kwestii prawnych, lub bra-

kiem jakiegokolwiek uregulowania innych. W rezultacie często narzucano warunki umowne, które w ramach gospodarki socjalistycznej nie powinny mieć miejsca, a przy wykonaniu umowy powstawały spory trudne do rozwiązania. Dominującą formą w tych stosunkach była umowa zawierana w drodze korespondencji, przy czym i tu nie było ogólnie przyjętych wzorów lub nomenklatury.

Niewątpliwie jednak cyt. rozporządzenie z 19 lutego 1949 r. jak również wydane w ramach delegacji ustawowej zarządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dn. 12 marca 1949 r., nie wyczerpały wszelkich zagadnień i nie rozwiązały wszystkich wątpliwości, jakie się przy regulowaniu stosunków umownych nasuwają. Zaciążył tu niewątpliwie ujemnie fakt, że rozporządzenie zawierające przepisy obowiązujące zamawiającego (odbiorcę) z sektora państwowego reguluje równocześnie jego stosunki z dostawcą państwowym jak i z dostawcą nie należącym do tej kategorii.

Toteż choć strony mają możliwość w podanych wyżej ramach uregulować swe stosunki, obowiązujące przepisy wydają się zbyt szczupłe a wobec tego pożądanym jest, aby je uzupełnić drogą wydania przez miarodajne czynniki odpowiednich przepisów instrukcyjnych, wzorów umów, regulaminów współpracy itd.

O ile chodzi o stosunki nawiązywane sporadycznie, to ustalenie wzoru umowy nastęrczać może większe trudności i jest sprawą mniej pilną. Natomiast znacznie ważniejsza byłaby kwestia ujęcia we właściwe formy stałych obrotów gospodarczych, które między centralami zaopatrzenia a centralami zbytu są zasadą. Nasuwałaby się więc potrzeba nawiązania do podjętych prac w roku ubiegłym, o czym wyżej wspomniano, z uwzględnieniem zaistniałych zmian prawnych i doświadczeń dotychczasowych.

Niezależnie od tego zachodzi potrzeba, jak to wyżej wspomniano, rozwikłania szeregu wątpliwości prawnych, jakie przy interpretacji cyt. rozporządzenia z 19. II. 1949 r. się nasuwają i stworzenia odpowiednich warunków do pełnego wprowadzenia, tego rozporządzenia w życie.

Mimo że, moim zdaniem, omawiane rozporządzenie stoi na zdecydowanym stanowisku, że umowy zawierane być winny w formie aktu dwustronnego — na co wskazuje treść i charakter przepisów § 54, 55 rozporządzenia — i w tym względzie istnieją wątpliwości. Trudno jednak byłoby je uzasadnić. Zresztą wydaje się ze wszech miar celowe i uzasadnione, aby tam, gdzie chodzi o uregulowanie stosunków na dłuższy okres czasu (w zasadzie co najmniej roczny), strony dla osiągnięcia porozumienia, po przeprowadzeniu wstępnych pertraktacji, zetknęły się przez swych przedstawicieli bezpośrednio dla ostatecznego ustalenia warunków umowy i jej podpisania. W ten sposób wyjaśnić można wszelkie sprawy wątpliwe znacznie lepiej, niż przy najszerszej nawet wymianie korespondencji.

Zawarcie umowy, sporządzenie aktu w ostatniej formie możliwe będzie dopiero po ustaleniu najbardziej istotnego elementu umowy tj. jej przedmiotu, który określony być musi zgodnie z zatwierdzonym planem zaopatrzenia i odpowiadającym

^{*)} A. W. Wenediktow, „O podstawowych problemach radzieckiego prawa cywilnego“, Demokratyczny Przegląd Prawniczy Nr 4, kwiecień 1949 r., Warszawa.

mu odcinkowym planem zbytu. W ten sposób umowa pozostaje ściśle powiązana z planem, stając się czynnikiem kontroli wykonania tego planu. Sądzić należy, że zawarcie omawianych umów obecnie, w drugiej połowie roku, byłoby nie celowe, natomiast konieczne jest zastosowanie tych zasad dla dostaw na rok 1950, po odpowiednio wczesnym rozpoczęciu pertraktacji, przy czym inicjatywa rozpoczęcia tych pertraktacji winna wyjść od organów zaopatrzenia przemysłów dla zapewnienia sobie we właściwym czasie niezbędnych dostaw.

W okresie pertraktacji mogą powstać spory zarówno w zakresie ustalenia gospodarczych elementów umowy, jak i jej warunków prawnych. Rozstrzygnięcie pierwszej grupy sporów należeć będzie do właściwych departamentów Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, zagadnienie sporów prawnych rozstrzygać winien międzyresortowy arbitraż. Analogicznie rozwiązywane być winny kwestie sporne między przedsiębiorstwami podległymi jednemu resortowemu ministerstwu. Nie może w każdym razie zaistnieć sytuacja, aby z uwagi na niemożność dojścia do porozumienia umowa nie została zawarta lub chociażby tylko powstała szkodliwa dla gospodarki planowej zwłoka w jej zawarciu.

O ile chodzi o działające strony, to należałoby rozważyć, czy po stronie dostawcy winny występować wyłącznie organa centralne central handlowych, czy też na równi z nimi branżowe biura sprzedaży i oddziały. Choć niewątpliwie szereg zagadnień praktycznych łatwiej może być rozwiązanych na stopniu biur czy oddziałów, dla zachowania jednolitej praktyki konieczne wydaje się co najmniej koordynowanie treści umów przez dyrekcje central zbytu. Zagadnienie to będzie również aktualne i po stronie odbiorcy. W ramach organizacyjnych jednego przemysłu, zależnie od stopnia centralizacji zakupów w centrali zaopatrzenia, mogą wobec jednej centrali handlowej występować obok centrali zaopatrzenia i zakłady produkcyjne zaopatrujące się bezpośrednio.

Przedmiot umowy odpowiadać będzie danym ustalonym w planie, do którego winna odwoływać się umowa. Niezależnie od tego zajdzie potrzeba sporządzenia dokumentów dodatkowych: szczegółowych wykazów, rozdzielników itp., które zostaną sporządzone już w chwili podpisania umowy lub też dodatkowo, w określonych jednak terminach.

Zagadnienie cen uregulowane jest obecnie przez instrukcję F 37 Departamentu Finansowego Min. Przemysłu i Handlu i inne oraz pkt 2 uchwały Rady Ministrów z dn. 20. V. 1947 r., do tych więc norm winna odwoływać się umowa; ceny poszczególnych materiałów znaleźć się będą mogły we wspomnianych wyżej załącznikach.

Terminowość dostaw ma pierwszorzędne znaczenie dla prawidłowej gospodarki uspołecznionej, toteż odpowiedniemu ujęciu i rozłożeniu terminów dostaw w powiązaniu z planem winny strony poświęcić specjalną uwagę.

Sprawom miejsca wykonania umowy, miejsca, sposobu i czasu odbioru, które wspólnie następują wiele wątpliwości, poświęcono odrębny arty-

kuł, który ukazał się w poprzednim numerze „Gospodarki Materiałowej“, tu więc je pomiję.

Zapłata należności za dostawy ujęta jest w przepisach o obrocie bezgotówkowym oraz w odnośnych uchwałach Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów, wystarczy więc w umowie odwołać się do nich.

W celu zapewnienia wykonania umów w ogóle oraz terminowego ich wykonania rozporządzenie przyjmuje instytucję odszkodowań umownych. Prawo do tych odszkodowań powstaje niezależnie od faktu poniesienia szkody, zgodnie z istotą tej instytucji prawnej, a o ile chodzi o stosunki wzajemne między przedsiębiorstwami państwowymi, to celem tych odszkodowań jest przede wszystkim utrzymanie dyscypliny w zakresie wykonywania przyjętych przez strony zobowiązań. Niezależnie od odszkodowań umownych rozporządzenie przewiduje prawo żądania wynagrodzenia efektywnych szkód powstałych wskutek niewykonania lub nieterminowego wykonania umowy, co niezależnie od różnic pomiędzy gospodarką kapitalistyczną i uspołecznioną uzasadnione jest tym, że każde przedsiębiorstwo ponosić winno odpowiedzialność za wyniki swej działalności. Niezależnie od praktycznej możliwości korzystania z tego rodzaju postanowień należy zgodnie z wymaganiami rozporządzenia przewidzieć możliwość odstąpienia przez odbiorcę od umowy w wypadku niewykonania umowy w terminie oraz prawo żądania wykonania świadczenia zastępczego. Kary umowne określone być mogą w kwotach ryczałtowych lub w pewnym procencie od wartości nie wykonanej lub opóźnionej dostawy, przy czym podane zostały górne granice procentowej ich wysokości. Ponieważ strony niewątpliwie dążyć będą do uzyskania tych maksymalnych granic, pewne wątpliwości budzi możliwość policzenia odszkodowania w wysokości 15% wartości nie wykonanej umowy, co stanowić może w wielu wypadkach kwotę bardzo znaczną. Przy braku precyzji w opracowaniu planów zaopatrzenia lub produkcji zdarzyć się może, że odbiorca zamówi towar zbędny lub że dostawca nie jest w stanie odpowiednich ilości dostarczyć. Aczkolwiek są to niewątpliwie zjawiska niepożądane, zbyt wysokie kary naruszyć by mogły system planów finansowych. Zresztą nawet i minimalne kary wymagają rozważenia tej sprawy pod kątem widzenia finansów przedsiębiorstw. Według rozporządzenia prawo żądania odszkodowania ma charakter bezwzględny, dostawca w zasadzie zawsze obowiązany jest do jego zapłacenia, a jedynie odbiorca, o ile chodzi o odszkodowanie za zwłokę, może dostawcę od obowiązku zapłaty odszkodowania w określonych warunkach zwolnić. Jednakże strony niewątpliwie będą mogły się umówić, że odszkodowanie się nie należy, jeśli niewykonanie lub zwłoka nastąpiła z powodu okoliczności, za które dana strona nie odpowiada. Trudno tu byłoby podać katalog tego rodzaju okoliczności, dopiero rzeczą orzecznictwa arbitrażowego będzie je ustalić. W końcu należałoby nadmienić, że z treści większości przepisów rozporządzenia dotyczących odszkodowań wynika, że obowiązek zapłaty odszkodowań ma charakter jednostronny i obciąża wyłącznie do-

stawcę (§ 54 lit. h „i“ § 56). Sądzić jednak należy, że obowiązki te, o ile natura świadczenia na to zezwala, są obustronne i obciążać mogą również odbiorcę. W każdym razie należy podkreślić, że nie chodzi tu o zwłokę w zapłacie, której skutki regulowane są przepisami o rozliczeniach za dostawy i roboty.

BOLESŁAW WOJCIECHOWSKI

Stosowanie ługu sodowego w stanie płynnym w przemyśle włókien sztucznych oraz w produkcji mydła

Już od roku 1946 rozpatrywano sprawę zastosowania ługu sodowego w stanie płynnym zamiast sody żrącej w stanie stałym do produkcji włókien sztucznych i mydła, gdyż stosowanie sody żrącej w stanie stałym dla tego rodzaju produkcji jest gospodarczo niewłaściwe. Używana dotychczas soda w stanie stałym pochłania na koncentrację ługów sodowych ogromną ilość energii cieplnej oraz zużywa niepotrzebnie aparaturę po to tylko, aby skrzystalizowany produkt rozpuszczać z powrotem u odbiorcy kosztem dużej ilości pary wodnej w celu otrzymania potrzebnych odbiorcy ługów o koncentracji od 10% (mydło) do 50% (włókna sztuczne).

Szczegółowe badania przeprowadzone przez C.Z.P.Wł. w kierunku możliwości zastosowania ługu sodowego w płynie do włókna sztucznego dały wyniki pozytywne.

Kalkulacja przeprowadzona przez C.Z.P.Wł. i Dep. Planowania b. Min. Przem. i H. wykazała możliwość uzyskania z tego tytułu znacznych oszczędności efektywnych, przy czym różnica kosztów przy zastosowaniu ługu sodowego w płynie przy najskromniejszym obliczeniu wyniosła 2.236 zł na 1 tonie, co przy użyciu 3900 ton ługu w roku 1949 tylko w jednej fabryce w Widzewie wyniesie 8.720.400 zł efektywnych oszczędności.

Na samych tylko bębnach blaszanych, których byłoby potrzeba 7800 sztuk, zaoszczędza się 5.070.000 zł przyjmując, że koszt 1 bębna wynosi 650 zł.

Prócz tego zaoszczędzona z tego tytułu blacha wobec zbędności bębnów przy przewozie ługu sodowego w płynie da niewątpliwie możliwość zużycia jej dla innych ważnych potrzeb gospodarczych, co przy niedostatecznej produkcji blachy ma bardzo poważne znaczenie.

Niezależnie od tego następuje zwolnienie urządzeń (aparatury) dla krystalizacji sody, co pozwoli na zwiększenie produkcji dla potrzeb kraju i na eksport.

Równocześnie Wydział Transp. i Spedycji w Dep. Plan. b. Min. Przem. i H. mając na uwadze tak wielkie oszczędności zajął się energicznie i skutecznie tą sprawą w celu doprowadzenia tej akcji do pozytywnego rezultatu.

Sprawa ta jednak nie mogła znaleźć rozwiązania wobec potrzeby wkładu znacznych sum inwestycyjnych na budowę urządzeń i budowę nowych wagonów-cystern, niezbędnych do przewozu ługu

Ten krótki przegląd zagadnień związanych z umową pomiędzy przedsiębiorstwami państwowymi, mający na celu podkreślenie jedynie ważniejszych kwestii, nie wyczerpuje oczywiście tematu i jest pożądane, by temat ten stał się przedmiotem możliwie szerokiej dyskusji.

sodowego w płynie, gdyż P.K.P. tego rodzaju cysternami nie rozporządza.

Podczas przeprowadzonych komisyjnie badań technicznych przy przejmowaniu taboru cysternowego od Ministerstwa Komunikacji do dyspozycji przemysłu zwrócono specjalną uwagę w tym kierunku i w rezultacie ujawniono 34 cysterny zdadne do przewozu ługu sodowego w płynie tj. **cysterny izolowane, o pojemności odpowiadającej ciężarowi własnemu ługu sodowego i zaopatrzone w podgrzewacze.** Cysterny te zostały przydzielone fabryce „Solvay“ w Krakowie, produkującej ług sodowy.

Zapewniwszy w ten sposób transport ługu sodowego w płynie rozpoczęto organizację dostawy ługu tytułem próby dla fabryki włókna ciętego w Widzewie i przy współpracy przedstawicieli Centr. Zarz. Przem. Włókienniczego i Chemicznego w dniu 2 maja br. odeszły pierwsze wagony-cysterny z ługiem. Obecnie dostawa ługu sodowego w stanie płynnym do fabryki w Widzewie osiągnęła już dobre rezultaty i przyjmuje charakter stały.

Dotychczasowa opinia Dyrekcji Włókien Sztucznych nie wykazuje zasadniczo ujemnego wpływu na produkcję włókien sztucznych zastosowania ługu sodowego w płynie zamiast koncentratu stałego. Po otrzymaniu szczegółowych wyników obserwacji będzie można już ustalić dalszy rozwój akcji w tym kierunku.

Niewątpliwie dalszy rozwój nastąpi w stosunku do większych fabryk mydła, które również mogą stosować ług sodowy w płynie, co powiększy znacznie uzyskiwane oszczędności, które w najbliższym czasie wzrosną do kilkudziesięciu milio-
nów rocznie.

Pożądane jest zatem, aby przy stosunkowo niewielkim wkładzie na urządzenia wyładunkowe na terenie fabryk mydła rozpocząć prace przygotowawcze dla rozszerzenia stosowania ługu sodowego w płynie również na produkcję mydła, gdyż zabezpieczenie niezbędnego taboru cysternowego dla transportu ługu może być zapewnione.

Niewątpliwie w najbliższym okresie czasu nastąpi dalsze stosowanie ługu sodowego w płynie i w innych fabrykach.

Należy nadmienić, że według posiadanych informacji zarówno w Z.S.R.R., jak i w państwach zachodnich, tj. Francji, Belgii, Anglii i Ameryce stosuje się ług sodowy w płynie (10 — 50%) do produkcji włókien sztucznych i mydła w ilości od 30 do 70% używanego ługu.

Podstawowe elementy planowania w zakładzie pracy

Pod tym tytułem ukazała się książka — podręcznik, zatwierdzona przez Zarząd Główny Szkolnictwa Ministerstwa Finansów ZSRR.

Książka napisana przez D. M. Szeremietewskiego, a wydana przez Centralne Kursy Korespondencyjne dla podniesienia kwalifikacji głównych księgowych i ich zastępców.

Planowanie stosowane w polskim sektorze uspołecznionym, aczkolwiek odbiega w szczegółach od systemu wprowadzonego w Związku Radzieckim — w założeniach jest identyczne.

Studiowanie zasad radzieckich przez naszych planistów niewątpliwie pogłębi ich wiedzę.

Poniżej podajemy w tłumaczeniu fragment traktujący o planie zaopatrzenia materiałowego.

Plan zaopatrzenia materiałowego.

Sporządzenie planu zaopatrzenia materiałowego stanowi najważniejszy i najbardziej odpowiedzialny odcinek przy rozpracowaniu planu techniczno-przemysłowo-finansowego.

Od dokładnej i prawidłowej organizacji zaopatrzenia przedsiębiorstwa w surowiec, materiały, paliwo, przedmioty zaopatrzenia materiałowego w znacznym stopniu zależy wykonanie programu produkcyjnego.

Zagadnieniem podstawowym, które należy rozwiązać w planie zaopatrzenia materiałowego, jest wyliczenie koniecznego zużycia surowca, materiałów i paliwa, potrzebnych dla wykonania programu produkcyjnego.

Należy również określić ilość przejściowych zapasów wymienionych materiałów na składach i ustalić wysokość zaopatrzenia w okresie planowanym.

Zagadnienie to najlepiej można rozwiązać przez zbudowanie **bilansu materiałowego**.

Bilans materiałowy każdego przedsiębiorstwa stanowi część organiczną odcinkowego bilansu danego działu przemysłu.

Bilans materiałowy buduje się według struktury:

A. Aktywa (planowana dyslokacja materiałów).

1. Konieczne zużycie surowca, materiałów i paliwa dla wykonania programu produkcyjnego (konieczne wydanie wymienionych do produkcji).
2. Zapasy planowe surowca, materiałów i paliwa na koniec okresu planowanego.

B. Pasywa (źródła pokrycia i wskazania dyslokacji materiałów).

1. Początkowe zapasy surowca, materiałów i opału na początek okresu planowanego.
2. Wysokość koniecznego zaopatrzenia materiałowego (pozycja bilansująca).

Sporządzenie bilansu materiałowego umożliwia wykrycie wszystkich dysproporcji w odniesieniu do poszczególnych rodzajów surowca, materiałów i paliwa pomiędzy ich koniecznym zużyciem — i oczekiwanym źródłem ich pokrycia.

Bilans materiałowy umożliwia również określenie konkretnych środków zaradczych w celu usunięcia tych dysproporcji.

Wykazana struktura bilansu materiałowego określa również **kolejność i sposób rozpracowania** planu zaopatrzenia materiałowego, a więc przede

wszystkim należy obliczyć konieczne zużycie surowca, materiałów i paliwa, następnie należy określić pozostałości na składach i wreszcie wysokość koniecznego zaopatrzenia i źródeł pokrycia zapotrzebowania.

W produkcji dzielimy materiały na podstawowe (zasadnicze) i pomocnicze.

Do podstawowych zalicza się wszystkie materiały wchodzące bezpośrednio w skład produkcji wykonywanej.

Do pomocniczych — materiały zużywane bądź przy obsłudze procesu technologicznego (np. smary, pakuły) lub też wpływające na zmianę materiałów podstawowych (np. barwniki).

Zużycie materiałów podstawowych konieczne dla wykonania programu produkcyjnego osiąga się przez pomnożenie ilości planowanej produkcji przez normy zużycia każdego rodzaju materiałów i przez cenę zaopatrzeniową tych materiałów.

Planowe normy zużycia materiałów podstawowych określa się wychodząc z norm istotnie obowiązujących i działających oraz planu organizacyjno-technicznych zabiegów w kierunku ich obniżenia. W zasadzie zabiegi te mają na uwadze obniżenie odpadków, których procent zwykle limitowany jest przez jednostki nadrzędne.

Odpadki mogą być **zwrotne lub bezzwrotne**. Odpadki zwrotne mogą być w przyszłości wykorzystane.

W odniesieniu do odpadków zwrotnych należy opracować plan ich wykorzystania (dla własnych celów produkcyjnych, gospodarczych, bądź przez sprzedaż obcym).

Przy ustalaniu planowych norm zużycia materiałów należy odróżniać „normy brutto“, do których włącza się odpadki, i „normy netto“, tj. normy z wyłączeniem odpadków.

Przeważnie obliczane są „normy netto“, gdyż „normy brutto“ określane są już na podstawie ustalonego procentu odpadków.

Przykład: norma „netto“ zużycia materiałów na jednostkę produkcji ustalona jest na 10 kg. Odpadki limitowane w wysokości 5%. Norma „brutto“ zużycia danego materiału wynosi:

$$\frac{10 \times 1000}{95} = 10,53 \text{ kg.}$$

Planowa cena zaopatrzeniowa na materiały ustalana jest na podstawie kalkulacji zaopatrzeniowych.

Na kalkulację składają się następujące elementy nakładów:

- a) cena dostawcy,
- b) koszt przewozu kolejowego, wodnego,
- c) załadunek — wyładunek,
- d) koszty zaopatrzeniowe i składowe.

Z podanych elementów nakładów pierwsze dwa nie są zależne od przedsiębiorstwa, natomiast dwa ostatnie, znajdujące się w bezpośredniej zależności od przedsiębiorstwa, winny być obniżane do granic możliwości.

Należy planować te wydatki zestawiając specjalne kosztorysy i rozdzielając te nakłady na poszczególne rodzaje materiałów, proporcjonalnie do cen dostawcy.

Konieczne zużycie materiałów pomocniczych i paliwa oblicza się metodą analogiczną z tą różnicą, że przy niemożności ustalenia norm planowych zużycia na jednostkę produkcji, normy te ustalane są na inne jednostki obrachunkowe. Normy te ustala się np.: na jedną maszyno-zmianę, na jeden metr sześcienny pojemności kotła, pieca, budynku lub tysiąc rubli produkcji wg cen podstawowych itp.

Paliwo przy obliczeniach zapotrzebowania planowego przeważnie zamieniane jest na „paliwo umowne” 7.000 kaloryj. Zamiana ta dokonywana jest na podstawie specjalnych wskaźników zamiennych. Celem tej zamiany jest danie możności organizacjom zaopatrującym w paliwo zamienienia jednego rodzaju paliwa przez drugie przy uwzględnieniu pojemności cieplnej.

Zamiana jednego rodzaju paliwa przez inne paliwo miała specjalnie duże znaczenie podczas wojny. System ten został zachowany również w okresie powojennym. Cały szereg przedsiębiorstw dostosował się do wykorzystywania paliwa pochodzenia miejscowego, otrzymywanego przez zorganizowanie samozaopatrzenia.

W celu zabezpieczenia procesu produkcyjnego przez stałe zaopatrzenie — przedsiębiorstwa zmuszone są posiadać na składach pewne zapasy zarówno surowca, jak i materiałów.

Aby uniknąć zamrażania środków obrotowych, zapasy te powinny być możliwie najmniejsze. Z tego powodu organizacje nadrzędne rygorystycznie normują zapasy materiałowe. Zapasy te noszą nazwę normatywnych, tj. wchodzących w skład normowanych środków obrotowych. Normatywy te, tak jak i normatywy zapasów produkcji w toku, ustalane są w dniach kalendarzowych, gdyż rozwiązanie takie jest najbardziej trafną formą ich regulowania.

Normatywne zapasy materiałów i paliwa składają się z **normalnych i gwarancyjnych, względnie asekuracyjnych**.

Do normalnych zalicza się te zapasy materiałów, które przedsiębiorstwo powinno posiadać biorąc pod uwagę ściśle i dokładne zaopatrzenie zgodnie z ustalonymi terminami dostaw.

Ilość dni tych zapasów określa się terminem upływającym między dwiema kolejnymi dostawami, uwarunkowanymi odpowiednimi umowami z dostawcą. Na przykład, jeżeli zgodnie z umową, zawartą pomiędzy przedsiębiorstwem i dostawcami w przedmiocie dostaw materiałów i paliwa, do-

stawca obowiązuje się dostarczać materiały dwa razy miesięcznie: raz między 1 i 5, a drugi raz między 15 i 20, to jasne jest, że w tym wypadku przedsiębiorstwo powinno posiadać zapas normalny wynoszący 20 dni.

Do gwarancyjnych, wzgl. asekuracyjnych zalicza się zapasy materiałów uwarunkowane możliwymi wstrzymaniami zaopatrzenia materiałowego w ustalonych terminach, wyszczególnionych w umowie (trudności transportowe itp.).

Ilość dni takich zapasów określa się na podstawie **stopnia nieregularności zaopatrzenia**, wykazanego w sprawozdaniach za okresy ubiegłe, jednakże uwzględniając spodziewane zmiany w zaopatrzeniu w okresie planowanym.

Na przykład, jeżeli przedsiębiorstwo w roku ubiegłym posiadało faktycznie zapasy materiałów na składach przeciętnie na 65 dni, a zapas normalny, zgodnie z umowami, wynosić powinien 40 dni, to oczywiście jest, że $65 - 40 = 25$ dni stanowi ilość dni faktycznego zapasu gwarancyjnego.

Przy ustalaniu planowego zapasu gwarancyjnego należy kierować się wykazaną ilością dni, uwzględniając wskazaną wyżej korektę.

Planowaną wysokość zapasów wyjściowych surowca, materiałów i paliwa na składach przedsiębiorstwa określa się według następującego wzoru:

$$O = \frac{A}{D} \times N$$

gdzie: O — zapas na składzie

A — konieczne zużycie materiałów dla wykonania planu produkcji,

D — ilość dni kalendarzowych w okresie planowanym,

N — normatywy zapasu w dniach.

Przy opracowaniu planu rocznego (i kwartalnego), w wypadku, gdy program produkcyjny nie jest równomiernie podzielony na poszczególne kwartały (miesiące), początkowe zapasy materiałowe planować należy wychodząc nie z rocznego (kwartalnego) zużycia, lecz z nakreślonego zużycia w ostatnim kwartale (miesiącu).

Zapasy materiałowe na początek okresu mogą odpowiadać wysokości zaplanowanych zapasów kwartału poprzedniego, z uwzględnieniem korekty związanej z oczekiwanym wykonaniem planu produkcyjnego.

Niektóre przedsiębiorstwa z uwagi na specjalne warunki pracy zmuszone są w ciągu tego lub innego okresu gromadzić na składach zapasy materiałowe, przekraczające ustalone dla nich normatywy.

W takiej sytuacji znajdują się np. przedsiębiorstwa korzystające z komunikacji wodnej i zmuszone do gromadzenia ponadnormatywnych zapasów materiałowych na czas zamknięcia nawigacji.

Zapasy takie, w odróżnieniu od normatywnych, nazywa się **sezonowymi**. Zapasy sezonowe materiałów i paliwa nie są normowane i nie wchodzi w skład normowanych środków obrotowych.

Źródłem pokrycia zapasów sezonowych jest kredyt bankowy.

Wysokość planowa zapasów sezonowych obliczana jest w zależności od długotrwałości „sezonu“, w ciągu którego przedsiębiorstwo musi być zaopatrzone w te zapasy.

Ustalanie koniecznego zużycia wszystkich rodzajów surowca, materiałów i paliwa oraz ich zapasów początkowych i końcowych zezwala na obliczenie ostatniej pozycji (bilansującej) bilansu materiałowego, to znaczy **wysokości zaopatrzenia** w okresie planowanym.

Do zużycia surowca, materiałów i paliwa należy dodać końcowe, a odjąć początkowe zapasy normatywne i sezonowe:

$$Z = A + Ok + OSk - Op - OSp$$

gdzie Z — wysokość zaopatrzenia surowca, materiałów i paliwa w okresie planowanym,

A — zużycie potrzebne dla wykonania programu produkcyjnego,

Ok i OSk — planowane zapasy na koniec okresu (normatywne i sezonowe),

Op i OSp — początkowe zapasy planowanego okresu (normatywne i sezonowe).

Z powyższego równania można wyprowadzić wzór bilansu materiałowego:

Aktywa	Pasywa
$A + Ok + OSk$	$Op + OSp + Z$

Wyliczona w ten sposób wysokość zaopatrzenia zarówno materiałów, jak i paliwa, winna być rozdzielona według źródeł zaopatrzenia. Jest to jedno z najważniejszych i najbardziej odpowiedzialnych zagadnień przy budowie bilansu materiałowego.

Źródłami zaopatrzenia przedsiębiorstw przemysłu socjalistycznego w surowce, materiały i paliwo są:

1. **Zaopatrzenie we własnym zakresie** w surowiec, materiały i paliwo pochodzenia miejscowego.

Plany specjalne ustalają wysokość zaopatrzenia we własnym zakresie. Przedsiębiorstwa rozpracowują powyższe plany i plany te muszą obowiązkowo być uzgadniane z miejscowymi komitetami wykonawczymi rad. W szczególności odnosi się to do przedsiębiorstw przemysłu miejscowego i spółdzielni przemysłowych, dla których podstawową bazą jest surowiec miejscowy.

2. **Odpadki** z własnej produkcji mogą być wykorzystane przez własne przedsiębiorstwa. Wysokość tych odpadków określona jest w planie wykorzystania odpadków zwrotnych.
3. **Materiały powierzzone**, tj. materiały dostarczane przedsiębiorstwom przez zamawiającego do dalszego przerobu według zlecenia. Wysokość materiałów powierzonych do przerobu regulowana jest na podstawie umowy zawartej przez przedsiębiorstwo ze zleceniodawcą.

Należy pamiętać, iż w wypadku, jeżeli zleceniodawca dostarcza przedsiębiorstwu materiały **bezpłatnie**, a opłaca jedynie wartość przerobu, natenczas materiały powierzane należy wprowadzać do bilansu materiałowego przedsiębiorstwa jako pozycję „poza-bilansową“.

4. **Reglamentowane materiały i paliwo**, tj. materiały i paliwo otrzymywane przez przedsiębiorstwa na podstawie zleceń jednostek nadrzędnych, zgodnie z rozdzielnikiem planowym państwowych zasobów materiałowych.

Wysokość reglamentowanych materiałów określana jest przez jednostki nadrzędne przedsiębiorstw w postaci właściwych limitów.

Podczas Wielkiej Wojny Narodowej oraz bezpośrednio po jej zakończeniu obowiązkiem wszystkich przedsiębiorstw radzieckich jest stworzenie takiej organizacji zaopatrzenia materiałowego, która przy planowaniu źródeł zaopatrzenia zagwarantowałaby obniżenie udziału materiałów reglamentowanych.

Przedsiębiorstwa powinny wszelkimi drogami rozwijać we własnym zakresie zaopatrzenie w materiały niereglamentowane, zastępcze i co za tym idzie zwolnić państwo od zaopatrywania reglamentowanego.

W ten sposób można będzie osiągnąć wykorzystanie państwowych zasobów materiałowych całkowicie na najważniejsze potrzeby odbudowy gospodarki narodowej.

Studując metodykę rozpracowania planu zaopatrzenia materiałowego należy zatrzymać się na zagadnieniu planowania zaopatrzenia przedsiębiorstw w energię elektryczną.

Energia elektryczna zużywana w zakładach pracy dzieli się na technologiczną, napędową i oświetleniową.

Technologiczna energia — jest to energia zużywana w samym procesie technologicznym (np. przy spawaniu elektr.). Zużycie tej energii określa się identycznie jak zużycie materiałów podstawowych, biorąc za podstawę normy zużycia na jednostkę produkcji.

Napędowa energia — jest to energia zużywana do napędu silników. Potrzebne zużycie energii napędowej wylicza się na podstawie:

- a) mocy silników,
- b) czasu ich pracy,
- c) współczynnika obciążenia,
- d) współczynnika jednoczesności.

Moc silników określana jest w koniach parowych (HP) i w kilowatach (KW): $1 \text{ HP} = 0,736 \text{ KW}$.

Czas pracy silników oblicza się na podstawie czasu pracy, zużywanej przez silniki do napędzania urządzeń.

Współczynnik obciążenia pokazuje, jaka część całej mocy silnika wykorzystana jest na pracę pożyteczną.

Współczynnik obciążenia związany jest bezpośrednio z tzw. współczynnikiem mocy danej insta-

lacji prądu zmiennego. Współczynnik mocy określa się jako cosinus φ

Im bardziej obciążony silnik, tym więcej wykorzystuje się energii na pracę pożyteczną i tym wyższy jest cosinus φ .

W gospodarce państwowej niski cosinus φ jest zjawiskiem wybitnie niekorzystnym. Wskazuje na brak gospodarności i niewłaściwe wykorzystanie energii elektrycznej.

Współczynnik jednoczesności wykazuje, jaka część mocy wszystkich silników włączona jest jednocześnie.

Jeżeli określimy konieczne zużycie energii elektrycznej w kilowato-godzinach jako P_d , moc wszystkich silników w kilowatach M , czas pracy wszystkich silników wyrażonej w godzinach T , współczynnik obciążenia przez W_o i współczynnik jednoczesności przez W_j , natenczas:

$$P_d = M \times T \times W_o \times W_j$$

Oświetleniowa energia jest to energia zużywana na oświetlenie. Potrzebne zużycie P_o oblicza się na podstawie poniższych wskazówek:

- a) moc wszystkich zainstalowanych żarówek — M ; b) przeciętny czas niezarzenia —

T ; c) współczynnik jednoczesności — W_j , natenczas:

$$P_o = M \times T \times W_j$$

W przedsiębiorstwach, posiadających własne elektrownie planowanie koniecznego zużycia energii elektrycznej określa się przez opracowanie **bilansu energetycznego**.

Aktywa bilansu energetycznego obejmują: planowane zapotrzebowanie wszelkiego rodzaju energii na cele produkcyjne, gospodarcze potrzeb własnych gospodarstwa komunalno-mieszkaniego.

Pasywa bilansu energetycznego stanowi moc własnej elektrowni.

Jeżeli moc własnej elektrowni przekracza potrzeby przedsiębiorstwa, natenczas elektrownia ma możliwość zbywać energię „obcym“.

Pozycją bilansującą w takich wypadkach w aktywach jest „usługa obcym“.

Jeżeli zapotrzebowanie przedsiębiorstwa w energię przekracza moc własnej elektrowni, wskazuje to na konieczność zużywania nabywanej energii obcej. Pozycją bilansującą w pasywach będzie: „nabyta energia obca“.

Pytania i odpowiedzi na temat instrukcji w sprawie sporządzenia planu zaopatrzenia na r. 1950

(ciąg dalszy)

21. W jaki sposób planować zaopatrzenia materiałowe nadwyżek produkcyjnych, które będą osiągnięte w czasie wykonywania planu, a nie są ujęte w liczbach zaplanowanej produkcji?
- Odp.* Plan produkcyjny nie może z góry przewidywać nadprodukcji, winien on być opracowany z całą sumiennością i brać pod uwagę wykorzystanie pełnych możliwości produkcyjnych. W przeciwnym razie plan jest traktowany jako świadomie zniżony, co jest oceniane jako szkodnictwo gospodarcze. Dla nadwyżek produkcyjnych, powstałych skutkiem zwiększonych wysiłków, względnie przewidzianych usprawnień technicznych, zaopatrzenie materiałowe może być uzyskane:
- drogą wykorzystania rezerw materiałowych, powstałych dzięki zastosowaniu oszczędnej gospodarki materiałowej,
 - kosztem zmniejszenia zapasów poniżej przewidzianej normy,
 - w ostatecznym wypadku przez doraźne zapotrzebowania dodatkowe odpowiednio uzasadnione.
22. Zużycie węgla w zakładach jest zmniejszone na skutek wykorzystania na opał odpadów drzewnych. Czy w takim wypadku należy wstawiać do planu zaopatrzenia pełną ilość węgla, jaka byłaby zużytkowana bez odpadów, a oddzielnie podawać w nawiasach ilość odpadów spalanych i zmniejszających zużycie węgla, czy też można podawać tylko ilość węgla faktycznie zużywanego wg normy zmniejszonej, uwzględniającej wprowadzenie do kotła odpadów?
- Odp.* W planie zużycia powinna być podawana ilość węgla faktycznie zużywana. Przy normie zuży-

cia należy podać uwagę (na marginesie, wzgl. u dołu arkusza) wyjaśniającą, że powodem jej zmniejszenia jest używanie własnych odpadów drzewnych.

23. Określenie „wytwór“ we wzorze 1-Z oznacza wyrób, grupę czy też podgrupę wyrobów. Przyjęcie do planu zaopatrzenia poszczególnych asortymentów byłoby niemożliwe ze względu na ich szeroki wachlarz. Czy jest możliwe, aby na art. 1-Z, 2-Z podawać uzasadnienie zużytych materiałów tylko dla podgrup wyrobów?

Odp. Tak, jednakże pod warunkiem, że na każde żądanie będzie mogło być przedstawione uzasadnione zużycie na poszczególne asortymenty. Arkusze robocze, na których zostały obliczone normy zużycia dla szczegółowych asortymentów, które następnie zostały ściągnięte do norm zużycia na podgrupy wyrobów, powinny być przechowywane i na żądanie przedstawiane do wglądu.

24. Do której branży należy włączyć zapotrzebowanie na narzędzia nie wymienione w branży XIII?

Odp. W branży XIII — Narzędzia — należy podać pozycję zbiorczą wartościową „Inne narzędzia“.

25. Do jakiej grupy rodzajowej zakwalifikować węgiel używany w elektrowniach własnych, z których niektóre odsprzedają innym instytucjom część wytwarzanej energii?

Odp. Do grupy „Paliwo“.

26. Czy zapotrzebowanie na artykuły przeznaczone dla potrzeb samego zjednoczenia (przedsiębiorstwa) wyodrębnić, czy włączyć w zestawienie globalne?

Odp. Jedynie zapotrzebowanie jednostek administracyjnych powinno być wyodrębnione. Takimi jednost-

kami są centralne zarządy, dyrekcje branżowe, centrale zaopatrzenia, które na własne potrzeby (przeważnie administracyjne) składają plany do ministerstw, którym podlegają. Plany takie powinny być zsumowane na szczeblu centralnego zarządu. Przedsiębiorstwa (zjednoczenia) i zakłady swoje potrzeby materiałowe na cele administracyjne włączają do ogólnego planu zaopatrzenia przemysłu.

27. Jeśli w jednej branży jest kilku dostawców, czy wystarczy przesłać centralom handlowym, wzgl. biurom sprzedaży wycinki planów, dotyczące tylko pozycji „zapotrzebowanie na rok 1950“?

Odp. Tak, centrale handlowe i biura sprzedaży niekoniecznie muszą otrzymać właściwy odpis wycinka planu z wypełnionymi rubrykami dotyczącymi zużycia norm itp. Wystarczy sporządzić jedynie

wyciąg z planu z podaniem nazwy artykułu, jednostki miary, ceny i zapotrzebowania.

28. Czy w wypadku braku cen w spisie artykułów brać z faktur ceny łącznie z wszystkimi narzutami, czy tylko czystą cenę materiałową?

Odp. Tylko czystą cenę materiałową, uwzględniając ewentualnie przysługujący rabat.

29. We wzorach planu istnieje tylko jedna rubryka dla ceny, tymczasem wartość zapasu nie jest obliczona wg ceny planowej, podanej w wykazie. Spowoduje to niedokładny obraz wartościowy planu.

Odp. Dla celów planowania nie możemy stosować dokładnych cen. Stosowanie jednej ceny dla wywarościowania zapasów, zużycia i zapotrzebowania nie zaważy o tyle na dokładności planu, aby wprowadzać dalsze utrudnienie przy sporządzaniu planu.

Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych P.K.P.G. wprowadza miesięczną sprawozdawczość opisową z przebiegu oraz problemów zaopatrzenia i gospodarki materiałowej wg poniższej instrukcji.

Pierwsze sprawozdanie winno być sporządzone do dnia 25 września br. za miesiąc sierpień.

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Departament Bilansów Tow. Art. Przemysłowych

INSTRUKCJA

w sprawie: miesięcznej sprawozdawczości opisowej służby zaopatrzenia materiałowego.

Cel sprawozdawczości.

Miesięczna sprawozdawczość opisowa ma na celu:

1. zorientowanie władz o problemach i trudnościach napotykanym w terenie przez służbę zaopatrzenia oraz udzielenie jej pomocy przy ich rozwiązaniu.
2. danie możliwości pracownikom komórek zaopatrzenia wszystkich szczebli wzięcia udziału w rozwiązaniu zagadnień metodologicznych i organizacyjnych związanych z zaopatrzeniem.

Działy sprawozdawczości.

Dla ułatwienia sporządzania sprawozdań przez służbę zaopatrzenia oraz dla umożliwienia należytego ich wykorzystania przez komórki nadrzędne, sprawozdawczość zostaje podzielona na działy zagadnień, które powinny być opisywane w kolejności j.m.:

Dział I — Zagadnień organizacyjnych i ogólnych.

1. Wyminięcie wprowadzonych zmian w strukturze organizacyjnej zaopatrzenia materiałowego; ich krytyczne omówienie oraz podanie zaobserwowanych skutków pozytywnych i negatywnych; propozycje dalszych zmian i ich uzasadnienie.
2. Stan i wyniki przeprowadzanej decentralizacji operatywnego zaopatrzenia.
3. Współpraca z Centralami Handlowymi; omówienie stosunków handlowych z poszczególnymi dostawcami (umowy ramowe, lokowanie zamówień, wykonanie dostaw); postulaty odnośnie do organizacji zbytu z punktu widzenia potrzeb zaopatrzenia; propozycje zmian istniejących zarządzeń, regulujących współpracę między dostawcą i odbiorcą.

Dane o zamierzeniach, działaniu i wynikach akcji szkoleniowej, zmierzającej do podniesienia kwalifikacji personelu służby zaopatrzenia.

Dział II — Zagadnień gospodarki materiałowej.

1. Spostrzeżenia i wnioski ogólne z dziedziny zaopatrzenia.
2. Wyniki badania cyklu i kosztów zaopatrzenia;
3. Stan prac nad ustaleniem norm zużycia i zapasów;

4. Gospodarka magazynowa; wyniki inspekcji magazynów; kartoteka magazynowa i księgowości materiałowej;
5. Nomenklatury materiałowej;
6. Organizacja i wyniki ogólne akcji upłynnienia rezydentów;
7. Wyniki akcji zmniejszenia ilości odpadków oraz zużycia odpadków nieuniknionych;
8. Stosowanie materiałów zastępczych zamiast deficytowych, importowanych i drogich;
9. Ogólne wyniki wprowadzonego systemu oszczędności i przebieg wykonania planu oszczędnościowego;
10. Zagadnienia finansowe, współpraca z bankami.

Dział III — Wykonania planu zaopatrzenia.

1. Przebieg i charakterystyka dostaw krajowych w poszczególnych branżach, opisywanych w następującej kolejności:
 - a) dostawy z przemysłów:
 - węglowego
 - hutniczego
 - metali nieżelaznych
 - metalowego
 - elektrotechnicznego
 - b) dostawy z przemysłów:
 - skórzanego
 - papierniczego
 - włókienniczego
 - odzieżowego
 - drzewnego
 - tłuszczowego
 - spożywczych i rolnych
 - c) dostawy z przemysłów:
 - chemicznego
 - naftowego
 - d) dostawy materiałów budowlanych i drewna
 - e) dostawy odpadków i opakowań.

Uwaga: opisy przebiegu dostaw każdej z w.w. pięciu grup branżowych powinny być sporządzone na oddzielnych arkuszach.

2. Przebieg i charakterystyka dostaw zagranicznych (opis winien być usystematyzowany jak w punkcie pierwszym).

Dział IV — Sprawy doraźne.

Krótką rekapitulacją uwypuklającą najbardziej istotne i pilne sprawy, poruszone w poprzednich działach sprawozdania, wymagające doraźnego rozwiązania, wzgl. szybkiej pomocy.

Uwaga: sprawy podobne powinny być jak najbardziej wyczerpująco opisane we właściwych działach sprawozdania. Opis powinien zawierać wszystkie dane, niezbędne dla przeprowadzenia bez dalszych wyjaśnień natychmiastowej interwencji, wzgl. powzięcia decyzji.

Sposób opracowania sprawozdań.

Sprawozdania opisowe winny być sporządzane począwszy od zakładów przez wszystkie jednostki dla bezpośrednich komórek nadrzędnych, te zaś z kolei sporządza na ich podstawie sprawozdanie dla następnej z kolei komórki nadrzędnej szczebla wyższego. Dane informacyjne powinny być kumulowane i poprzez poszczególne szczeble organizacyjne docierać do ministerstwa ewent. do ministerstwa i jednocześnie do Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych, o czym niżej, w postaci sprawozdań zbiorczych. Trudności i problemy wymienione w sprawozdaniach niższych komórek organizacyjnych mogą być przekazywane dalej tylko w tym wypadku, jeśli na szczeblu bezpośrednio wyższym, po wyczerpaniu wszystkich możliwości, nie mogły być rozwiązane.

Sprawozdania powinny przynosić możliwie jak najbardziej obfity materiał z każdego z wymienionych działów. Nie oznacza to jednak, że w każdym spr-

wozdanu wszystkie punkty podane w poszczególnych działach powinny być szczegółowo opisane. Jeśli w miesiącu sprawozdawczym nie ma spraw aktualnych odnoszących się do niektórych punktów, należy przejść nad nimi do porządku dziennego, koncentrując się na sprawach aktualnych i ważnych.

Sprawozdania składają bezpośrednio do P.K.P.G. i jednocześnie do własnego Ministerstwa w terminie do dnia 25 każdego miesiąca za miesiąc ubiegły Centralne zaopatrzenia, a w razie ich braku wydziały lub działy zaopatrzenia:

Centralnych Zarządów Przemysłu
Monopoli (z wyłączeniem Loteryjnego)
Zjednoczeń Przemysłu Cukierniczego
Zjednoczeń Przemysłu Ziemiaczanego
Zjednoczeń Przemysłu Surowców Kawowych
Polskich Kolei Państwowych
Zjednoczenia Stoczni Polskich

Jednocześnie w tym samym terminie składają sprawozdania do P.K.P.G., z wyłączeniem sprawozdań w/w jednostek, następujące Ministerstwa:

Przemysłu Lekkiego
Handlu Wewnętrznego
Budownictwa
Leśnictwa
Poczt i Telegrafów
Komunikacji
Żeglugi

Wyżej wymienione Ministerstwa obejmują w swych sprawozdaniach zbiorczych dane dotyczące innych swoich podległych jednostek nie nadsyłających swych sprawozdań bezpośrednio do P.K.P.G. — A więc sprawozdanie Min. Komunikacji nie obejmuje P.K.P., Min. Żeglugi Zjednoczenia Stoczni Polskich, Min. Przemysłu Lekkiego — Centralnych Zarządów i Monopoli.

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Departament Bilansów Towarowych
Artykułów Przemysłowych

Pismo okólne Nr BJ-1-0400-59-49

z dnia 14 lipca 1949 r.

w sprawie: wykazu biur sprzedaży, do których winny być przesłane wyciągi z planu zaopatrzenia na cele nieinwestycyjne na r. 1950.

Powołując się na pkt 15 instrukcji w sprawie sporządzenia planu zaopatrzenia materiałowego na cele nieinwestycyjne na r. 1950, rozesłanej przy piśmie Dep. Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych znak: BI-1-0400-31-49 z dnia 13 czerwca br., poniżej podajemy wykaz biur sprzedaży, do których, oprócz egzemplarzy przeznaczonych dla central handlowych, winny być wysłane wyciągi ze zbiorczego planu zaopatrzenia w zakresie artykułów przez nie rozprowadzanych:

1. Biura sprzedaży Centrali Handlowej Mat. Budowl.:

- a) Biuro Sprzedaży Cementu, Sosnowiec, 3 Maja 19
- b) „ „ Wapna, Warszawa, ul. Zielna 49
- c) „ „ Surowców Mineralnych, Świdnica, ul. Wojska Polskiego 2
- d) „ „ Papy i Izolacji, Katowice, ul. Rewolucji Październikowej 24
- e) „ „ Ceramiki Budowlanej, Warszawa, Jasna 10
- f) „ „ Kamionki i Fajansu Sanitarnego, Wrocław, ul. Ruska 13
- g) „ „ Szkła, Warszawa, Al. Niepodległości 188
- h) „ „ Artykułów Różnych (żwir, piasek) Warszawa, Al. Niepodległości 188

2. Biura sprzedaży Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego

- a) Biuro Sprzedaży Maszyn Elektrycznych, Katowice, ul. 15 Grudnia 1/3

- b) Biuro Sprzedaży Sprzętu Teletechnicznego, Warszawa, ul. Lwowska 9
- c) „ „ Aparatów Elektrycznych, Warszawa, ul. Kałuszyńska 4
- d) „ „ Kabli i Przewodów, Katowice, Ligonia 21
- e) „ „ Sprzętu Radiotechnicznego i Lamp Elektrycznych, Warszawa, ul. Lwowska 9
- f) „ „ Akumulatorów i Ogniw, Warszawa, Lwowska 9

3. Biura sprzedaży Centrali Handlowej Przemysłu Metalowego:

- a) Biuro Sprzedaży Narzędzi, Pruszków, ul. Sienkiewicza 19
- b) „ „ Śrub, Nitów i Okuć Budowlanych, Bytom, Plac Stalina 11
- c) „ „ Gwoździ, Drutu i Czarnych Narzędzi, Bytom, Wrocławska 14
- d) „ „ Maszyn Rolniczych, Łódź, ulica Traugutta 9
- e) „ „ Mebli Stalowych, Bytom, ulica Karola Miarki 16
- f) „ „ Wyrobów Blaszanych, Bytom, ul. Chrzanowskiego 17
- g) „ „ Odlewów, Warszawa, ul. Mokotowska 12
- a) „ „ Przemysłu Precyzyjnego i Optycznego, Łódź, ul. Wigury 21

Postanowienie niniejszego pisma okólnego obowiązuje również centralne zarządy przemysłu, monopole i przedsiębiorstwa (zjednoczenia) wyodrębnione, sporządzające indywidualne plany zaopatrzenia materiałowego wg instrukcji dla przemysłu z dnia 29. 4. 1949 r.

Ministerstwa są proszone o powiadomienie o powyższym podległych jednostek.

Dyrektor Departamentu
(—) Zdzisław Deutschman

Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych P.K.P.G. pismem z dnia 21 czerwca 1949 r. skierowanym do Centrali Żelaza i Stali ustalił nowe zasady kontyngentowania wyrobów hutniczych oraz zmienił dotychczasowy podział w grupach kontyngentowych. Poniżej podajemy okólniki C.Ż. i S. wydane w tej sprawie.
(Red.)

CENTRALA HANDLOWA ŻELAZA I STALI
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione
PK 858/49 CZ/SE

Katowice, dnia 11 lipca 1949 r.

Dotyczy: **zapotrzebowania na rok 1950.**

I. Poniżej podajemy dokładną treść zarządzenia Departamentu Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych P.K.P.G. z dnia 21 czerwca 1949 r. znak BI-4-2027-B. 101-496/49, w sprawie usprawnienia terminowości dostaw hutniczych i ustalenia nowych zasad kontyngentowych począwszy od dnia 1 stycznia 1950 r.

W wyniku prac Komisji powołanej przy C.Z.P. Hut. oraz odbytych ostatnio rozmów Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego poleca podać do wiadomości wszystkich odbiorców oraz zastosować poniższy nowy tryb kontyngentowania wyrobów hutniczych.

Celem przejścia na skrócone w granicach możliwości i w zasadzie wiążące terminy dostaw oraz celem wprowadzenia zasady, że kontyngent jest prawem do otrzymania towaru, a nie tylko prawem do złożenia zamówień, ustala się, co następuje:

1. W miejsce dotychczasowych półrocznych wprowadza się w życie począwszy od dnia 1 stycznia 1950 r. roczne okresy kontyngentowe z tym, że w zasadzie wszystkie zamówienia złożone na kontyngenty danego rocznego okresu winny być w tym okresie wykonane.
2. Przypomina się, że w myśl instrukcji w sprawie sporządzenia planów zaopatrzenia materiałowego ostateczny termin składania zapotrzebowań na rok 1950 upływa z dniem 15. X. 1949 r. Złożone w tym terminie zapotrzebowania do P.K.P.G. Dep. Bilansów przez centralne zarządy przemysłów, przez ministerstwa przemysłowe dla innych podległych im instytucji oraz przez inne ministerstwa dla wszelkich podległych im instytucji, winny być przesłane w odpisie do C.H. Żelaza i Stali.
3. Z uwagi na długi cykl produkcyjny w hutnictwie i dla osiągnięcia celów wymienionych na wstępie oraz dla umożliwienia rozpoczęcia już od 1 stycznia 1950 r. produkcji i dostaw na zamówienia na ten okres złożone — jest rzeczą nieodzowną **wcześniej** składanie zamówień w **Centrostali**, **zanim kontyngenty nowego okresu zostaną ustalone.**

Im wcześniej zamówienia te do Centrostali wpłyną, tym wcześniej będą mogły być w nowym okresie kontyngentowym wykonane. Postanowienia powyższe spowodowane są koniecznością zlikwidowania faktu skupionego składania zamówień w wąskim okresie czasu, co utrudniało pracę Centrostali oraz kontyngentobiorców.

Składanie do Centrostali zamówień na poczet kontyngentów 1950 r. przez kontyngentobiorców, którzy mieli przyznane kontyngenty na rok bieżący, może i winno rozpocząć się już od dnia dzisiejszego, a to do maksymalnej wysokości 60% kontyngentów przyznanych poszczególnym odbiorcom w poszczególnych grupach kontyngentowych łącznie na I i II półrocze 1949 r.

Te zaliczkowe zamówienia na poczet kontyngentów r. 1950 winny być składane w Centrostali jak najspieszniej, gdzie tylko to jest możliwe, a zwłaszcza przez odbiorców, którzy dla swoich celów produkcyjnych, wzgl. eksploatacyjnych (w szczególności przy typowej seryjnej produkcji) potrafią już teraz część swego przyszłorocznego zapotrzebowania skonkretyzować i ująć w formę ostatecznie wyspecyfikowanych za-

mówień. Pożądane jest składanie tych zamówień **sukcesywnie** z tym, by wpłynęły one:

- na 20% całorocznego kontyngentu roku 1949 — do 1. VIII. br.
- na 20% całorocznego kontyngentu roku 1949 — do 1. IX. br.
- na 20% całorocznego kontyngentu roku 1949 — do 1. X. br.

Ten ostatni termin 1. X. br. ustala się w każdym razie jako ostateczny dla wspomnianych 60% całorocznego kontyngentu 1949 r. i tylko dla tych zamówień które w tym terminie zostaną złożone, zapewnia się **odbiorcom pierwszeństwo oraz harmonijne i terminowe dostawy.**

Na resztę nowego kontyngentu r. 1950 nie wyczerpaną zaliczkowymi zamówieniami, składanymi w terminie do dnia 1. X. 1949 r. w granicach 60% kontyngentu starego, należy zamówienia składać możliwie wcześniej, a mianowicie sukcesywnie, jednak z nieprzekraczalnym, ostatecznym terminem do 15 czerwca 1950 r. pod rygorem skreślenia nie pokrytej zamówieniami reszty nowego kontyngentu. Wobec zmiany trybu zaopatrzenia inwestycji w r. 1950 powyższe zasady składania zamówień w ramach 60% przydziału z roku 1949 dotyczą wyłącznie kontyngentów przeznaczonych w r. 1949 na cele produkcyjne i eksploatacyjne, a nie odnoszą się do kontyngentów przeznaczonych na cele inwestycyjne, z wyjątkiem przedsiębiorstw Min. Budownictwa oraz inwestycji specjalnych, których zaopatrzenie będzie nadal należało do zakresu działania inwestorów.

Zwraca się uwagę, że uwzględniając długi cykl produkcyjny w hutnictwie, odbiorcy winni się liczyć z następującymi przeciętnymi terminami dostaw.

- a) 3 — 4 mies. dla wytworów hutniczych o normalnym chłodliwym asortymencie wymiarowym i gatunkowym bez odbioru technicznego.
- b) 4 — 6 mies. dla materiałów nie wymienionych ani w p-cie a), ani w p-cie c,
- c) 6 — 8 mies. dla niektórych specjalnych gatunków, zwłaszcza w zakresie stali szlachetnej i rur.

Należy się jednak liczyć z odchyleniami bądź in plus, bądź in minus od powyżej przytoczonych wskaźników w zależności od każdorazowego stanu obciążenia odnośnych zespołów, od chłodliwości i powtarzalności pewnych asortymentów, warunków technicznych wymaganych w zamówieniach itp.

W związku z tym leży w interesie odbiorców tak wczesne składanie zamówień, by uwzględniając powyżej przytoczone terminy dostaw mogli otrzymać materiał w terminach przez siebie wymaganych.

4. Do terminów dostaw wymaganych przez odbiorców hutnictwa będzie się starało w granicach możliwości dostosować. Jako obowiązujące Centrostal uważa się terminy miesięczne, jakie przez huty będą potwierdzone, z dopuszczalnością odchylenia o miesiąc wcześniej lub o miesiąc później.

Wyjątek od powyższej zasady dopuszczalny jest tylko w wypadkach siły wyższej (przykład: awarie na hutach) lub w wyniku ogólnych zarządzeń (przykład: zmiana przez władzę nadrzędną planów produkcyjnych, polecenie władz nadrzędnych wcześniejszego wykonania pewnych zamówień kosztem innych lub tym podobne).

5. Zamówienia z okresów kontyngentowych sprzed r. 1950, które nie zostaną przez huty wykonane do dnia 31. XII. br., przechodzą w nowy okres kontyngentowy r. 1950 z zaliczeniem ich tonażu w ciężar kontyngentu przyznanego danemu odbiorcy na rok 1950 (przykład: nowy kontyngent przyznany w wysokości 100 ton, nie wykonane zamówienia danego odbiorcy do dnia 31. XII. br. wynoszą 30 ton, na nowy kontyngent przyjmie się więc w tym przypadku nowych zamówień tylko na 70 ton).

Odbiorcom przysługiwać będzie jednak prawo anulacji tych starych zamówień przechodzących w ciężar kontyngentu r. 1950 i wstawienie w ich miejsce zamówień nowych.

W tym celu Centrostal poda kontyngentobiorcom do wiadomości w terminie do dnia 1. X. br. te ich stare zamówienia, które wykonane zostaną dopiero po 1 stycznia 1950 r. i miałyby obciążać ich nowy kontyngent. Ta ewentualna anulacja starych zamówień i złożenie w ich miejsce nowych zamówień musi być przeprowadzona w terminie najdalej do dnia 1. XI. 1949 r. z tym, że w poszczególnych wypadkach Centrostali przysługuje prawo odmówienia anulacji i odrzucenia nowego zamówienia, jeżeli zaawansowany w międzyczasie tok produkcji, przygotowanie specjalnego materiału wsadowego itp. uczyni już anulację niemożliwą.

Z drugiej strony zwraca się odbiorcom uwagę, że zamówienia stare przechodzące w wykonaniu i w kontyngencie na r. 1950 w zasadzie będą korzystały z priorytetu w wykonaniu, podczas gdy wstawione w ich miejsce nowe zamówienia będą mogły być wykonane w terminach późniejszych, wynikających z cyklu produkcyjnego, z konieczności przygotowania odpowiedniego materiału wsadowego itp.

Upoważnia się Centrostal, aby dla pogłębienia planowania odpowiednio do technicznej charakterystyki zespołów produkcyjnych i ograniczających ich wydajność urządzeń pomocniczych i innych warunków (wykończalnie, trawialnie, przeciągarki, gwinciarki, odbiór techniczny itp.) wprowadziła w kilku bardziej deficytowych grupach kontyngentowych ich dalszy podział na podgrupy, utrzymując dotychczasową numerację grup, oznaczając podgrupy kolejnymi literami alfabetu.

Centrostal zawiadomi o tym tylko większych kontyngentobiorców w terminie do 15 lipca. Powyższe uzupełnienie odbiorcy winni uwzględnić przy opracowaniu planów zaopatrzenia materiałowego na rok 1950.

Naczelnik Wydziału Dyrektor Departamentu
(—) Stanisław Hummel (—) Zdzisław Deutschman

CENTRALA HANDLOWA MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH **Przedsiębiorstwo Wyodrębnione** **Biuro Sprzedaży Szkła**

K O M U N I K A T

W związku z artykułem zamieszczonym w Nrze 1 „Gospodarki Materiałowej“ z miesiąca lutego 1949 r. pod tytułem „Wiadomości Komórki Informacyjnej Dep. Planowania“ komunikujemy:

Szkló produkują zakłady podległe C.Z.P.Min., a mianowicie:

Sosnowieckie Zjednoczone Zakłady Szklarskie (dawniej: Południowe Zjednoczenie Przemysłu Szklarskiego w Sosnowcu).

huta „Szczańska“, „Ząbkowice“ i „Janina“ wyrabiają szkló ciągnięte i matowo-ciągnięte.

Piotrkowskie Zjednoczone Zakłady Szklarskie (dawniej: Północne Zjednoczenie Przemysłu Szklarskiego w Piotrkowie)

huta „Hortensja“ produkuje szkló budowlane („Rotolith“, „Verlith“, „Luxfer“ itp.)

huta „Kara“ — szkló ciągnięte.

Kunickie Zjednoczone Zakłady Szklarskie (dawniej: Kunickie Zjednoczone Zakłady Przemysłu Szklarskiego w Kunicach Żarskich)

huta „Kunice“ — szkló ciągnięte,

huta „Wymiarki“ — szkló kolorowe (dmuchane)

Jeleniogórskie Zjednoczone Zakłady Szklarskie (dawniej: Zjednoczenie Hut Szkła Okręgu Śląska Dolnego w Jeleniej Górze)

II. Powołując się na postanowienie Departamentu, zawarte w końcowej części powyższego pisma, przesyłamy w załączeniu skorygowany formularz zapotrzebowania na wyroby hutnicze na rok 1950. (patrz str. 168).

III. Powołując się na uchwałę, powziętą na konferencji rozdzielczej w Katowicach w dniach 28 — 30 marca 1949 r., w załączeniu przesyłamy objaśnienia co do rodzajów rur, zaliczanych do poszczególnych grup.

Powyższe podajemy do wiadomości z prośbą o uwzględnienie przy sporządzaniu zapotrzebowania na produkty hutnicze na cały rok 1950. Zaznaczamy, że zapotrzebowania na rok 1950 winniśmy otrzymać w nieprzekraczalnym terminie do 15. X. 1949 r.

Centrala Handlowa Żelaza i Stali
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione
(—) Dr St. Marwicz (—) Mgr Z. Czaplicki

CENTRALA HANDLOWA ŻELAZA I STALI **Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione** **PK 862/49 CZ/HS**

Katowice, dnia 11 lipca 1949 r.

Dotyczy: zapotrzebowania na rok 1950.

Nawiązując do naszego listu okólnego Nr PK 858/49 CZ/SL w związku z rozszerzeniem kwestionariusza do zgłaszania zapotrzebowania na wyroby hutnicze na r. 1950, podajemy poniżej decyzję Departamentu Bilansów Towarowych P.K.P.G., zawartą w piśmie z dnia 9 lipca br. znak BJ-4/B. 101/163/49, a mianowicie:

„1. W wypadku, gdy prace nad realizacją postanowień instrukcji w sprawie planu zaopatrzenia na rok 1950 zostały już rozpoczęte przez instytucje lub przedsiębiorstwa podległe, nie należy zmieniać uprzednio wydanych poleceń, a jedynie w formie dodatkowych zapytań zażądać informacji uzupełniających, które umożliwią złożenie we właściwym terminie przez kontyngentobiorców zapotrzebowań na wyroby hutnicze wyspecyfikowanych w myśl nowego kwestionariusza.

2. O ile sporządzanie zapotrzebowań na rok 1950 nie zostało jeszcze rozpoczęte, należy wydać polecenie zastosowania się od razu do rozszerzonej specyfikacji, zawartej w nowym kwestionariuszu“.

Naczelnik Wydziału Dyrektor Departamentu
(—) Stanisław Hummel (—) Zdzisław Deutschman
Prosimy o ścisłe zastosowanie się do poleceń Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

Centrala Handlowa Żelaza i Stali
Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione
(—) Dr St. Marwicz (—) Mgr Z. Czaplicki

huta „Wałbrzych“ — szkló walcowane, lane surowe, ornamentowe, katedralne, lustrzane, zbrojone.

huta „Pieńsk“ produkuje szkló budowlane.

Biorąc pod uwagę powyższe prosimy przyjąć, że B/S Szkła C.H.M.B. prowadzi dystrybucję:

- a) szklá ciągniętego — płaskiego (taflowego) o grubości od 2 do 7 mm.
- b) szklá walcowanego:
 - 1) lanego surowego grubości 3, 4, 5, 5-7 i 6-8 mm
 - 2) katedralnego grubości od 3-4 mm
 - 3) ornamentowego grubości od 3-4 mm
 - 4) zbrojonego grubości od 5-7 i 6-8 mm
- c) szklá lustrzanego (taflowego) o grubości 4-5 mm (Z uwagi na zapotrzebowania eksportowe produkuje się obecnie o grubości 6-8 mm. W wyjątkowych wypadkach, specjalnie na szyby samochodowe, w ograniczonej ilości 4-6 i 5-7 mm)
- d) szklá kolorowego o grubości 2,5-3 mm w różnych kolorach i odcieniach.

Blizsze dane podaje katalog Biura Sprzedaży Szkła C.H.M.B.

Zamówienia na ilości wagonowe należy kierować bezpośrednio do Biura Sprzedaży Szkła Centrali Handlowej Materiałów Budowlanych, Warszawa, Al. Niepodległości 188 b pokój nr 141.

Ilości mniejsze należy zakupować w n/ekspozyturach rejonowych, które znajdują się w każdym mieście wojewódzkim, oraz w podległych im składnicach.

KWESTIONARIUSZ

do zgłaszania zapotrzebowania w wytworach hutniczych na rok 1950.

przez
(kontyngentobiorca)

Lp.		Ilość ton	Lp.		Ilość ton
	WYROBY PÓLGOTOWE WALCOWANE				
1	Kęsiska kwadrat. 130 mm i powyżej płaskie 70×130 mm i powyżej		17	b) okrągła 30 — 60 mm kwadratowa 27 — 60 mm płaska 55 — 150 mm szerokości	
2	kęsy kwadratowe 80 mm — 120 mm			okrągła do 28 mm kwadratowa do 25 mm płaska do 50 mm szerokości	
3	kęsy kwadratowe 75 mm i poniżej			Stal narzędziowa stopowa wg normy NH/ SW 33 i SW 35 — gatunki o cechach NC10, NC11, NCK, WWN1, WWK.	
4	platyny			tylko w stanie kutym.	
	PRETY WALCOWANE (żelazo prętowe)		18	okrągła 30 mm i wyżej kwadratowa 27 mm i wyżej płaska 55 mm szerokości i wyżej	
	Stal węglowa konstrukcyjna pospolitej i normalnej jakości wg normy PN/H-84020 oraz automatowa (PS8), budowlana (K52), fosforowa, na nity (N 44), sprężynowa (PO).		19	okrągła do 28 mm kwadratowa do 25 mm płaska do 50 mm szerokości	
5	okrągła 62 mm i wyżej kwadratowa 65 mm i wyżej			Stal szybkotnąca w gatunkach SW9 (SW8) SW 18	
6	okrągła 30 — 60 mm kwadratowa 27 — 60 mm płaska 55 — 150 mm szerokości		20	okrągła 8 — 50 mm kwadratowa 8 — 40 mm płaska 12 — 50 mm szerokości	
7	okrągła do 28 mm kwadratowa do 25 mm płaska do 50 mm szerokości			Uwaga: Wykonanie przyznaných kontyngentów przy założeniu 40% w gatunku SW 18 60% w gatunku SW 9	
	Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości wg normy PN/H-84020 oraz Armco, sprężynowa (PSO).			Stal nierdzewna kwaso- i ognioodporna Chromowa (nierdzewna)	
8	okrągła 62 mm i wyżej kwadratowa 65 mm i wyżej		21	a) okrągła 30 — 60 mm kwadratowa 27 — 60 mm płaska 55 — 150 mm szerokości	
9	okrągła 30 — 60 mm kwadratowa 27 — 60 mm płaska 55 — 150 mm szerokości			b) okrągła do 28 mm kwadratowa do 25 mm płaska do 50 mm szerokości	
10	okrągła do 28 mm kwadratowa do 25 mm płaska do 50 mm szerokości			Chromo-niklowa (kwasoodporna)	
	PRETY ŻŁOBKOWANE NA RESORY ZE WSZYSTKICH RODZAJI STALI.			c) okrągła 30 — 60 mm kwadratowa 27 — 60 mm płaska 55 — 150 mm szerokości	
11	a) żłobkowane 100 — 120 mm szerokości			d) okrągła do 28 mm kwadratowa do 25 mm płaska do 50 mm szerokości	
12	b) żłobkowane 90 mm szerokości żłobkowane 50 — 90 mm szerokości			Chromowa (ognioodporna)	
	PRETY WALCOWANE			e) okrągła 30 — 60 mm kwadratowa 27 — 60 mm płaska 55 — 150 mm szerokości	
	Stal konstrukcyjna stopowa wg normy PN/H-84029-84030 oraz stal resorowa i sprężynowa w gatunkach PS1, PS2, PS3, PCS, PCV. — gatunek MAC — tylko w stanie kutym			f) okrągła do 28 mm kwadratowa do 25 mm płaska do 50 mm szerokości	
13	okrągła 62 mm i wyżej kwadratowa 65 mm i wyżej			Chromo-niklowa (ognioodporna)	
14	okrągła 30 — 60 mm kwadratowa 27 — 60 mm płaska 55 — 150 mm szerokości			g) okrągła 30 — 60 mm kwadratowa 27 — 60 mm płaska 55 — 150 mm szerokości	
15	okrągła do 28 mm kwadratowa do 25 mm płaska do 50 mm szerokości			h) okrągła do 28 mm kwadratowa do 25 mm płaska do 50 mm szerokości	
	Stal narzędziowa węglowa wg normy PN/H-85020				
16	a) okrągła 62 mm i wyżej kwadratowa 65 mm i wyżej				

Lp.	Ilość t.n
22	<p>Stal stopowa specjalna (magnesowa, Invar, austenityczna - manganowa, austenityczna-niklowa)</p> <p>okrągła 7—55 mm kwadratowa 8—35 mm płaska 12—70 mm szerokości przy grubościach 6—20 mm</p> <p>KSZTAŁOWNIKI.</p> <p>23 Kątowniki równoramienne 90/90 mm i wyżej Kątowniki nierównoramienne 65/100 mm i wyżej Zetowniki 200 mm i 160 mm Teowniki wysokoszyjkowe 140—90 mm Teowniki szerokostopowe 120/60 i wyżej Szyby dźwigowe i stropnice</p> <p>24 Kątowniki równoramienne 80/80—50/50 mm Kątowniki nierównoramienne 50/100—40/60 mm Zetowniki 100—60 mm Teowniki wysokoszyjkowe 80—50 mm Teowniki szerokostopowe 100/50 mm Korytka 100—60 mm Belki kłonicowe, profile kopalniane (Łukowe i Gerlacha) wykładzina wideł maźniczych, profil kamykowy do wieszaka resorowego.</p> <p>25 Kątowniki równoramienne 45/45—20/20 mm Kątowniki nierównoramienne 30/60 mm i poniżej Teowniki wysokoszyjkowe 45 mm i poniżej Korytka 50 mm i poniżej, poręczowe, okienne, hacele, obręcze do beczek, bijaki, zaciski, szyny do drzwi wagonowych, wykładzina budki hamulcowej itp.</p> <p>26 Dwuteowniki NP 32—55 27 Dwuteowniki i ceowniki NP 16—30 28 Dwuteowniki i ceowniki NP 8—14 29 Łuki kopalniane.</p> <p>BEDNARKA GORACOWALCOWANA.</p> <p>30 a) do 1,5 mm grubości i 12—50 mm szerokości b) 1,6 mm grubości i wyżej, a 12—80 mm szerokości</p> <p>31 90 mm szerokości i wyżej</p> <p>32 BLACHY UNIWERSALNE.</p> <p>WALCÓWKA W KRĘGACH.</p> <p>33 ⊙ 14 mm i poniżej. 34 a) na liny wyciągowe wg normy NH/SW-191 (Cecha D 045-DO80) b) walcówka ze stali węglowej narzędziowej i ze stali stopowych.</p> <p>BLACHY GRUBE ze stali węglowej konstrukcyjnej, pospolitej i normalnej jakości, sprężynowej (PO) oraz blachy kotłowe, ostojnice.</p> <p>35 70 mm grubości i wyżej a) ostojnice nie wypalane b) blachy odbiorowe c) blachy nieodbiorowe</p> <p>36 31—69 grubości w mm a) ostojnice nie wypalane b) blachy kotłowe c) inne odbiorowe d) nieodbiorowe</p>

Lp.	Ilość t.n
37	18—30 mm grubości a) kotłowe b) inne odbiorowe c) nieodbiorowe
38	10,5—17,5 mm grubości a) kotłowe b) inne odbiorowe c) nieodbiorowe
39	4,76—10 mm grubości a) kotłowe b) inne odbiorowe c) nieodbiorowe
40	blachy żeberkowe.
BLACHY CIENKIE.	
ze stali węglowej konstrukcyjnej pospolitej i normalnej jakości, sprężynowej (PO) do łączenia, emalowania i pokrycia innymi metalami.	
41	3—4,75 mm grubości a) format 1000×2000 mm b) inne formaty
42	1,5—2,99 mm grubości a) format 1000×2000 mm b) innych formatów
43	0,75—1,49 mm grubości a) format 700×1400 mm — bez tłocznych b) format 1000×2000 mm — bez tłocznych c) innych formatów — bez tłocznych d) 710×1420 mm do 2000 mm — głębokotłoczne z walcowni Sędzimir e) wszelkich formatów — tłoczne
44	0,35—0,50 mm grubości transformatorowe a) format 750×1500 mm przy stratności do 1,3 W/kg b) innych formatów przy stratności do 1,3 W/kg c) wszelkich formatów przy stratności powyżej 1,3 W/kg
45	0,50 mm grubości prądnicowe (dynamowe)
46	0,50—0,74 mm grubości a) format 700×1400 mm — bez tłocznych b) format 1000×2000 mm — bez tłocznych c) innych formatów — bez tłocznych d) format 710×1420 mm do 2000 mm — głębokotłoczne z walcowni Sędzimir e) wszelkich formatów — tłoczne
47	0,35—0,49 mm grubości a) format 700×1400 mm — bez tłocznych b) format 1000 2000 mm — bez tłocznych c) inne formaty — bez tłocznych d) format 710×1420 mm do 2000 mm — głębokotłoczne z walcowni Sędzimir e) wszelkich formatów — tłoczne
48	poniżej 0,35 mm grubości a) format 530×760 mm — tłoczne b) inne formaty — tłoczne
BLACHY GRUBE I CIENKIE ZE STALI SZLACHETNYCH.	
49	blachy trójwarstwowe ze stali węglowej konstrukcyjnej wyższej jakości wg normy PN/H-84020 oraz Armco i sprężynowa (PSO)
50	a) 4,76 mm grubości i wyżej b) 3—4,75 mm grubości c) 2,99 mm i poniżej
51	ze stali narzędziowej węglowej wg normy PN/H-85020 0,75—10 mm grubości
52	ze stali konstrukcyjnej stopowej wg normy PN/H-84029-84030 oraz ze stali sprężynowych w gatunkach PS1, PS2, PS3, PCS, PCV, 0,75—10 mm grubości

Lp.		Ilość ton	Lp.		Ilość ton
53	ze stali stopowej narzędziowej wg normy NH/SW33 i SW35 0,75—10 mm grub.		72	⊕ 51 i poniżej — przewodowe: kielichowe, kołnierzowe i gładkie bez odbioru technicznego (X)	
54	ze stali szybko tnącej 0,75—8 mm grubości		I		
	ze stali nierdzewnej kwaso- i ognioodpornej		72	— gładkie odbiorowe: płomieniówki i inne z odbiorem technicznym (X)	
55	Chromowa (nierdzewna)		72	— gazowe, parowe i normalne pompowe (gwintowane) (X)	
I	a) 4,76 mm grubości i wyżej		III	a) ⊕ 2"—3/4"	
	b) 3—4,75 mm grubości			b) ⊕ 1/2"—1/8"	
	c) 2,99 mm i poniżej				
55	Chromoniklowa (kwasoodporna)			Uwaga: Pozycje oznaczone (X) rozumie się łącznie z rurami giętymi, kształtkami, łącznikami itp. w stanie czarnym i ocynkowanym.	
II	a) 4,76 mm grubości i wyżej			Rury wysokostopowe tylko nierdzewne mogą kontyngentobiorcy umieszczać w gr. 67, wykonanie uzależnia się od możliwości produkcyjnej huty i wymaga każdorazowego uprzedniego porozumienia się z rurownią.	
	b) 3—4,75 mm grubości				
	c) 2,99 mm grubości i poniżej				
55	Chromowa (ognioodporna)			RURY ZE SZWEM.	
III	a) 4,76 mm grubości i wyżej		73	Spawane od ⊕ 400 mm w górę	
	b) 3—4,75 mm grubości			a) turbinowe	
	c) 2,99 mm grubości i poniżej			b) przewodowe	
55	Chromoniklowa (ognioodporna)		74	elektrycznie spawane i szczelinowe do ⊕ 50 mm	
IV	a) 4,76 mm grubości i wyżej			a) przeciągane	
	b) 3—4,75 mm grubości			b) nie przeciągane	
	c) 2,99 mm grubości i poniżej			c) szczelinowe	
56	ze stali specjalnej (Invar, austenityczna, manganowa, austenityczna niklowa)		75	zgrzewane do ⊕ 60 mm (2") czarne i ocynkowane.	
	Uwaga: w poz. 50—55 włącznie należy wyszczególnić grubości w ramach podanych zakresów.				
	NAWIERZCHNIA KOLEJOWA.			TAŚMA ZIMNOWALCOWANA.	
57	szyny normalnotorowe i iglicowe			Stal węglowa konstrukcyjna pospolitej i normalnej jakości i sprężynowa (PO) ciemna i jasna.	
58	„ żłobkowane,		76	a) 1 mm grubości i wyżej	
59	„ 115 mm wysokości			b) 0,40—0,99 mm grubości	
60	a) szyny 93 mm wysokości			c) 0,16—0,39 mm grubości	
	b) szyny 70 i 80 mm wysokości			d) do 0,15 mm grubości.	
61	akcesoria walcowane do szyn normalnotorowych		77	a) ze stali konstrukcyjnej węglowej wyższej jakości wg normy PN/H—84020, Armco, sprężynowej (PSO)	
62	akcesoria walcowane do szyn 115 mm wysokości			b) ze stali konstrukcyjnej stopowej wg normy PN/H-84029-84030 oraz sprężynowej (PS1, PS2, PS3, PCS, PCV).	
63	akcesoria walcowane do szyn poniżej 115 mm wysokości			c) ze stali narzędziowej węglowej wg normy PN/H-85020	
64	podkłady kolejowe			d) ze stali narzędziowej stopowej wg normy NH/SW-33 i SW 35 i szybko tnącej.	
				e) ze stali nierdzewnej kwaso- i ognioodpornej.	
	RURY BEZ SZWU.			PRĘTY ŁUSZCZONE.	
65	⊕ powyżej 165 mm — przewodowe: gładkie, kielichowe, kołnierzowe i podszkawkowe (X)		78	Stal węglowa konstrukcyjna pospolitej i normalnej jakości wg PN/H-84020, automatowa (PS8), budowlana (K52), fosforowa, na nity (N 44) sprężynowa (PO)	
66	wszystkich średnic wg programu — wiertnicze: normalne, pompowe, ze spęcznymi końcami i żerdzie wiertnicze (X)		79	a) Stal konstrukcyjna węglowa wyższej jakości wg normy PN/H-84020, Armco, sprężynowa (PSO)	
67	⊕ 51,1—165 mm — przewodowe: kielichowe, kołnierzowe i gładkie bez odbioru technicznego (X)			b) Stal konstrukcyjna stopowa wg normy PN/H-84029-84030 oraz stal resorowa PS1, PS2, PS3, PCS, PCV.	
68	⊕ 51,1—165 mm — gładkie odbiorowe (X) płomieniec, płomieniówki i inne z odbiorem technicznym			c) Stal narzędziowa węglowa wg normy PN/H-85020,	
	a) wg I stopnia wymagań			d) Stal narzędziowa stopowa wg normy NH/SW-33, SW 35.	
	b) „ II „ „			e) Stal szybko tnąca	
	c) „ III „ „			i) nierdzewna, kwaso- i ognioodporna.	
69	⊕ 75,5—165 mm — gazowe, parowe i normalne pompowe (gwintowane)				
70	⊕ 25,1—51 mm — precyzyjne (X)				
	a) o grubości ścianki 1,6—2,4 mm				
	b) o grubości ścianki 1,5 mm i poniżej				
71	⊕ 12,1—25 mm — precyzyjne (X)				
I	a) o grubości ścianki 1,6—2,4 mm				
	b) o grubości ścianki 1,5 mm i poniżej				
71	⊕ 12 mm i poniżej — precyzyjne (X)				
II	a) o grubości ścianki 1,6—2,4 mm				
	b) o grubości ścianki 1,5 mm i poniżej				

Lp.		Ilość ton
	PRETY CIĄGNIONE.	
80	Stal węglowa konstrukcyjna pospolitej i normalnej jakości wg normy PN/H-84020, automatowa (PS8), budowlana (K52), fosforowa, na nity (N 44), sprężynowa (PO). a) średnica \varnothing 14 mm i wyżej b) do \varnothing 13 mm w prętach c) do \varnothing 13 mm w kręgach.	
	PRETY CIĄGNIONE, CIĄGNIONE POLEROWANE, CIĄGNIONE SZLIFOWANE.	
81 I	Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości wg normy PN/H-84020, Armco, sprężynowa (PSO) a) \varnothing 14 mm i wyżej, b) do \varnothing 13 mm w prętach, c) do \varnothing 13 mm w kręgach.	
81 II	Stal konstrukcyjna stopowa wg normy PN/H-84029-84030 sprężynowa (PS1, PS2, PS3, PCS, PCV) a) \varnothing 14 mm i wyżej b) do \varnothing 13 mm w prętach, c) do \varnothing 13 mm w kręgach.	
81 III	Stal narzędziowa węglowa wg normy PN/H-85020 a) \varnothing 14 mm i wyżej b) do \varnothing 13 mm w prętach, c) do \varnothing 13 mm w kręgach.	
81 IV	Stal narzędziowa stopowa wg normy NH/SW-33 i SW-35 a) \varnothing 14 mm i wyżej, b) do \varnothing 13 mm w prętach, c) do \varnothing 13 mm w kręgach.	
81 V	Stal szybkotnąca a) \varnothing 14 mm i wyżej, b) do \varnothing 13 mm w prętach, c) do \varnothing 13 mm w kręgach.	
81 VI	Stal nierdzewna kwaso- i ognioodporna a) \varnothing 14 mm i wyżej, b) do \varnothing 13 mm w prętach, c) do \varnothing 13 mm w kręgach.	
81 VII	Stal specjalna a) \varnothing 14 mm i wyżej, b) do \varnothing 13 mm w prętach, c) do \varnothing 13 mm w kręgach.	
82	Nr rezerwowy, nie wypełniać.	
	WYROBY KUTE.	
83	Osie tendrowe, wagonowe i wszelkie wąskotorowe.	
84	osie parowozowe normalnotorowe	
85	koła bosc kute	
86	Obręcze parowozowe normalnotorowe.	
87	Obręcze wagonowe normalnotorowe i parowozowe wąskotorowe.	
88	Obręcze dla kół różnych (tramwajowe).	
89	Kęsy i kęsiska kute.	
	Prety kute (okrągłe, kwadratowe i płaskie).	
90 I	Stal węglowa konstrukcyjna pospolitej i normalnej jakości wg normy PN/H-84020 automatowa (PS8), budowlana (K52), fosforowa, na nity (N 44) a) powyżej 160 mm średnicy, b) do 160 mm średnicy.	

Lp.		Ilość ton
90 II	Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości wg normy PN/H-84020, Armco a) powyżej 160 mm średnicy, b) do 160 mm średnicy.	
91	Stal narzędziowa węglowa wg normy PN/H-85020 a) powyżej 160 mm średnicy, b) do 160 mm średnicy.	
92	Stal konstrukcyjna stopowa wg normy PN/H-84020-84030 a) powyżej 160 mm średnicy, b) do 160 mm średnicy.	
93	Stal narzędziowa stopowa wg normy NH/SW-33 i SW-35 a) powyżej 160 mm średnicy, b) do 160 mm średnicy.	
94	Stal szybkotnąca a) powyżej 160 mm średnicy, b) do 160 mm średnicy.	
95	Stal nierdzewna, kwaso- i ognioodporna a) powyżej 160 mm średnicy, b) do 160 mm średnicy.	
96	Stal specjalna (magnesowa, Invar, austenityczna manganowa, austenityczna niklowa) a) powyżej 160 mm średnicy, b) do 160 mm średnicy.	
97	Części tłoczone z blachy (blachy drzwiowe).	
	SPECJALNE DZIAŁY PRZETWÓRCZE.	
98	Blacha ocynkowana zimnowalcowana 710×1420 mm do 2000 m (Sędzimir)	
99	Blacha ocynkowana gorącowalcowana a) format 700×1400 mm b) inne formaty.	
100	Blacha falista czarna i ocynkowana	
101	Blacha cynowana (biała)	
102	Nr rezerwowy, nie wypełniać	
103	" " " "	
104	" " " "	
	WARSZTATY MECHANICZNE.	
105	Kompletne zestawy kołowe wagonowe normalnotorowe	
106	Kompletne zestawy kołowe wagonowe wąskotorowe.	
	WARSZTATY KONSTRUKCYJNE.	
107	Rozjazdy kolejowe i tramwajowe normalnotorowe — gotowe.	
	SURÓWKA.	
108	a) Surówka odlewnicza normalna b) Surówka odlewnicza fosforowa.	
109	Surówka hematytowa	
110	Surówka inna a) ferromangan b) zwierciadlista c) martinowska.	

INDEKS MATERIAŁOWY

sporządzony w oparciu o grupy materiałowe umieszczone w indeksie materiałowym opracowanym przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego.

L. p.	Nazwa handlowa artykułu	Jedn. miary	Plan. cena jedn.
XII. Silniki, maszyny, sprzęt spawalniczy, wagi i urządzenia zabezpieczające.			
Maszyny tekstylne			
a) części pomocnicze dla przędzalni i tkalni oraz innych maszyn włókienniczych.			
Wyroby metalowe			
1	Biegacze skręcarkowe	szt.	2
2	Biegacze przędzalnicze	"	2
3	Cieżarki Żakarda	"	250
4	Drut do nicielnic	kg	45
5	Drut zębaty	"	684
6	Grzebień do prucia	szt.	108
7	Grzebień krochmalarskie	"	194
8	Grzebień do snowadeł	"	2.398
9	Haczyki do nicielnic	"	2,35
10	Haczyki do przewlekania nicielnic	"	31
11	Haczyki do przewlekania płoch	"	35
12	Igły czujnikowe	"	3
13	Igły rozpinkowe	w tys. szt.	413
14	Igły do grzebieli	"	811
15	Igły techniczne „Card“	"	881
16	Igły techniczne „Gill“	"	1.468
17	Igły techniczne „Hackiel“	"	987
18	Igły różne	"	1.000
19	Kolce do szarpaczy	"	3.000
20	Kratki do widelcy (ruszta)	szt.	55
21	Krażki gumowe	"	1.520
22	Lice bawełniane	w tys. szt.	2
23	Lice brzegowe	"	4
24	Lice metalowe	"	2
25	Okucia do nicielnic	szt.	38
26	Oprawki do widelcy	"	55
27	Pierścienie do rozpiniek	"	74
28	Platyny metalowe	"	42
29	Płochy smołowe	"	685
30	Płochy metalowe	"	1.300
31	Płochy wstążkowe	"	294
32	Prostowniki trzecinowe	"	10
33	Regulatory	w tys. szt.	36
34	Rozpinkki (komplet)	szt.	2.253
35	Skubaczki (szczypce)	"	55
36	Skuwki do płoch	w tys. szt.	2.350
37	Sprężyny spiralne	szt.	85
38	Sprężyny pod pióra	"	53
39	Sprzęgła katowe	w tys. szt.	49
40	Sprzęgła suwakowe (zasuwane)	"	33
41	Sprzęgła nagwintowane	"	50
42	Wałki do rozpiniek	szt.	935
43	Widelce tkackie	"	55
44	Widelce do bawełny	"	55
45	Widelce do jedwabiu	"	59
46	Wieszaki do nicielnic, krótkie	"	29
47	Wieszaki do nicielnic, długie	"	32
Wyroby drzewne			
48	Bijaki dolne	szt.	179
49	Bijaki górne	"	210
50	Buksiki drewniane	"	2
51	Cewki trykotażowe	"	288
52	„Northrop“	"	161
53	„wałkowe“	"	53
54	„obraczkowe“	"	66
55	„prząśnicowe“	"	38
56	„konusowe“	"	61
57	„skręcarkowe“	"	66
58	„wrzeciennicowe“	"	103
59	„do niedoprzędu“	"	162

L. p.	Nazwa handlowa artykułu	Jedn. miary	Plan. cena jedn.
60	Cewki kablowe	szt.	150
61	„ tarczowe	„	250
62	„ koronkowe	„	40
63	Czółenka ang. piórowe	„	990
64	„ ang. żebrów	„	990
65	„ kortowe piórowe	„	1.333
66	„ kortowe żebrów	„	1.333
67	„ do jedwabiu	„	1.709
68	„ tasiemkowe	„	2.200
69	„ do automatów	„	2.200
70	„ do juty	„	2.170
71	„ do krosien ręcznych	„	1.086
72	„ specjalne	„	1.000
73	Deski do szarpaczy	„	2.000
74	Deski załatkowe	„	22
75	Deptaki	„	223
76	Karty drewniane do wzorów	„	293
77	Karty tekturowe	kg	100
78	Kije rozdzielcze	szt.	378
79	Koła pasowe	„	4.500
80	Kółeczki do wzorów	„	12
81	Kółka zębate fibrowe	„	155
82	Krażki drewniane	„	34
83	Listwy do nicielnic	„	166
84	Listwy do zgrzeblarek	„	221
85	Motaki drewniane	„	500
86	Nasadki drewniane	„	24
87	Pióra do czólenek	„	181
88	Platyny drewniane	„	32
89	Ramki	„	316
90	Rollki do czólenek	„	52
91	Rollki do wełny	„	438
92	Szpule do nici	„	8
93	Sztyfty do czólenek	„	3
94	Wąłki do niedoprzedu	„	416
95	Wrzeciona drewniane	„	55
96	Zębata drewniana	mb.	155
Wyroby szczotkarskie			
97	Szczotki do zamiatania na kiju	szt.	696
98	Szczotki do zamiatania ręczne	„	389
99	„ paluszki	„	353
100	„ do szorowania na kiju	„	225
101	„ do szorowania ręczne	„	132
102	„ klozetówki	„	252
103	„ techniczne pierścieniowe	„	500
104	„ „ do maszyn dziew.	„	100
105	„ „ do suszarek	„	270
106	„ „ różne	„	600
107	„ „ drukarskie	„	3.445
108	Pędzle	„	692
Wyroby zgrzeblarskie			
109	Taśmy na tkaninie z filcem	mb.	1.100
110	„ „ C. W. C.	„	900
111	„ „ z kauczukiem	„	900
112	„ „ z filcem (drap)	„	700
113	„ „ z kauczukiem (drap)	„	700
114	„ „ polerujące	„	496
115	„ „ czyszczące	„	422
116	„ „ z dł. zębem	„	1.000
117	„ wolantowe na skórze	„	1.420
118	„ wstępne na skórze	„	1.150
119	„ ścierne	„	70
120	„ różne specjalne	„	1.200
121	Płyty wolantowe	„	3.230
122	Płyty wycyszczające	„	1.253
123	Zgrzebła pokrywkowe	szt.	523
124	Zgrzebła czyszczące	„	339
125	Deski ścierne	„	664
126	Cholewy przedziałnicze	kg	6.251
127	Rzemyki rozdzielcze	„	6.936
128	Manszony	„	2.215
129	Frotuary	„	8.631

L. p.	Nazwa handlowa artykułu	Jedn. miary	Plan. cena jedn.
-------	-------------------------	-------------	------------------

XXI. Ceramika, szkło i materiały ściernie.

Artykuły techniczne dla przem. włók.			
1	Prowadniki porcelanowe	szt.	120
2	Prowadniki szklane	"	40
3	Pręty szklane	kg	350
4	Rurki szklane	"	600
5	Szklą wodowskazowe „Klingera“	szt.	470

XXIII. Chemia.

Tworzywa sztuczne.			
1	Żyłka steelon	kg	100.000
2	Szczecina steelonowa	"	16.000

XXV. Kauczuk i azbest.

Azbest i wyroby azbestowe.			
1	Płyty azbestowe białe	kg	450
2	Płyty klingerytowe („Super“, „Nomax“, „Wolbrom“, „Ursus“)	"	553
3	Przędza azbestowa	"	450
4	Włókno azbestowe	"	157
5	Taśmy hamulcowe	"	1.566
6	Sznury azbestowe kręcone	m	493
7	Rurki azbestowe	kg	65
8	Tkaniny azbestowe	"	673
9	Konfekcja azbestowa	"	1.455
10	Pakunki azbestowe suche (kwadr. plec.)	"	660
11	Pakunki azbestowe przetłuszczone (kw. plec.)	"	478
12	Taśmy włazowe	"	2.000
13	Uszczelki z masy azbestowej tłoczone	szt.	700
14	Uszczelki miedziano-azbestowe	"	400
15	Uszczelki klingerytowe wycinane	"	100
16	Masa filtracyjna do piwa	tona	586.500
17	Masa filtracyjna do wina	"	671.650

XXIX. Tkaniny techniczne.

Tkaniny techniczne bawełniane.			
1	Tkaniny filtracyjne	mb.	425
2	„ transporterowe i pasowe	"	899
3	„ przeznaczone do gumowania	"	559
4	„ żaglowe	"	442
5	„ podkładowe	"	576
6	„ oponowe (plandekowe)	"	665
7	„ uszczelki	"	897
8	„ izolacyjne (kablowe)	"	89
9	„ na obicia zgrzeblne	"	1.576
10	„ na podszewki do obuwia	"	173
11	„ do pokrycia obuwia	"	331
12	„ techniczne specjalne	"	415
Tkaniny techniczne wełniane.			
13	Tkaniny filtracyjne	mb.	1.591
14	Sukna filtracyjne	"	1.642
15	Sukna czyszczące	"	1.998
16	Wojłok techniczny	kg	
17	Filce techniczne bite	"	1.870
18	Filce techniczne tkane	"	2.068
19	Krażki filcowe (szlifierskie)	"	2.400
Tkaniny techniczne jutowe.			
20	Tkanina filtracyjna jutowa	mb.	290
Tkaniny techniczne jedwabne.			
21	Gaza młyńska	mb.	3.350
22	Plusz techniczny	"	5.754
Pasy, taśmy i pasmanteria techniczna.			
23	Pasy transmisyjne (impregn. parc.)	mb.	670
24	Gurty elewatorowe	"	359

L. p.	Nazwa handlowa artykułu	Jedn. miary	Plan. cena jedn.
25	Pasy bezpieczeństwa i strażackie	mb.	212
26	Taśmy napędowe (wrzecien, mäszyln itp.)	"	53
27	Taśmy izolacyjne	"	10
28	Taśmy bezkońcowe	szt.	275
29	Taśmy specjalne	mb.	98
30	Pasy jedwabne napędowe		
Inne wyroby włókiennicze.			
31	Węże pożarnicze parciane	mb.	659
32	Sieci rybackie	kg	784
33	Poduszki maźnicze	"	882
34	Czyściwo bawełniane	"	328
Wyroby powroźnicze.			
35	Liny techniczne bawełniane	kg	483
36	Liny techniczne konopne	"	920
37	Liny techniczne sisalowe	"	434
38	Sznury techniczne bawełniane	"	564
39	Sznury techniczne konopne	"	954
40	Sznury techniczne sisalowe	"	480
41	Sznury kokosowe	"	
42	Knoty bawełniane	"	1.086
43	Pakunki bawełniane suche (szczeliwo)	"	675
44	Pakunki konopne suche (szczeliwo)	"	750
45	Pakunki bawełniane przetłuszczone (szcz.)	"	485
46	Pakunki konopne przetłuszczone (szczel.)	"	

CENTRALA HANDLOWA PRZEMYSŁU ELEKTROTECHNICZNEGO
Warszawa, ul. Pułaska 29

K O M U N I K A T

Poniżej podajemy uwagi dotyczące zmian asortymentowych wykazu artykułów elektrotechnicznych prowadzonych przez Biuro Sprzedaży Centrali Handlowej Przemysłu Elektrotechnicznego.

Uwaga 1 odnośnie do kolumny 2 i 11

str. 1 Grupa: Generatory elektryczne prądu stałego, zmiennego i trójfazowego, w normalnym wykonaniu.

Generatory średniej i wysokiej częstotliwości.

Generatory niskiego napięcia.

Generatory do spawania

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Maszyn Elektrycznych, Katowice, ul. 15 Grudnia 1/3

str. 1 Małe transformatory do 200 VA

Prowadzi Biuro Sprzedaży Aparatów Elektrycznych, W-wa ul. Kałuszyńska 4.

str. 1 Małe transformatory ponad 200 VA do 3 kVA i transformatory ponad 3 kVA do 100 kVA

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Maszyn Elektrycznych, Katowice ul. 15 Grudnia 1/3

str. 1 Duże transformatory ponad 10000 kVA

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Maszyn Elektrycznych, Katowice, ul. 15 Grudnia 1/3

str. 1 Prądowe i napięciowe transformatory miernikowe

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Aparatów Elektrycznych, W-wa, ul. Kałuszyńska 4

str. 2 Prostowniki rtęciowe

Prostowniki lampowe

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Sprzętu Teletechnicznego, W-wa, Lwowska 9

str. 2 Prostowniki mechaniczne

Kondensatory słaboprądowe

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Sprzętu Teletechnicznego, W-wa, Lwowska 9

str. 2 Kondensatory silnoprądowe

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Aparatów Elektrycznych W-wa, Lwowska 9

str. 2 Elektryczne piece przemysłowe

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Maszyn Elektrycznych, Katowice, ul. 15 Grudnia 1/3

str. 2 Elektryczny materiał instalacyjny

Osprzęt linii kablowej prądu silnego

Osprzęt linii napowietrznej

Wyroby izolacyjne z porcelany

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Osprzętu Instalacyjnego W-wa, Lwowska 9

str. 3 Rurki instalacyjne i wyposażenie

Rurki wszystkich rodzajów

Osprzęt do rurek

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Osprzętu Instalacyjnego W-wa, Lwowska 9

str. 4 Przyciski włączające i sterujące elektromagnetyczne

Sprzęt włączający i sterujący

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Aparatów Elektrycznych, W-wa, ul. Kałuszyńska 4

str. 6 Urządzenia telegraf. aparat. i dalekopis.

Odbiorniki pocztowe i przemysłowe dla bezdrutowej telegrafii i telefonii

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Sprzętu Teletechnicznego, W-wa, ul. Lwowska 9

str. 7 Wyposażenie elektryczne dla samochodów i rowerów

Kontakty samochodowe

Zarówki samochodowe

Oświetlenie samochodowe i motocyklowe

Startery samochodowe

Prądnice samochodowe

Sprzedaż prowadzi „Motozbyt“ Warszawa, ul. Mazowiecka 11

str. 7 Elektryczne wyposażenie do dźwigów i kolei żelaznych

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Aparatów Elektrycznych, W-wa ul. Kałuszyńska 4.

str. 7 Akumulatory ługowe wszelkiego rodzaju

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Akumulatorów i Ogniw, W-wa, ul. Lwowska 9.

str. 7 Oprawy do lamp ręcznych i kieszonkowych

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Akumulatorów i Ogniw, W-wa, ul. Lwowska 9.

str. 8 Grupa: Szczotki węglowe i elektrody

Sprzedaż prowadzi Biuro Sprzedaży Maszyn Elektrycznych, Katowice, ul. 15 Grudnia 1/3

Uwaga 2. odnośnie do kolumny 12 importerem jest zawsze biuro sprzedaży prowadzące sprzedaż odpowiedniego sprzętu.

Biuletyn Nr 28

Wydziału Uplynniania Urzędzeń i Remanentów Przemysłowych P. K. P. G.
(ciąg dalszy z Nr 4)

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
337	Gizmysy kuchenne	5 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	30/XII/04
338	Gąsioro do dachówek przyd. użytł. 70%	91 szt.	Państw. Wytł. Papy „Impregnacja“, Starogard, Pomorska	„
339	Gwoździe gniazdowe do okien, wart. 35 zł/100 szt.	64.000 szt.	P. Z. Z. Drzewne, Kluczbork, Pułaskiego 8	30/VII/04
340	Gwoździe różne do okien, wart. 45 zł/kg	340 kg	„	„
341	Haki do rynien wart. 1560 zł	39 szt.	„	„
342	Klinkier okładzinowy dobry wart. w zł 1 142.256	192.132 szt.	Zakłady Ceramiczne Ulinów	30/XII/04
343	Klinkier okładzinowy rem. produkcji dobry wartość w zł 5.082.000,—	1.029.363 szt.	„	„
344	Kit dachowy przyd. użytł. 100%	1.020 kg	Fabryka Papy i Wyr. Cement., Chełmża, Bydgoska 9	„
345	Kolanka kamionkowe różnej wielkości	82 szt.	„	„
346	Krętalka kamionk 125 mm	1 szt.	„	„
347	Korytka glaz. (różne)	8 szt.	„	„
348	Kolanka kamionkowe 45° różn. wielkości	44 szt.	„	„
349	Kolanka kamionkowe ⊙ 20	91 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. Beton, ul. Jana z Kolna 34/36 — Koszalin	„
350	Kolanka kamionkowe	147 szt.	F-ka Papy w Pile, Osóbki Morawskiego nr 156	„
351	Korytka glin. (kamionk.) glazur. przyd. użytł. 95%	181 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. „Orunia“, Gdańsk, Orunia, Sandomierska 36	„
352	Krzemionka szara do posyp. papy przyd. użytł. 95%	7.000 szt.	„	„
353	Kamienie kablowe przyd. użytł. 60%	160 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“ Fordon	„
354	Kostki betonowe różne przyd. użytł. 100%	6.858 szt.	„	„
355	Korytka glin. przyd. użytł. 100%	191 szt.	„	„
356	Kolanka beton. 150 mm	103 szt.	„	„
357	Kafle posadzkowe kolorowe	2.482 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“ Włocławek, Rolnicza 1	„
358	Kafle berlińskie kolorowe	1.143 szt.	„	„
359	Korytka ściekowe kamionkowe	6.654 szt.	„	„
360	Korytka kamionkowe różne wymiary	1.515 szt.	„	„
361	Kolana betonowe uszkodzone	4 szt.	„	„
362	Kotwice budowlane wart. 3760 zł	94 szt.	P. Z. Z. Drzewne, Kluczbork, Pułaskiego 8	30/XII/04
363	Klamry do spinańia belek wart. 9.000 zł	600 szt.	„	„
364	Klamry budowlane ciężkie	500 szt.	„	„
365	Kantówki do murów	5.020 szt.	P. F-ka Wyr. Stolar. Bud. nr 8 we Wrocławiu	30/VII/06
366	Kółka metalowe różne	13.600 szt.	F-ka Wyr. Stolar. Budowl. Nr 8 we Wrocławiu	„
367	Kątowniki do okien (nadają się do okucia okien)	2.544 szt.	F-ka Mebli nr 21 w Jaworze	„
368	Kolana azbest. cement. różne wielk.	88 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	30/XII/04
369	Kolanka	7 szt.	„	„
370	Kreda mielona	1.790 kg	F-ka Papy E. Kuźnicki, Oświęcim	„
371	Kreda mielona 1—2% zanieczyszcz.	4.000 kg	F-ka Papy „Korsak“, Warszawa	„
372	Luściki do komin. beton.	46 szt.	F-ka Papy w Pile, Osóbki Morawskiego 156	„
373	Marmur kruszony	20.000 kg	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“ Włocławek, Rolnicza 1	„
374	Nakrycia do studni	5 szt.	F-ka Papy i Wyr. Cement. Chełmża, Bydgoska 9	„

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
375	Naczynia kloz. glaz. 200 mm	12 szt.	F-ka Papy i Wyr. Cement., Chełmża Bydgoska 9	30/XII/04
376	Nasady stożkowe	23 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. i Beton., Koszalin, Jana z Kolna 34/36	"
377	Nasady stożkowe, dreny lejowe	6 szt.	"	"
378	Nakrywki do kabli	400 szt.	F-ka Papy w Pile, Osóbki Morawskiego 156	"
379	Narożniki kwadrat. kolorowe	3.315 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	"
380	Narożniki berlińskie kolorowe uszkodz.	2.894 szt.	"	"
381	Nóżki do pieców kaflowych	9 szt.	"	"
382	Nasady azbest., cement. z kołnierzem	47 szt.	"	"
383	Nakrętki skrzydłowe wart. 5 zł/szt.	3000 szt.	P. Z. Z. Drzewne Kluczbork, Pułaskiego 8	30/VII/04
384	Nakrętki 1 mm wart. 8 zł/szt.	4.200 szt.	"	"
385	Nakrętki specjalne do śrub barakowych, wart. 1 zł/szt.	27.000 szt.	"	"
386	Okucia budowlane różne, wart. 7 tys. zł	175 kg	"	"
387	Okucia do baraków, kominki blaszane do baraków 50 zł/szt.	180 szt.	"	"
388	Okucia różne do drzwi i okien	7.380 szt.	F-ka Wyr. Stolar. Budowl. nr 8 we Wrocławiu	30/VII/06
389	Otwory kominowe	200 szt.	F-ka Papy i Wyr. Cement., Chełmża, Bydgoska 9	30/XII/04
390	Otwory do kom. bet. z nakrywkami	200 szt.	F-ka Papy w Pile, Osóbki Morawskiego 156	"
391	Odptyw do kanaliz.	38 szt.	"	"
392	Okładziny rurowe ternialit.	200 szt.	Wytw. Papy. Wrocław, Borowska 116	"
393	Okna do baraków	3 szt.	Państw. Wytw. Papy „Impregnacja“, Starogard, Pomorska	"
394	Otwieracze ręczne stan średni	100 szt.	Kunickie Zj. Zakł. Przem. Szklarsk. Państw. Huta Szkła, Wymiarki, pow. Żegan	30/XII/03
395	Oskardy przyd. użyt. 95% wart. w zł 300,—	5 szt.	Cementownia Nowa Wieś, Groszowice k/Opola	30/XII/04
396	Okna blaszane	34 szt.	Wytw. Papy w Zabkovicach Śl., Legnicka 25	"
397	Oprawa silnika przetwornicowego stanu dobry bez uzwojenia	1 szt.	Szlif. Szkła w Dusznikach	"
398	Odwszawialnia porożyjska uszkodzona bez kół	1 szt.	Klinkiernia Glinka Górna Lubsko, pow. Krosno	"
399	Opakunek azbestowy 10 mm przyd. 100% wart. w zł 380,—	40 kg	Mag. Zj. Przem. Mat. Bud., Bydgoszcz, Wyzwolenia 5	"
400	Opakunek azbestowy 12 mm przyd. 100% wart. w zł 420,—	15 kg	"	"
401	Opakunek azbestowy 14 mm przyd. 100% wart. w zł 420,—	25 kg	"	"
402	Opakunek azbestowy 16 mm przyd. 100% wart. w zł 420,—	30 kg	"	"
403	Opakunek azbestowy 18 mm przyd. 100% wart. w zł 420,—	35 kg	"	"
404	Pierścienie wzmacniające budowlane wart. 1310 zł	262 szt.	P. Z. Z. Drzewne, Kluczbork, Pułaskiego 8	30/VII/04
405	Podkładki żelazne budowlane lekkie wart. 2.000 zł	1.000 szt.	"	"
406	Podkładki ciężkie, wart. 8000 zł	2.000 szt.	"	"
407	Podkładki barakowe przecięte, wart. 7.600 zł	3.800 szt.	"	"
408	Podpory do ścieków, wart. 1590 zł	53 szt.	"	"
409	Płyty eternitowe 1250×2500 wart. 400 zł/szt.	8.000 m ² (4 szt.)	"	"

L p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
410	Przetrzymywacze do okien dobre	5.418 szt.	P. F-ka Wyr. Stol. Budowl. nr 8, we Wrocławiu	30/VII/05
411	Płytki ściennie przyd. użyt. dobra wart. w zł 1.483.502,—	775.000 szt.	Zakł. Ceramiczne Ulinów	30/XII/04
412	Płytki glazurowe stan dobry, wartość w zł 1.157.480,—	111.430 szt.	"	"
413	Płytki ściennie stan dobry, wartość w zł 403.067.—	185 ton	"	"
414	Parkiet	23 m ²	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“ Włocławek, Rolnicza 1	"
415	Płyty szamotowe	40 szt.	Państw. Wytw. Papy „Impregnacja“, Starogard, Pomorska	"
416	Papa dachowa walcowana	160 rol.	Wytw. Papy „Ząbkowice“, Ząbkowice Śl. Legnicka 25	"
417	Papa izolacyjna (gumolit) różne szer. przyd. użyt. 60%	145 rol.	Wytw. Papy Dach., Koszycki i Liber, Nowy Bieruń	"
418	Płyty cementowe narożnikowe	15 szt.	F-ka Papy i Wyr. Cement., Chełmża. Bydgoska 9	"
419	Pokrycia do studni ⊙ 90 cm	5 szt.	Państw. F-ka Papy Beton. i Destyl. Smoly Pogaz., Bytów, Dworcowa 16	"
420	Pale cement. do płotów	33 szt.	"	"
421	Płyty cement.	7.950 szt.	F-ka Papy i Wyr. Cement., Chełmża, Bydgoska 9	"
422	Pokrywy studzienne różnej wielkości	29 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. i Beton, Koszalin, ul. Jana z Kolna 34/46	"
423	Płyty chodnikowe 50 × 50	14 szt.	"	"
424	Płyty betonowe 25 × 25	800 szt.	"	"
425	Płyty posadzkowe 30 × 30	12.400 szt.	"	"
426	Płyty żelbet. fale.	150 m ²	"	"
427	Pokrywy betonowe ⊙ 70 cm	8 szt.	"	"
428	Płyty betonowe 100×50×15 cm do prep. przew. elektr.	3 szt.	"	"
429	Pustaki zwykłe 25×12×6,5	1.600 szt.	"	"
430	Płyty betonowe chłodnikowe	800 szt.	Wytw. Papy Wrocław, Borowska 116	"
431	Płyty pokrywy betonowe, przyd. użyt. 80%	12 szt.	F-ka Papy Dachowej „Impregnacja“, Fordon	"
432	Płyty budowlane, gips wapienny	45 szt.	Wytw. Papy „Ząbkowice“, Ząbkowice Śląskie, ul. Legnicka 25	"
433	Płyty do lekkiej budowy	100 szt.	"	"
434	Płyty taraklitowe	9 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	"
435	Płyty eternitowe	445 szt.	"	"
436	Płyty heraklitowe przyd. użyt. 100%	623 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. „Lębork I“, Lębork, Zwycięstwa 6	"
437	Podstawy do pieców	117 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	"
438	Płyty izolacyjne Suprema przełamane	14 szt.	Państw. F-ka Papy, Słupsk	"
439	Płyty azbestowo-cementowe (różne)	70 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	"
440	Płyty szamot. ogniotrwale	64 szt.	Wytw. Papy „Ząbkowice“, Ząbkowice Śląskie, ul. Legnicka 25	"
441	Płytki asfaltowe podłogowe, użyt. 100%	1.000 szt.	F-ka Papy Dach. „Lębork“, Kossaka 81	"
442	Rury cementowe	200 szt.	Państw. F-ka Papy Beton., Destyl. Smoly Pogaz., Bytów, Dworcowa 16	"
443	Rury betonowe różnej wielkości	356 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. i Beton., Koszalin, ul. Jana z Kolna 34/36	"
444	Rury kanalizacyjne przekrój jajowaty	33 szt.	"	"
445	Rury kamionkowe glaz. ⊙ 200 mm.	4 szt.	"	"
446	Rury redukcyjne ⊙ 100/150 mm	21 szt.	"	"

L. p.	Gdzie się znajduje	Ilość	Nazwa artykułu	Nr konta
447	Rury betonowe \varnothing 40 cm	32 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. i Beton. Koszalin, ul. Jana z Kolna 34/36	30/XII/04
448	Rury kamionkowe różne wielkości	33 szt.	"	"
449	Rury przepustkowe, różne wielk. przyd. użytk. 40%	297 szt.	F-ka Papy w Pile, ul. Osóbki Morawskiego 156	"
450	Rury stożkowe	3 szt.	"	"
451	Rury kamionkowe	498 szt.	"	"
452	Rury glin. (kamionk), glazur przyd. użytk. 95%	35 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. „Orunia“, Gdańsk Orunia, Sandomierska 36	"
453	Rurki kamionkowe różnej wielk.	204 szt.	F-ka Papy i Wyr. Cement. Chełmża Bydgoska 9	"
454	Rury kamionkowe od gat. 150—160	9 szt.	"	"
455	Rozgałęzienia	11 szt.	"	"
456	Rury glaz. kam. od gat. 400—150	34 szt.	"	"
457	Rury konstr. z bocz. otw. różne	11 szt.	"	"
458	Rury glazur. 0,5 m — 150 mm	11 szt.	"	"
459	Rury glazur. 125 mm	4 szt.	"	"
460	Rury cement.	114 szt.	"	"
461	Rury cement. (różne) 1 m dług. przyd. użytk. 100%	453 szt.	Państw. F-ka Papy Dach., Słupsk, ul. Grunwaldzka 81	"
462	Rury przepustowe różne	93 szt.	"	"
463	Rury drenowe	1.607 szt.	Państw. F-ka Papy Beton. i Destyl. Smoły Pogaz., Bytów, Dworcowa 16	"
464	Rury kanałowe, różne wielkości	48 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“ Fordon	"
465	Rury dymowe	4,5 mb.	Wytw. Papy „Ząbkowice“ w Ząbkowicach Śl., ul. Legnicka 25	"
466	Rozgałęzienia betonowe	2 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	"
467	Rury betonowe 800/750	1 szt.	"	"
468	Rury przepustowe kamien. r. wielk.	93 szt.	F-ka Papy Dachowej Choszczno	"
469	Rury azbestowe cement. różne	267 szt.	F-ka Papy „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	"
470	Rury drenowe (saczki) różnych wielk.	73.914 szt.	F-ka Papy, Chełmża, Bydgoska 9	"
471	Rury eternitowe różnych kształtów	882 kg	Wytw. Papy, Wrocław, Borowska 116	"
472	Rury do dren. wart. 20 zł/szt.	995 szt.	P. Z. Z. Drzewne, Kluczbork, Pułaskiego 8	30/VII/04
473	Śruby barakowe 50 × 8 mm wart. 140 tys. zł	28.060 szt.	"	"
474	Siatka izolacyjna do papy	8.149 szt.	Wytw. Papy „Ząbkowice“ w Ząbkowicach Śl., ul. Legnicka 25	30/XII/04
475	Szplity, klapki do dach.	3 250 szt.	F-ka Papy i Wyr. Cement., Chełmża, Bydgoska 9	"
476	Słupy graniczne	36 szt.	"	"
477	Słupy graniczne	136 szt.	Państw. F-ka Papy Beton. i Destyl. Smoły Pogaz., Bytów, Dworcowa 16	"
478	Słupki graniczne	36 szt.	F-ka Papy i Wyr. Cement., Chełmża, Bydgoska 9	"
479	Słupki graniczne	136 kg	Państw. F-ka Papy Beton. i Destyl. Smoły Pogaz., Bytów, Dworcowa 16	"
480	Syfony gulikowe	4 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. i Beton., Koszalin, ul. Jana z Kolna 34/36	"
481	Słupki graniczne 12×12×55	82 szt.	"	"
482	Sączki drenowe różn. wielkości	5.680 szt.	"	"
483	Słupki graniczne różn. wielkości	24 szt.	"	"
484	Słupy ogrodowe przyd. użytk. 30%	23 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Fordon	"
485	Studnie ściekowe przyd. użytk. 70%	1 szt.	"	"
485a	Safraks zielony do impregn. drzewa 15% zniszczenia	5.571 szt.	"	"

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
486	Stożki ściękowe	18 szt.	F-ka Papy, Dach. „Impregnacja“, Fordon	30/XII/04
487	Środki ochr. bud.	6.000 kg	„	„
488	Sączki różne	39.540 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	„
489	Słupy graniczne beton., różne wielkości	122 szt.	„	„
490	Taśma izolacyjna do rur Termo, szer. 200 mm przyd. użyt. 80%, wart. w zł 14.488.—	2.400 mb.	Cementownia Grodziec k/Będzina	„
491	Taśma i. w. Denso Termo szer. 100 mm	150 mb.	„	„
492	Trójniki kamionkowe	5 szt.	F-ka Papy i Wyr. Cement., Chelmża, Bydgoska 9	„
493	Trójniki kamionkowe różnej wielkości	116 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. i Beton., Koszalin, ul. Jana z Kolna 34/36	„
494	Trzcina przyd. użyt. 70%	50 rol.	F-ki Papy Dach. „Impregnacja“, Fordon	„
495	Tłuczeń bazaltowy	24 m ³	„	„
496	Tynk szlachetny	3.800 kg	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	„
497	Tuleiki okienne przyd. użyt. 100%	3.500 szt.	Cementownia Wejherowo	„
498	Umocnienia barakowe wart. 3750 zł	750 szt.	P. Z. Z. Drzewne, Kluczbork, Pułaskiego 8	30/VII/04
499	Wyroby kanalizacyjne ⊕ 10	44 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. i Beton., Koszalin, ul. Jana z Kolna 34/36	30/XII/04
500	Wyciory kominowe bet. podwójne	1.810 szt.	„	„
501	Wapno hydrauliczne	89 work.	„	„
502	Wapno gaszone lasowane 30% odpadk.	7.000 kg	Państw. F-ka Papy Dach. „Orunia“, Gdańsk Orunia, Sandomierska 36	„
503	Wapno	15.000 kg	F-ka Tektur Smołowcowych, E. Kuźnicki, Oświęcim	„
504	Wentylatory do rur azbest. cement.	58 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	„
505	Wyciory do pieców kaflowych	249 szt.	„	„
506	Wata szklana wart. 35 zł/rol.	375 rol.	P. Z. Z. Drzewne, Kluczbork, Pułaskiego 8	30/VII/04
507	Wkrętki do drzewa różne	6.742 szt.	F-ka Wyr. Stolar.-Budowl. Nr 8 we Wrocławiu	30/VII/06
508	Wata szklana	1.000 kg	Wytw. Papy, Wrocław, Borowska 116	30/XII/04
509	Zawiasy do drzwi żelaz. wart. 30 zł/szt.	250 szt.	P. Z. Z. Drzewne, Kluczbork, Pułaskiego 8	30/VII/04
510	Zawiasy krzyżowe wart. 40 zł/szt.	18 szt.	„	„
511	Zawiasy kątowe do drzwi wart. 40 zł/szt.	39 szt.	„	„
512	Zawiasy nożycowe do okien	1.322 szt.	F-ka Meblj Nr 14, Beczka i Tartak, Mieroszów, D. Śląsk	30/VII/06
513	Zawiasy kątowe do okien	100 szt.	P. F-ka Mebli Nr 21 w Jaworze	„
514	Zawiasy kątowe do okien, niekompl.	94 szt.	„	„
515	Złączniki kamionkowe ⊕ 20	101 szt.	Państw. F-ka Papy Dach. i Beton., Koszalin, ul. Jana z Kolna 34/36	30/XII/04
516	Zakończenia do pieców kaflowych	824 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	„
517	Zakończenia do płytek ściennych	14.671 szt.	„	„
518	Zakończenia do koryt	14 szt.	„	„
519	Zakończenia do rur azbest.-cementow.	17 szt.	„	„
520	Ziemia okrzemkowa	800 kg	Wytw. Papy, Wrocław, Borowska 116	„
521	Złączenia azbestowo-cement. (różne)	140 szt.	F-ka Papy Dach. „Impregnacja“, Włocławek, Rolnicza 1	„

Dalszy ciąg wykazu ukaże się w nast. numerze nin. miesięcznika.

REDAKCJA: Warszawa, Plac 3 Krzyży 5. Departament Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych.

ADMINISTRACJA: Państw. Przedsiębiorstwo Wyodrębn. „Polskie Wydawnictwa Gospodarcze“ — Delegatura: Katowice, ul. 3 Maja 23 — Konto PKO. III-1880