

GOSPODARKA MATERIAŁOWA

CZASOPISMO DLA SPRAW ZAOPATRZENIA
I ZAGADNIENŃ GOSPODAROWANIA MATERIAŁAMI
DWUTYGODNIK

SPIS TREŚCI

22 Lipca	377	ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE	395
PLANOWANIE I ORGANIZACJA		DLACZEGO?	432
Plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954	379	A JEDNAK	434
RACJONALNE GOSPODAROWANIE MATERIAŁAMI		NASZA KRYTYKA POMOGŁA	437
Mieczysław Sobczak — Racjonalna gospodarka łożyskami	385	WYJASNIŁO SIĘ, ŻE	437
Dr Antoni Nowak — Źródła oszczędności w gospodarce słomą lnianą	388	CZY WIESZ, ŻE	438
A. Maksimow — Oszczędność energii elektrycznej w przemyśle	391	SPOTKANIE Z CZYTELNIKAMI	440

22 LIPCA

Okres czasu od dnia wydania Manifestu Polskiego Komitetu Wyzwolenia Narodowego — to w życiu narodu okres niezmiernie krótki. Okres ten jednak w życiu Narodu Polskiego — to olbrzymi krok naprzód, to wielki rewolucyjny przezwrot w naszym życiu politycznym, gospodarczym i kulturalnym.

Dzięki ujęciu władzy w Państwie przez klasę robotniczą, dzięki zjednoczeniu Narodu wokół śmiałego programu wytyczonego w Manifestie Lipcowym, wokół zadań stawianych przez Partię, kierowniczy organ mas pracujących — przebyliśmy wielki szmat drogi, potrafiłszy odrobić wiele z zaniedbań rządów burżuazji, podnieść z ruin i zgłiszcz nasze życie, pchnąć je na drogę dynamicznego rozwoju, stworzyć warunki i perspektywę lepszej przyszłości.

Okres czasu od wyzwolenia kraju przez bohaterską Armię Czerwoną i walczące przy jej boku, ramię w ramię, Wojsko Polskie — to okres wielkiego wysiłku Narodu i wielkich przemian, to okres wspaniałych osiągnięć, możliwych do realizacji tylko tam, gdzie władza należy do narodu, gdzie ustrój zapewnia rozwój życia zgodnie z interesami najszerzszych mas, a nie jednostek czy klas pasożytniczych.

Okres lat od wydania Manifestu Lipcowego — to okres szybkiego usunięcia ruin wojennych, pełnego ożywienia martwych zakładów przemysłowych, odbudowy zniszczonego rolnictwa, zabliznienia ran moralnych, zadanych Narodowi przez krwawy faszystowski hitlerowski.

Okres lat od wydania Manifestu Lipcowego — to okres pięknego rozwoju naszego przemysłu, jego wielka rozbudowa, to wykonanie Planu 3-letniego, to z każdym dniem pełniejsza realizacja zadań wielkiego Planu 6-letniego, to No-

wa Huta i kopalnia Ziemowit, to Nowe Tychy, MDM i Stare Miasto, Żerań i F.S.C., to setki nowych wielkich fabryk i zakładów, osiedli i domów.

Okres ten — to utrwalenie Władzy Ludowej i socjalistycznych form gospodarowania i rządzenia, to szeroka aktywizacja mas pracujących, stałe podnoszenie ich świadomości politycznej, systematycznego wzrostu autorytetu Partii, to Front Narodowy i wielka jedność moralno-polityczna całego Narodu, zespolonego wokół stojących przed nim zadań wytyczonych przez awangardę klasy robotniczej — Polską Zjednoczoną Partię Robotniczą.

Okres ten — to wspaniały rozwój szkolnictwa wszystkich typów, to rozwój instytucji zdrowotnych, wielki rozwój wydawnictwa i czytelnictwa, szeroka popularyzacja naszej kultury narodowej i jej pełne umasowienie w społeczeństwie. Takie osiągnięcia, takie tempo rozwoju i postępu we wszystkich dziedzinach możliwe są tylko w społeczeństwie oswobodzonym z ucisku kapitalistycznego, gdzie wyzwolona energia mas i twórcza rola jednostki może rozwijać się w pełni dla dobra Narodu.

Nasza gospodarka rozwija się i stale rośnie, zgodnie z podstawowym prawem socjalizmu, sformułowanym przez Stalina w słowach: „...zapewnienie maksymalnego zaspokojenia stale rosnących materialnych i kulturalnych potrzeb społeczeństwa w drodze nieprzerwanego wzrostu i doskonalenia produkcji socjalistycznej na bazie nowoczesnej techniki”.

Polskie masy pracujące w pełni rozumieją istotną treść tego prawa; nakreśla ono przed nimi jasną perspektywę stałego postępu, perspektywę lepszej przyszłości, systematycznej poprawy

warunków ich bytowania; zrozumienie treści tego prawa jest bodźcem do zwiększania wysiłków, szukania nowych dróg, lepszej organizacji i stałej poprawy stylu pracy dla przyspieszenia naszego budownictwa.

Naród Polski realizuje zwycięsko wielkie zadania Planu 6-letniego, realizuje je dzięki twardej i ofiarnej pracy, dzięki rozwijaniu socjalistycznych metod pracy, wzrostu współzawodnictwa i racjonalizatorstwa, coraz bardziej wzrastającemu poszanowaniu własności socjalistycznej, dzięki coraz większemu popularyzowaniu i stosowaniu osiągnięć nauki i praktyki radzieckiej.

Realizując zasady Manifestu Lipcowego, Polska Ludowa, znosząc ustrój wyzysku, nędzy i ciemnoty, otworzyła przed klasą robotniczą i masami pracującego chłopstwa szerokie możliwości awansu społecznego, zdobywania wiedzy i zwiększania kwalifikacji zawodowych. Wyzwoliła je od niepewności jutra i lęku o byt, szeroko otworzyła przed młodzieżą podwoje szkół i fabryk.

Organa władzy ludowej, związki zawodowe i organizacje społeczne wszelkiego typu są dziś kierowane przez najlepszych synów klasy robotniczej, chłopstwa pracującego i inteligencji. Cały wysiłek władz Polski Ludowej skierowany jest dla dobra mas pracujących, gdyż władze te są ich emanacją, pochodzą z tych mas, są wyrazicielem ich woli i działają zgodnie z ich interesami i wolą dla dobra Narodu.

Wytyczne programu Manifestu Lipcowego zostały w pełni wprowadzone w życie, w oparciu o pomoc i przykład Związku Radzieckiego; klasa robotnicza, realizując marzenia najlepszych synów Narodu, tworzy nowe życie, życie za jakie ginęli bohaterscy wodzowie polskiego proletariatu, buduje lepszą przyszłość dla siebie i następnych pokoleń.

W tym wielkim budownictwie lepszego jutra ważna rola przypada naszej służbie zaopatrzenia i zbytu, której praca wiąże się bezpośrednio z rozwojem produkcji i dalszej rozbudowy potencjału gospodarczego.

W ogólnych osiągnięciach naszego życia gospodarczego notujemy i w naszej pracy znaczne osiągnięcia i postęp; okrzepły nasze kadry, wzrosła w nich świadomość polityczna i zrozumienie wagi spełnianych funkcji dla całokształtu gospodarki, rozpracowaliśmy wiele zagadnień teoretycznych, przyswoiliśmy sobie dużo doświadczeń radzieckich i w dalszym ciągu pogłębiałyśmy znajomość wielkich osiągnięć Kraju Budowniczych Komunistów. Nie potrafiliśmy jednak w pełni rozwiązać wielu zagadnień, a przede wszystkim nie potrafiliśmy na całym froncie wprowadzić w życie zdobytych doświadczeń przez przodujące zakłady, czy ich przodujących pracowników.

Zagadnienie zaopatrzenia jest dziś jednym z newralgicznych zagadnień naszego życia gospodarczego, jest czynnikiem, od którego rozwiązania w dużej mierze zależy realizacja naszych planów gospodarczych i stałego przyspieszania ich wykonywania. Winniśmy w pełni zrozumieć, że postęp w rozwoju produkcji i techniki, ryt-

miczność wykonywania planów, możliwość pełnego wykonywania progresywnych norm pracy zależy w dużej mierze od sprawnego zabezpieczenia potrzeb materiałowych oraz coraz bardziej racjonalnego i oszczędniejszego gospodarowania materiałami.

W przemówieniu do aktywu partyjnego i gospodarczego przemysłu węglowego, wygłoszonym w dniu 30 stycznia r.b., w przemówieniu, które odbiło się szerokim echem w całym naszym przemyśle i spowodowało ogromne ożywienie na odcinku wykonywania jego zadań — Prezes Rady Ministrów B. Bierut, między innymi, powiedział:

„Trzeba, aby wszyscy pracownicy przemysłu węglowego i kierownictwo przemysłu węglowego zrozumiało, że należy podnieść gospodarkę materiałową na wyższy poziom, zlikwidować marnotrawstwo materiałowe. Wtedy szybciej będą przezwyciężone nasze trudności i szybciej będzie rosła produkcja.“

Te słowa Bolesława Bieruta odnoszą się w równej mierze do całego naszego przemysłu i powinny stać się wytyczną pracy w zakresie zaopatrzenia i gospodarki materiałowej.

Jest rzeczą powszechnie zrozumiałą, że trzeba nam coraz więcej materiałów; by mieć ich więcej, to nie tylko trzeba więcej produkować, ale również coraz oszczędniej i racjonalniej nimi gospodarować.

Rezerwy w naszej gospodarce materiałowej są jeszcze niewątpliwie olbrzymie i tkwią one we wszystkich dziedzinach, a to w planowaniu, jak i realizacji, w gospodarce magazynowej, jak i w samym procesie produkcji, w gospodarowaniu w toku zużywania materiałów.

Wielokrotnie opracowanie naszych planów zaopatrzenia ma formalny charakter, ogranicza się do zestawienia potrzeb w oparciu może nawet o analizę zasobności, lecz bez ustalania w planie mobilizujących zadań na przyszłość, zadań uwzględniających możliwości organizacyjne i techniczne i zobowiązujących do ich bezwzględnego wprowadzania.

Na odcinku realizacji obserwujemy znaczny brak powiązania pracy aparatu zbytu z aparatem zaopatrzenia, wielokrotnie nawet biurokracizm i dążenie do realizacji planów obrotu, bez troski o najbardziej racjonalne zagospodarowanie stojącej do dyspozycji masy materiałowej, bez wiązania się z produkcją i odczuwania pełnej odpowiedzialności za jej należyte i uzasadnione zabezpieczenie.

Wielkie straty ponosi gospodarka narodowa przez niewłaściwe przechowywanie materiałów w magazynach, nieustalanie względnie nieprzestrzeganie norm zapasów, przechowywanie nadmiarów, złą konserwację, a wielokrotnie nawet poważne braki w ewidencjonowaniu materiałów.

Najwięcej jednak pozostawia do życzenia sprawa kontroli zużycia w toku produkcji, przestrzeganie technicznych wymogów i norm; obserwujemy na tym odcinku poważne niedomagania i marnotrawstwo.

Nie ulega wątpliwości, że jedną z podstawowych przyczyn wielkich strat materiałowych

w sferze produkcji jest brak powiązania pracy służby zaopatrzenia ze służbą techniczną, niedostateczne docenianie przez tę ostatnią wagi zagadnień oszczędnościowych i niedostateczna walka pierwszej o pełne ich docenianie. Zagadnienie to wymaga i pewnych przestawień organizacyjnych, wiele jednak może być usprawnione, wiele strat może być usunięte na drodze zacieśnienia współpracy i wzajemnej mobilizacji.

W okresie wielkiej mobilizacji robotników do przedterminowego wykonywania planów, w okresie wzrastającej fali zobowiązań produkcyjnych tym bardziej winniśmy usprawniać wykonywanie naszych zadań, poprawiać styl naszej pracy.

Walka o pełną realizację programu Manifestu

Lipcowego trwa, walka ta idzie stale poszerzającym się frontem. W walce tej jest wielka rola dla każdej jednostki na każdym odcinku pracy, na każdym jej stanowisku.

W walce tej nie możemy pozostawać w tyle, nie możemy jej hamować. Bierzmy przykład z Budowniczych Komunistów, bierzmy przykład z przodujących robotników, działajmy coraz śmielej i lepiej — będzie to nasz wielki wkład w realizację zadań, będzie godnym uczczeniem tych wszystkich, którzy walką i krwią własną budowali podwaliny naszej rzeczywistości, dając nam możliwość wolnego bytu i budowania ustroju bez wyzysku człowieka przez człowieka, ustroju sprawiedliwości społecznej.

PLANOWANIE I ORGANIZACJA

Plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954

„...postawić zaopatrzenie w materiały i surowce na poziomie planu zbudowanego z perspektywą i elastycznością...”

B. BIERUT

Historyczny charakter nauki planowania pozwala na ciągle doskonalenie metod i form opracowywania narodowych planów gospodarczych, pozwala na wykorzystywanie nabywanego doświadczenia i wprowadzenie takich ustaleń czy założeń metodologicznych, które w najwłaściwszy i najbardziej skuteczny sposób umożliwiają określenie i przygotowanie wykonania zadań stojących przed gospodarką narodową na danym etapie jej rozwoju.

Rok 1954, przedostatni rok wielkiego planu 6-letniego postawi przed gospodarką narodową nowe i jeszcze trudniejsze niż dotychczas zadania, których wykonanie wymagać będzie pełnej i głębokiej mobilizacji zarówno ludzkich jak i materialnych zasobów naszego budującego socjalizm Państwa Ludowego.

Państwowy plan zaopatrzenia na 1954 rok opracowany być musi w sposób, który by gwarantował materialne zabezpieczenie wykonania trudnych zadań gospodarczo-politycznych, a równocześnie zmuszał do podnoszenia na wyższy poziom pracy organów zaopatrzenia w przemyśle, budownictwie i pozaprodukcyjnych resortach gospodarczych.

Przedmiotem zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki narodowej jest ta część globalnego produktu społecznego, która przeznaczona jest na odtworzenie zużytych środków produkcji, na rozszerzenie produkcji oraz na materiałowe zabezpieczenie rozwoju pozaprodukcyjnych dziedzin gospodarki narodowej. Część ta stanowi tzw. fundusz zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki narodowej, którego podział między poszczególne resorty gospodarcze dokonywany jest przy pomocy i na podstawie państwowego planu zaopatrzenia. W tym zakresie przed państwowym planem zaopatrzenia na 1954 r. stoją dwa generalne zadania:

1) podwyższyć do maksimum fundusz zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki na-

rodowej drogą jak najpełniejszego wykorzystania wewnętrznych rezerw materiałowych przez zastosowanie mobilizujących i progresywnych norm zużycia i zapasu, opartych o oszczędnościowe założenia polityki materiałowej i postęp techniczny;

2) stworzyć realne podstawy do ustalenia szczegółowych kierunków podziału tego funduszu między ministerstwa i podległe im jednostki gospodarcze.

Ramowa instrukcja Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w sprawie planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 r. wprowadza do dotychczasowej metody opracowania planu szereg nowych momentów umożliwiających realizację obu powyższych zadań przez wszystkie jednostki planujące. Nowym w tej instrukcji jest to, że:

1) zgodnie z uchwałą Nr 260/53 Prezydium Rządu w sprawie opracowania Narodowego Planu Gospodarczego na 1954 r. projekty planów zaopatrzenia materiałowo-technicznego składające się na państwowy plan zaopatrzenia, zostaną opracowane przez centralne zarządy i ministerstwa bez uprzedniego opracowania ich przez przedsiębiorstwa;

2) zostaje znacznie pogłębiona i rozszerzona zasada szczegółowego uzasadnienia wysokości potrzeb materiałowych;

3) ulega rozszerzeniu zakres planowania rzeczowego (ilościowo-wartościowego);

4) na ministerstwa przemysłowe zostaje nałożony obowiązek równoległego opracowania bilansów produkcji i zbytu w zakresie tych materiałów, których producentem i odbiorcą są podległe im centralne zarządy;

5) zostaje nałożony obowiązek opracowania analizy projektów planów pod względem wartości pieniężnej zużycia oraz zostaje ugruntowana zasada ścisłego powiązania planu zaopatrzenia z całością planu kompleksowego.

Nowym w instrukcji jest również i to, że dotyczy ona nie tylko samego przemysłu, lecz łączy również budownictwo i wszystkie inne działy gospodarki narodowej.

Postawienie sprawy w ten sposób, że autorem

projektów planów mają być centralne zarządy lub nawet same ministerstwa (o ile są do tego dostatecznie przygotowane) umożliwi opracowanie planów z pewną perspektywą, nada im dyrektywny charakter przyszłych zadań dla przedsiębiorstw, a co najważniejsze zaoszczędzi przedsiębiorstwom żmudnej pracy na etapie projektu. Nie trzeba dodawać, że opracowanie projektu planu na szczeblu centralnego zarządu pozwala na elastyczne i łatwiejsze dokonywanie poprawek i zmian w samym projekcie.

Udział przedsiębiorstw w tych pracach ograniczyć się powinien do przygotowania pierwiastkowej dokumentacji i przekazywania do C. Z. danych informacyjno-sprawozdawczych.

Pogłębienie sposobów i zakresu uzasadniania wysokości potrzeb materiałowych przez jednostki planujące jest wyrazem i formą walki o planowy system oszczędzania jaki musi cechować socjalistyczną gospodarkę. Z tych samych względów zostaje rozszerzony zakres materiałów planowanych ilościowo, co równocześnie pozwoli na dokładniejsze planowanie produkcji i lepsze zagospodarowanie większej ilości materiałów. Nowy wykaz materiałów do projektu planu zaopatrzenia (29d) obejmuje poza tym również materiały importowane oraz gaz i energię elektryczną.

Doniosłe znaczenie dla poprawnego opracowania planu zaopatrzenia ma nałożony na ministerstwa obowiązek równoczesnego zbilansowania produkcji tych materiałów, które są przedmiotem kooperacji międzybranżowej (w ramach resortu).

Praktyka lat ubiegłych wykazała iż prawie żaden projekt planu nie mógł być przyjęty przez ministerstwa, o ile zakresem swym obejmował materiały produkowane przez to samo ministerstwo. Prawie w każdym roku obserwowano brak zbilansowania materiałów produkowanych przez jedno, a zużywanych przez inne centralne zarządy.

Wreszcie sporządzenie wartościowych projektów planów zaopatrzenia materiałowo-technicznego w analitycznym ujęciu z punktu widzenia materiałowych kosztów produkcji pozwoli na ujawnienie w tych planach rzeczywistych kompleksowych powiązań z planami kosztów i finansowymi i zadań na odcinku obniżki kosztów własnych.

Opracowanie we właściwy sposób planu zaopatrzenia na 1954 r. jest trudnym zadaniem zwłaszcza jeśli się zważy, że instrukcja PKPG ustala tylko ramowe zasady i ramowy schemat planu. Jest to instrukcja przede wszystkim dla ministerstw i urzędów centralnych, które na jej podstawie opracowują własne branżowe instrukcje według których nastąpi sporządzenie planu przez centralny zarząd.

Ważnym czynnikiem przy opracowywaniu planu zaopatrzenia jest właściwie przemyślana i konsekwentnie wprowadzona organizacja prac nad planem. W tym zakresie na ministerstwach ciąży poważny obowiązek przekazania terenowi konkretnych i szczegółowych wytycznych, ustalenie terminów i sposobów przekazywania raportów z przebiegu prac w terenie oraz zorganizowanie roboty w samej centrali ministerstwa.

Podobnie jak w latach ubiegłych opracowanie

Narodowego Planu Gospodarczego odbywa się w trzech etapach, które obejmują — prace przygotowawcze, opracowanie projektu planu, opracowanie szczegółowych planów. Terminy rozpoczęcia i zakończenia prac na każdym etapie ustala pismo okólnie Nr 10 Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 kwietnia 1953 r.

Najważniejszym etapem w opracowaniu planów zaopatrzenia materiałowo-technicznego jest okres **prac przygotowawczych** (do lipca włącznie). Od poprawnego przeprowadzenia prac przygotowawczych zależna jest przede wszystkim jakość planu zaopatrzenia oraz stworzenie warunków do ewentualnych korekt projektu planu w trakcie kolejnych przybliżeń przy opracowywaniu bilansów gospodarki narodowej.

W okresie prac przygotowawczych ministerstwa i centralne zarządy powinny opracować i przekazać przedsiębiorstwom założenia polityki materiałowej, nakazać opracowanie i następnie zatwierdzenie normy zużycia, wyznaczyć materiały, na które mają być opracowane normy zapasu, ustalić nomenklaturę materiałów, które w projektach planu wystąpią wg ilości oraz przygotować wszystkie potrzebne dane statystyczno-sprawozdawcze.

Opracowanie założeń polityki materiałowej winno być dokonane przez ministerstwa dla centralnych zarządów i przez centralne zarządy dla przedsiębiorstw. Założenia winny przede wszystkim odpowiedzieć na pytanie — z czego się będzie produkować w 1954 r., a więc ustalić wszystkie materiały i surowce zamienne czy zastępcze, ustalić procentowo składy surowców w mieszaninach, wsadach i recepturach i wreszcie wskazać główne kierunki i źródła oszczędności materiałów i surowców na rok 1954. Założenia polityki materiałowej są podstawą dla przedsiębiorstw do opracowania norm zużycia i powinny być przygotowane indywidualnie dla każdego przedsiębiorstwa, zatwierdzone przez dyrektora centralnego zarządu i przekazane w formie nakazu do uwzględnienia przy opracowywaniu norm.

Opracowanie norm zużycia odbędzie się w trybie zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 1 kwietnia 1953 r. nr 95. Wszystkie projekty norm zarówno technicznych jak i statystycznych powinny być rozpatrzone i zatwierdzone przez dyrektorów naczelných najpóźniej do dnia 15 lipca. Te normy, które podlegają zatwierdzeniu przez właściwego ministra lub prezesa CUGM powinny być w tym samym czasie wstępnie przyjęte przez centralny zarząd. W okresie między 15 a 31 lipca we wszystkich centralnych zarządach powinny powstać zestawienia zatwierdzonych norm zużycia na 1954 r. i projekty grupowych średnioprogresywnych norm.

Wiadomo, że wysokość średnioprogresywnej grupowej normy zużycia zależna jest od procentowego rozrzutu produkcji na przedsiębiorstwa i że wraz ze zmianą tego rozrzutu następuje zmiana normy średnioprogresywnej. Dlatego też wyżej wspomniane zestawienia winny posiadać miejsca na wprowadzenie nowych wariantów normy średnioprogresywnej, w przypadku konieczności zmiany procentowego rozrzutu produkcji,

Zestawienie norm zużycia do planu na 1954 r.

Nazwa materiału

Lp.	Przedsiębiorstwo	Na produkt a				Na produkt b				Na produkt c			
		Norma zużycia	% udz. produkcji			Norma zużycia	% udz. produkcji			Norma zużycia	% udz. produkcji		
			wa-riant I	wa-riant II	wa-riant III		wa-riant I	wa-riant II	wa-riant III		wa-riant I	wa-riant II	wa-riant III
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1.	Przedsiębiorstwo „A“												
2.	„ „ „B“												
3.	„ „ „C“												
4.	„ „ „D“												
5.	„ „ „E“												
6.	„ „ „F“												
7.	„ „ „G“												
8.	„ „ „H“												
9.	„ „ „I“												
10.	„ „ „J“												
11.	„ „ „K“												
	R a z e m	×	100%	100%	100%	×	100%	100%	100%	×	100%	100%	100%
	Grupowa średnioprogręsywna norma zużycia	×				×				×			

na skutek zarządzonej przez ministerstwo lub PKPG korekty projektu planu. Wzór zestawienia norm zużycia na produkcję przemysłową podaje się wyżej.

Przedsiębiorstwa w rubr. 2 uszeregowane są w ten sposób, że jako pierwsze występuje to, które posiada najlepszą normę zużycia, a następnie w kolejności te, które posiadają normy coraz gorsze. Na ostatnim miejscu umieszcza się przedsiębiorstwo o najgorszej (najwyższej) normie zużycia.

Wyliczone grupowe średnioprogręsywne normy wpisuje się u dołu zestawienia w rubr. 4, 5, 6—8, 9, 10, 12, 13, 14 itd. Wzór na wyliczenie ich jest następujący:

$$\frac{\text{Norma A} \times \% \text{ udziału produkcji} + \text{Norma B} \times \% \text{ udziału prod.} + \text{Norma C} \times \% \text{ udziału prod.}}{100}$$

Posiadając opracowane w okresie prac przygotowawczych zestawienia norm zużycia będzie można z chwilą otrzymania wytycznych w krótkim czasie sporządzić projekt planu.

Prace przygotowawcze nad normami zapasów, których projekty opracowywane są według instrukcji prezesa CUGM nr 1 z dnia 25 maja 1953 r. powinny objąć przede wszystkim wytypowanie dla poszczególnych przedsiębiorstw materiałów, na które należy opracować normy. Spis powinien objąć tylko materiały najważniejsze i zużywane mniej więcej równomiernie w ciągu całego roku. W okresie prac przygotowawczych przedsiębiorstwa powinny opracować wyłącznie projekty norm czasowych (w dniach), które powinny być wstępnie przyjęte przez centralne zarządy. W centralnych zarządach należy na tej podstawie sporządzić porównawcze zestawienie cykliczności dostaw i zapasów rezerwowych (w dniach).

Wyliczenie projektów ilościowych, wartościowych i przeciętnego wskaźnika czasowego winno nastąpić w samym centralnym zarządzie, w drugim etapie prac nad planem.

Ważnym czynnikiem w opracowaniu planu jest ustalenie właściwej **nomenklatury materiałów planowanych rzeczowo** (wg ilości). Na tym odcinku praktyka lat ubiegłych wykazała wiele niezrozumienia ze strony jednostek planujących. Popelnione błędy polegały na tym, że jednostki planujące w obawie, że mogą nie otrzymać przydziału materiału, planowały szczegółowo dziesiątki (i nieraz setki) pozycji materiałów zużywanych w bardzo drobnych ilościach. Winę za to ponoszą również organizacje zbytu, które zamiast samodzielnie zanalizować potrzeby kraju i rozplanować rezerwy na potrzeby drobnych odbiorców, zajmowały się biurokratycznym, szablonowym zbieraniem zapotrzebowań nawet najdrobniejszych.

Podstawą opracowania nomenklatury materiałów jest wykaz 29 d obowiązujący na 1954 r. Rozszerzenie tego wykazu nie oznacza, że wszystkie jednostki muszą planować szczegółowo wszystkie materiały. Nie powinni na przykład szczegółowo planować wyrobów hutniczych i metali nieżelaznych kontyngentobiorcy objęci listą nr 3.

Nomenklaturą materiałów do projektów planów zaopatrzenia należy objąć:

- wszystkie materiały bezpośrednie
- najważniejsze materiały pośrednie
- paliwo, opakowania oraz odzież roboczą i ochronną oraz sprzęt ochrony osobistej.

W zakres planów zaopatrzenia wchodzi również maszyny i urządzenia planowane na cele produkcyjne oraz kapitalne remonty i inwestycje wykonywane systemem gospodarczym, pod warunkiem jednak, że przedmioty te **nie stanowią odrębnych pozycji inwentarza**, a są zakupywane jako części zamienne większych urządzeń technicznych lub też jako materiały do produkcji na zbytny (np. silnik elektryczny do obrabiarki, kocioł nisko-prężny do urządzeń centralnego ogrzewania itp.). Dla tych przedmiotów obowiązuje nomenklatura instrukcji nr 94.

Wyznaczenie przez ministerstwa właściwej nomenklatury materiałów w oparciu o wykaz 29 d i instrukcję nr 94 jest nieodzownym warunkiem dobrego i sprawnego opracowania planu.

Wreszcie ostatnim tematem prac przygotowawczych jest zestawienie potrzebnych materiałów statystyczno-sprawozdawczych i naniesienie ich na wzory projektu planu. W tym zakresie centralne zarządy muszą przede wszystkim wykrywać materiały posiadane u siebie, a dopiero potem sięgnąć do przedsiębiorstw. Z danych statystyczno-sprawozdawczych będą potrzebne do sporządzenia planu zaopatrzenia dane ilościowe i wartościowe dotyczące wykonania za okresy ubiegłe. Dane ilościowe można opracować na podstawie posiadanych w centralnych zarządach zbiorczych sprawozdań z wykonania planu zaopatrzenia i zużycia, dane wartościowe na podstawie sprawozdawczości finansowej. Ze względu na rozszerzenie zakresu planowania rzeczowego

opracowania zużycia niektórych materiałów trzeba zażądać z przedsiębiorstw.

Nie należy żądać z przedsiębiorstw po linii planu zaopatrzenia takich danych jak np. ogólna wartość zużycia materiałów za 1952 r. i I półrocze 1953 r. Natomiast należy uczynić wszystko aby dane te zostały uporządkowane w działach księgowo-finansowych centralnych zarządów. Jednak przedsiębiorstwa muszą w okresie prac przygotowawczych **współpracować** w opracowaniu projektu planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego, muszą dostarczać do C. Z. te fragmenty planu, których opracowanie odgórne nie jest możliwe. Będzie to dotyczyło zwłaszcza niektórych danych dotyczących opakowań sprzedawanych (rotacja) odzieży ochronnej i roboczej oraz sprzętu ochrony osobistej jak również niektórych danych dotyczących uzasadnień zużycia, potrzebnych ze względu na zmianę sposobu uzasadnienia.

Okres prac przygotowawczych musi cechować harmonijną współpracą wszystkich działów centralnego zarządu. Centralne zarządy winny w tym okresie uruchomić i nadzorować w przedsiębiorstwach prace nad pierwiastkową dokumentacją techniczną dla potrzeb planu na 1954 r. Należy dążyć do tego aby zasadnicze wskaźniki planu, jak np. wydajności maszyn i obsługi, normy pracy i normy zużycia były opracowane z założeniem pełnej mobilizacji potencjału produkcyjnego przedsiębiorstw. Instrukcje opracowane w tej sprawie przez ministerstwa powinny podawać szczegółowo z uwzględnieniem specyfiki branżowej wszystkie elementy planu, które w okresie prac przygotowawczych powinny być zgromadzone, rozpatrzone i zestawione w centralnych zarządach.

Prace nad zestawieniem samego **projektu planu** rozpoczną się po uchwaleniu przez Rząd wytycznych i przekazaniu ich przez PKPG ministerstwu i przez ministerstwa centralnym zarządom. Zgodnie z harmonogramem ustalonym przez Przewodniczącego PKPG (Pismo okólna nr 10) okres ten rozpocznie się po 26 lipca i zakończy najpóźniej w dniu 1 września, w którym to terminie nakazane jest złożenie resortowych projektów planów. Okres ten jest dość krótki, i na samą techniczną robotę nad zestawieniem planu nie może w nim więcej przypadać niż 10 dni na każdym szczeblu planowania, jeśli zważymy, że projekty planów muszą być jeszcze rozpatrzone jako kompleksowa całość i przedyskutowane przez aktyw gospodarczy centralnych zarządów i kolegia ministerstw. Dlatego też już w okresie prac przygotowawczych, poza wymienionymi powyżej czynnościami powinna być przemyślana i ustalona nie tylko treść ale i **zewnętrzna forma projektu planu**. W skład planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 r. (na szczeblu projektu) zgodnie z ramową instrukcją PKPG, powinny wchodzić następujące dokumenty (zestawienia) wymienione wg kolejności opracowania:

1) **komplety uzasadnień zużycia** materiałów opracowane **osobno na każdy cel zużycia**, a więc na — produkcję przemysłową, produkcję budowlano-montażową, inną działalność gospodarczą,

kapitałne remonty syst. gosp., inwestycje syst. gosp. i inne cele pozaprodukcyjne.

2) **projekty planu wg ilości** opracowane **indywidualnie** na każdy materiał planowany rzeczowo i skompletowane odrębnie dla każdej branży;

3) **uzasadnienia zużycia i zapotrzebowania** opakowań wypożyczonych i sprzedawanych (tam gdzie opakowania występują);

4) **uzasadnienie zużycia i zapotrzebowania** odzieży ochronnej i roboczej i sprzętu ochrony osobistej;

5) syntetyczne zestawienie zbiorcze projektu planu wg wartości w tysiącach złotych;

6) wnioski o zatwierdzenie wskaźników norm zapasów materiałowych;

7) wnioski o zawarciu umów planowych;

8) analiza opisowa do projektu planu.

Uzasadnienia zużycia materiałowego muszą być potraktowane jako główne i decydujące ogniwo projektu planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego; mają one wykazać, że plan jest opracowany z pełną świadomością zadań postawionych przed zaopatrzeniem przez VII Plenum KC PZPR. Z uzasadnień powinno wynikać, że projekt planu zakłada obniżkę materiałowych kosztów produkcji i wykorzystanie rezerw wewnętrznych.

Formy uzasadnień (formularze i wzory) podane w ramowej instrukcji PKPG mogą ulegać za zgodą Departamentu Zaop. i Bil. Mat. PKPG pewnym modyfikacjom w zależności od specyfiki branżowej jednostek planujących.

Nie dotyczy to uzasadnień zużycia paliwa, oraz uzasadnień wymienionych powyżej w pktach 3 i 4, które we wszystkich planach muszą mieć jednakową formę.

Cechą wszystkich rodzajów uzasadnień musi być ich **kompletność**, tzn., że jeżeli w projekcie planu występuje zużycie jakiegoś materiału np. w wysokości 1000 ton, to uzasadnienia muszą być opracowane również na całe 1000 ton, przy czym tylko nieznaczna ilość tego materiału może być uzasadniona metodą statystyczno-porównawczą i to tylko tam gdzie rzeczywiście nie można zastosować normy zużycia, z powodu trudności w sprecyzowaniu odniesienia zużycia.

Dalszą cechą uzasadnień jest **głębokie opracowanie struktury zużycia materiału**, tzn. konkretne ustalenie zróżnicowanych celów zużycia. Należy unikać tzw. „workowych” odniesień a starać się wiązać zużycie materiału z najbardziej bezpośrednim odniesieniem (produkt określonego rodzaju, jednostka fizyczna w budownictwie itp.).

W zależności od celów zużycia wystąpić powinny w projekcie planów poniżej podane formy uzasadnień zużycia (symbole wzorów ramowej instrukcji PKPG podaje się w nawiasach).

A. Na produkcję przemysłową.

1. Uzasadnienia zużycia wielu materiałów, należących do jednej branży, na produkcję wielu wytworów (RPZ-3 i 3a).

Do uzasadnień tych muszą być opracowane załączniki w zakresie zużycia wyrobów walcowanych, metali nieżelaznych i drewna na najbardziej materiałochłonne produkty, wymieniające

normy i współczynnik zużycia brutto oraz normy netto i współczynnik wykorzystania materiału.

Współczynnik zużycia brutto oznacza stosunek normy zużycia do ciężaru jednostki produktu; współczynnik wykorzystania materiału jest stosunkiem normy zużycia netto do normy zużycia brutto.

Tego rodzaju analityczne wskaźniki będą legitymacją tego, że plan zaopatrzenia w najbardziej ważne dla gospodarki narodowej materiały opracowany jest z głębokimi założeniami oszczędności materiałowych.

Załączniki te opracują te przemysły, w których wymienione materiały stanowią główne tworzywo produkcyjne. Całość uzasadnień tej grupy należy opracować w formie broszury.

B. Na produkcję budowlano-montażową.

1. Uzasadnienia zużycia jednego materiału na 1 budowę (BK-2), które powinny wymienić zużycie i normy lub wskaźniki zużycia na każdy sortyment i rodzaj robót wchodzących w skład danej budowy; podając równocześnie kwoty przeobrażenia każdego rodzaju robót i kwotę ogólną. Podstawą opracowania tych uzasadnień jest dokumentacja projektowo-kosztorysowa. W uwagach należy wymienić nazwę generalnego wykonawcy i podwykonawców.

2. Uzasadnienia zużycia jednego materiału na wszystkie budowy (RPZ-3B), określające wartość kosztorysową produkcji bud. montażowej, zużycie i wskaźniki zużycia na 1 milion złotych wartości produkcji.

3. Zestawienie zużycia wszystkich materiałów z podziałem na generalnego wykonawcę i nazwanych imiennie wszystkich podwykonawców. Zestawienie uwzględnia również podział zużycia materiałów na kwartaly.

C. Na inną działalność gospodarczą.

W dalszym przypadku chodzi o podstawową działalność jednostek gospodarczych nie należących do przemysłu i budownictwa np. transport. Jednostki te opracowują uzasadnienia w formie podobnej jak przemysł (RPZ-3a).

D. Na kapitałne remonty i inwestycje systemu gospodarczego.

Uzasadnienia w tej grupie zużycia mogą być opracowane podobnie jak uzasadnienia na produkcję budowlano-montażową; może też być wykorzystany uproszczony wzór uzasadnienia (RPZ-4).

W każdej z jednostek gospodarczych, niezależnie od tego do jakiego należy działu gospodarki narodowej, występuje pewien rodzaj zużycia materiałów, którego nie można odnieść do ścisłego odniesienia podanego w naturalnych jednostkach miary, a tym samym nie można go uzasadnić przy pomocy norm zużycia. Dla tych przypadków instrukcja PKPG przewiduje specjalny rodzaj uzasadnień (RPZ-4), w których oszczędność planowania zużycia wyraża się właściwym stosunkiem wzrostu wskaźników zużycia do wskaźników działalności gospodarczej. Uzasadnienia te statystyczno-porównawczą metodą podają ilości zużycia w latach 1951, 1952, 1953 oraz wyliczają

stosunek procentowy zużycia w tych latach do zużycia planowanego na rok 1954 a z drugiej strony ten sam stosunek podają dla **wartości** działalności gospodarczej.

Poprawność opracowania tych uzasadnień polegać ma na tym, że wykażą one większą proporcję wskaźników działalności gospodarczej niż ilość zużycia materiału. Ten rodzaj uzasadnień należy stosować również przy uzasadnieniu zużycia na inne cele nie będące podstawową działalnością gospodarczą.

Opracowanie indywidualnie dla każdego materiału **projektów planów wg ilości** następuje przede wszystkim na podstawie uprzednio opracowanych uzasadnień zużycia. Instrukcja przewiduje jako schemat tych planów wzór RPZ-2, którego wypełnienie polega na przeniesieniu ilości zużycia z poszczególnych rodzajów uzasadnień oraz wskaźników zapasu z opracowanych osobno wniosków o ich zatwierdzenie. Pewną trudność w opracowaniu indywidualnych projektów planów nastręcza wyliczenie wartości planowanego zużycia, z tego względu, że wartość musi wynikać z jednostkowych cen poszczególnych sortów materiałów, a plan sporządzony jest wg wykazu 29d tzn. w uogólnieniu całego asortymentowego zestawu. Dlatego też jednostki planujące (C. Z.) dla wyliczenia cen średnich muszą opracowywać pomocnicze zestawienia asortymentowe. Jest to bardzo ważne dlatego, że plan zaopatrzenia musi dostarczyć dla planu kosztów realną wartość zużycia materiałów. Indywidualne projekty planów opracowywane będą na szczeblu resortów odrębnie dla każdego materiału stanowiącego osobną pozycję wykazu 29d. Na szczeblu centralnych zarządów nie jest to konieczne i plany te mogą być opracowane łącznie dla każdej branży.

Do indywidualnych ilościowych planów zaopatrzenia materiałowo-technicznego należy dołączyć krótkie bilanse surowców i półfabrykatów typowych będących w obrocie wewnętrznym oraz bilanse energii elektrycznej. Rozchodowa strona tych bilansów powinna określać ilości zużycia z podziałem na zużycie z własnej produkcji i z dostaw zewnętrznych.

Po opracowaniu wszystkich materiałów szczegółowych jednostki planujące przystąpią do sporządzenia syntetycznego zestawienia wartości zużycia materiałów (RPZ-1). Zestawienie takie jest analitycznym uzgodnieniem całości projektu planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 r. i składa się z 3 części. Pierwsza część obejmuje zestawienie wartości materiałów w poszczególnych branżach na poszczególne cele zużycia i ogółem. Jako ostatnia pozycja tej części występują materiały nie wymienione szczegółowo w projekcie planu. Wyliczenie wartości tych materiałów musi nastąpić na podstawie porównywalnej analizy wykonania planów kosztów materiałowych i znalezienia właściwego stosunku między ich wartością, a wartością materiałów planowanych wg ilości. I na tym odcinku plan powinien stawiać również mobilizację zadania. Wartość materiałów nie planowanych wg ilości powinna być stosunkowo niższa od wartości zużycia tych samych materiałów w 1952 r. i w przewidywanym wykonaniu 1953 r.

Część druga syntetycznego zestawienia wartości zużycia jest porównawczym zestawieniem wartości zużycia w układzie kalkulacyjnym i skróconym układzie rodzajowym oraz wskaźników zapasu. Część trzecia obejmuje analityczno-porównawcze zestawienie wskaźników zużycia i produkcji. Zadaniem części drugiej jest opracowanie elementów wartości zużycia materiałów dla planów kosztów i planów finansowych, tym samym pozwala ona na kompleksowe powiązanie projektu planu zaopatrzenia z ogólnym projektem planu centralnego zarządu i ministerstwa.

Część trzecia ma wykazać, że projekt planu zaopatrzenia stawia mobilizujące zadania na odcinku kosztów materiałowych, że wykazuje rzeczywistą obniżkę kosztów własnych. W tym celu zarówno część druga jak i trzecia opracowane będą w porównywalnym układzie: wykonanie planu 1952 r., projekt planu na 1953 r., wykonanie planu za I półrocze 1953 r., przewidywane wykonanie planu na r. 1953 oraz projekt planu na r. 1954.

Z powyższego schematu opracowania projektu planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego wynika, że praca nad planem nie będzie łatwa. Dlatego też od planistów i kierownictwa jednostek planujących wymaga się pełnego skoncentrowania wysiłków i wnikliwego przemyślenia całej roboty. Personel organów zaopatrzenia w trakcie opracowania planu musi pogłębić swoją wiedzę zawodową zarówno w zakresie planowania jak i w zakresie technologii produkcji po to, aby stworzyć projekty planu uwzględniające wszystkie wskazania Partii i Rządu w zakresie oszczędności materiałów i surowców.

W końcowej fazie opracowania projektów planów zaopatrzenia rozpoczną się prace nad zestawieniem bilansów materiałowych na rok 1954. Udział w tych pracach wezmą organizacje zbytu, ministerstwa i wreszcie Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego. Na wszystkich szczeblach bilansowania materiałów należy z całą konsekwencją realizować zasadę, że **projekty planów zaopatrzenia i bilanse materiałowe to nie są dwa różne zagadnienia**. Są to dwie części jednego zagadnienia, którym jest sprawa proporcjonalnego rozdziału środków produkcji przeznaczonych na zaopatrzenie materiałowo-techniczne gospodarki narodowej.

W okresie opracowania wstępnych projektów bilansów materiałowych jednostki planujące mają obowiązek udzielania jednostkom bilansującym (organizacjom zbytu i ministerstwom) wstępnych informacji odnośnie kształtowania się ich potrzeb materiałowych. Informacje te będą udzielane jeszcze przed zakończeniem prac nad planem, nie mogą więc być zbierane w formie ankiet czy wiążących zestawień.

Jednostki bilansujące mogą w tym celu zwoływać konferencje z głównymi odbiorcami, na których powinno się omówić zasadnicze kierunki i zmiany jakie powstaną w r. 1954 w stosunku do planu na rok bieżący. Ustalenia potrzeb drobnych odbiorców powinny samodzielnie dokonać jednostki bilansujące na podstawie analizy rynku.

Wstępne projekty bilansów materiałowych mają zadanie określić w przybliżeniu czy w podziale środków produkcji zachowane zostaną właściwe proporcje, czy prace w zakresie planów zaopatrzenia i planów przychodu (produkcji, skupu, przewozu) idą we właściwym kierunku. Ostateczne projekty bilansów materiałowych przedstawiane Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego sprawdzone i skonkretyzowane na podstawie branżowych wycinków resortowych planów zaopatrzenia ustala proporcje wynikające z polityczno-gospodarczych zadań, jakie na obecnym etapie stawia przed gospodarką narodową Partia i Rząd.

W planowaniu i wykonywaniu tych zadań istnieje socjalistyczny obowiązek jak najbardziej oszczędnego gospodarowania środkami produkcji, a więc i oszczędnego, realnego planowania potrzeb materiałowych. Projekty planów zaopatrzenia mają dać wyraz oszczędności materiałów i środków finansowych i stworzyć realne podstawy do zagospodarowania funduszu zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki narodowej.

Aby plany zaopatrzenia materiałowo-technicz-

nego spełniły swoje zadania, musi zarówno kierowników jednostek planujących, jak i planistów wszystkich szczebli cechować bojowe, partyjne podejście do zadań tego planu. Na prace przy sporządzaniu planów należy patrzeć z perspektywy zadań, jakie stoją przed Polską Rzeczpospolitą Ludową na jej drodze do socjalizmu. Należy pamiętać, że i u nas w Polsce działa odkryte przez Józefa Stalina podstawowe prawo ekonomiczne socjalizmu, którym jest: „zapewnienie maksymalnego zaspokojenia stale rosnących materialnych i kulturalnych potrzeb całego społeczeństwa w drodze nieprzerwanego wzrostu i doskonalenia produkcji socjalistycznej na bazie najwyższej techniki”. Jednym z czynników wpływających na coraz intensywniejsze działanie tego prawa jest ciągła walka o mobilizację wewnętrznych rezerw materiałowych, pozwalających na zwiększenie funduszu zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki narodowej, jako bazy do zwiększenia socjalistycznej produkcji.

Z tą generalną perspektywą należy podejść do prac nad planem zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954.

RACJONALNE GOSPODAROWANIE MATERIAŁAMI

MIECZYSLAW SOBCZAK

Racjonalna gospodarka łożyskami

Każdy rok planu 6-letniego wymaga bardziej sprawnego zaopatrzenia przemysłu w odpowiednim materiale oraz czujnego nadzoru nad właściwym nimi gospodarowaniem.

Łożyska toczne odgrywają szczególnie ważną rolę w gospodarce krajowej, gdyż stosowane są w niezwykle szerokim zakresie. Dzięki bowiem takim zaletom jak niski współczynnik tarcia, małe wymiary w stosunku do mocy przenoszonych, długi okres pracy itp. stosuje się łożyska toczne zamiast łożysk ślizgowych, wszędzie, gdzie tylko jest to możliwe.

Nasz szybko rozwijający się przemysł maszynowy zużywa bardzo poważne ilości łożysk, zarówno do budowy nowych maszyn i urządzeń, jak i na cele remontowe maszyn znajdujących się w ruchu.

Ilość zużywanych na powyższe cele łożysk tocznych stanowi poważną pozycję w bilansie materiałowym naszego kraju. Jeżeli weźmiemy pod uwagę, że nasz przemysł łożyskowy nie nadąża za wzrastającym zapotrzebowaniem i że jesteśmy zmuszeni importować częściowo łożyska z zagranicy, to problem oszczędnego i racjonalnego gospodarowania łożyskami jest zagadnieniem niezmierznie ważnym.

Jest rzeczą stwierdzoną, że w całym szeregu przypadków łożyska toczne pracują u nas znacznie krócej aniżeli powinny. Główną przyczyną przedwczesnego zużywania się łożysk jest nieprzestrzeganie podstawowych zasad techniki łożyskowej, a więc: a) brak elementarnych wiadomości o obsłudze i montażu łożysk tocznych

u personelu bezpośrednio zatrudnionego przy łożyskach oraz u osób dozoru; b) stosowanie niewłaściwych łożysk i niewłaściwego wykonania części współpracujących, c) stosowanie niewłaściwych smarów i niedostateczne uszczelnianie; d) nieprzestrzeganie czystości przy zakładaniu łożysk; e) brak instrukcji o właściwym sposobie zakładania łożysk na poszczególnych stanowiskach montażowych.

Jedną z przyczyn przedwczesnego i nadmiernego wyniszczania łożysk jest niedocenianie ich jako elementu wysoce precyzyjnego, wymagającego starannej i fachowej obsługi oraz właściwego nadzoru.

W większości naszych zakładów brak jest niezbędnych narzędzi i przyrządów koniecznych do przeprowadzenia właściwego montażu. Często do montażu używa się młotka oraz prymitywnych pomocy warsztatowych.

Niewłaściwe magazynowanie łożysk ma również wpływ na pracę łożysk po ich wbudowaniu do maszyn i może powodować przedwczesne zużywanie się. Pomieszczenia magazynowe niedostatecznie suche, nie zabezpieczone przed przenikaniem kurzu, wilgotnego powietrza, gazów, pary materiałów żrących, kwasów i innych czynników są nieodpowiednie, gdyż powodują korodowanie składowanych w nich łożysk.

Wyżej przytoczone powody narażają gospodarkę narodową na poważne straty zarówno z uwagi na zużycie bardzo trudno osiągalnych i kosztownych łożysk, jak również na przestoje maszyn, a niekiedy całych zespołów.

Aby temu zapobiec nasuwa się konieczność ustalenia metody centralnej kontroli gospodarki łożyskami (podobnie jak w NRD i CSR) oraz przystąpienie w naszej prasie fachowej do walki o racjonalną gospodarkę łożyskami.

Racjonalna gospodarka wymaga reorganizacji istniejącego stanu rzeczy przez opracowanie i wprowadzenie dla całego naszego przemysłu obowiązujących norm zużycia łożysk tocznych.

Ogólne wytyczne żywotności łożysk są podane w literaturze i katalogach niektórych producentów łożysk. Opracowane ramowe wytyczne w formie instrukcji, dotyczące czasokresu pracy poszczególnych typów łożysk, narzuciłyby użytkownikom obowiązek dociekania przyczyn wcześniejszego zużywania się łożysk i tym samym zmusiłyby ich do polepszenia montażu, obsługi, używania właściwych smarów i usuwania wszelkich innych przyczyn szybkiego zużycia.

Obok zagadnień dotyczących eksploatacji łożysk tocznych i przedłużenia ich żywotności, które poniżej omawiane będą szerzej, należy również zwrócić uwagę na normalizację łożysk oraz pochodną, a raczej zagadnienie równoległe tj. typizację.

Normalizacja łożysk tocznych w skali światowej jest niemal zupełnie uporządkowana. Ilość typów łożysk i wymiary ujęte w „Tablicy wymiarów zasadniczych ISO” zaspokajają na ogół wszystkie wymagania konstrukcyjne.

Istnieje jednak stosunkowo duża ilość łożysk przestarzałych konstrukcji, bądź konstrukcji normalnej lecz o wymiarach nieznormalizowanych, które są bardzo rozpowszechnione w maszynach starych a nawet nowych importowanych z zagranicy. Łożyska takie wprowadzane były często celowo szczególnie przez państwa kapitalistyczne ze względów monopolistycznych bądź konkurencyjnych i nie mogą być łatwo zastąpione łożyskami znormalizowanymi.

Trudności związane z wymianą zużytych łożysk nieznormalizowanych występują najjaskrawiej w wagonach kolejowych i tramwajowych, obrabiarkach, samochodach i traktorach, wózkach kopalnianych i wywrotkach, wreszcie w różnych maszynach ciężkich jak walcarki, obrotnice kolejowe itp.

Dlatego też przed centralnymi biurami konstrukcyjnymi stoją poważne zadania przeprojektowania węzłów łożyskowych w wypadku zużycia łożysk nieznormalizowanych i zastosowanie łożysk znormalizowanych zarówno pod względem konstrukcji jak i wymiarów (tzw. katalogowych).

Za łożyska znormalizowane uważa się typy podane w katalogu CBLT cz. I lub w cenniku CBLT nr 3 z 1951 r.

Jest rzeczą bezwzględnie konieczną aby CBK do nowoprojektowanych maszyn i urządzeń wprowadzały łożyska znormalizowane, aby w ten sposób uniezależnić się od importu łożysk z zagranicy, a szczególnie importu z krajów kapitalistycznych.

Dalsze uniezależnienie się od importu łożysk z zagranicy, a tym samym zwiększenie możliwości pokrycia potrzeb na łożyska przez krajowy

przemysł łożyskowy, jest uwarunkowane zmniejszeniem asortymentu łożysk stosowanych w przemyśle.

Początkowo przemysł nasz stosował około 4.000 typonumerów łożysk, obecnie ilość ta uległa zmniejszeniu do około 2.000 typonumerów.

Ostatnio został opracowany przez Centralne Biuro Łożysk Tocznych „CEBILOZ” — projekt typizacji łożysk, który uwzględnia dwa zasadnicze problemy:

- a) stosowanie możliwie małej ilości różnych numerów łożysk,
- b) stosowanie właściwych łożysk we właściwym miejscu.

Projekt ten przewiduje możliwość stosowania około 1.000 typonumerów. Realizacja założeń projektu typizacji jest szczególnie ważna i dlatego przy opracowaniu nowych konstrukcji Biura Konstrukcyjne winny nawiązać jak najściślejszy kontakt z w/w instytucją, gdyż da to niewątpliwie duże oszczędności w zużyciu łożysk, jak również przyczyni się do postępu techniki łożyskowej.

Logiczną konsekwencją realizacji założeń projektu typizacji łożysk, będzie problem normalizacji poszczególnych węzłów łożyskowych.

Należy wyrazić przypuszczenie, że poruszane powyżej zagadnienia typizacji oraz normalizacji węzłów łożyskowych w niedługim czasie znajdą swój wyraz w programach prac biur konstrukcyjnych poszczególnych gałęzi naszego przemysłu.

Obok tych zagadnień, których realizacja umożliwi niewątpliwie zwięźlenie problemu gospodarki łożyskami tocznymi, w obecnej sytuacji zachodzi konieczność uregulowania tej gospodarki odpowiednią ramową instrukcją czy zarządzeniem, które obejmowałyby następujące główne wytyczne:

- a) planowanie zapotrzebowań na łożyska,
- b) paszportyzację łożysk,
- c) stosowanie łożysk w oparciu o typizację,
- d) magazynowanie łożysk,
- e) eksploatację, montaż, demontaż i konserwację,
- f) gospodarkę łożyskami zużytymi,
- g) analizę przyczyn zużycia łożysk,
- h) normatywy zapasów,
- i) szkolenie personelu obsługi łożysk.

Przystępując do szerszego omówienia powyższych punktów, należy w pierwszym rzędzie stwierdzić, że planowanie zapotrzebowań na łożyska przez poszczególne przedsiębiorstwa lub zakłady produkcyjne nie stoi na należytych poziomach.

Zachodzi przypuszczenie, że opracowywanie planów zapotrzebowań odbywa się jedynie w oparciu o katalogi łożysk tocznych w oderwaniu od rzeczywistych potrzeb. Ma to swój szczególny wyraz przy planowaniu łożysk do wymiany.

Plany te są opracowywane częstokroć bez porozumienia się z głównymi mechanikami, a więc bez znajomości typów i ilości łożysk, znajdujących się w eksploatacji.

Planowanie łożysk do wymiany winno opierać się o paszportyzację maszyn, jeżeli chodzi o wstawienie do planów właściwych numerów łożysk,

jeżeli zaś chodzi o ilości — w oparciu o przyjęte w wyniku praktyki normy zużycia, oraz normatywy zapasów.

Wspomnianą powyżej paszportyzację w odniesieniu do łożysk tocznych w wypadku jeżeli nie jest ona jeszcze dokonana, należy sporządzić w czasie dokonywania najbliższego remontu średniego lub kapitalnego maszyny lub obiektu. Paszportyzacja taka powinna obejmować następujące dane:

- a) numer, nazwę i charakter pracy maszyny lub urządzenia,
- b) numery łożysk i ich wymiary oraz specjalne oznaczenia odnośnie wykonania łożyska np. zwiększona dokładność C 05, C 152 lub zwiększone luzy C 3, C 4,
- c) datę założenia łożyska oraz datę jego wymontowania,
- d) ilość przepracowanych godzin,
- e) okresy smarowania,
- f) ilość smaru i gatunek,
- g) teoretycznie przewidywany czas pracy dla danego łożyska w danych warunkach pracy.

Bliższe szczegóły sposobu dokonania paszportyzacji podaje wydana ostatnio przez „Cebiloż“ „Instrukcja obsługi i montażu łożysk tocznych“ (I. O. M.).

Dla racjonalnej gospodarki łożyskami tocznymi bardzo ważna jest również sprawa właściwego składowania. Jak wspomniano na wstępie, pomieszczenia magazynowe muszą być suche, zabezpieczone przed przenikaniem kurzu, wilgotnego powietrza, gazów i innych czynników mogących powodować rdzewienie łożysk.

Stwierdzono, że cały szereg zakładów nie zachowuje tych podstawowych zasad; dlatego właśnie łożyska zanim zaczną spełniać swoją zasadniczą funkcję tracą częściowo swą żywotność, gdyż rdzewienie płaszczyzn montażowych i elementów tocznych tj. kulek lub rolek oraz bieżni przyspiesza zużycie się łożyska po jego zamontowaniu.

Korodowanie ma swój początek nie tylko w niewłaściwym magazynowaniu, lecz również bardzo często zdarza się, że łożyska zanim trafią do magazynu już w czasie transportu zamokły, bądź przy ekspedycji ich z magazynu dostawcy nie zostały należycie opakowane i zabezpieczone.

Łożyska winny być transportowane w opakowaniu indywidualnym, w papierze przetłuszczonym w celu uniknięcia przenikania zanieczyszczeń oraz wilgoci i złożone w skrzyniach. Poza tym, aby uchronić je przed zamoknięciem, winny być przewożone w pojazdach zakrytych.

W przypadku zamoknięcia transportu należy przy przyjmowaniu łożysk do magazynu poddać je dokładnemu przeglądowi, a następnie przepakowaniu i należytemu zakonserwowaniu.

Należy przyjąć zasadę, że niezależnie od warunków składowania, łożyska ulegają korozji, dlatego należy poddawać je okresowym przeglądom, które powinny być dokonywane w następujących okresach:

- a) łożyska w oryginalnych opakowaniach fabrycznych — co 12 miesięcy,
- b) łożyska przepakowywane — co 6 miesięcy.

Wydając łożyska z magazynu na warsztat w pierwszym rzędzie należy wydawać łożyska leżące najdłużej na składzie, chodzi tu o zachowanie zasady odnawialności zapasów. W tym celu przy przyjmowaniu transportów należy je odpowiednio znakować.

Kierownictwo magazynów powinno dbać o to, aby magazyny były wyposażone w odpowiednie urządzenia potrzebne do mycia i konserwowania łożysk.

Szczegółowe instrukcje dotyczące urządzeń magazynowych, sposobu składowania oraz przeglądu na korozję i konserwowanie łożysk, wydane ostatnio przez CBŁT „Cebiloż“ (I. O. M. K-001 i K-003) winny się znaleźć u każdego użytkownika łożysk tocznych.

Dążąc do wypracowania właściwych metod gospodarki łożyskami, oraz do przedłużenia ich żywotności — aparat kierowniczy poszczególnych przedsiębiorstw i zakładów produkcyjnych winien zwrócić baczną uwagę na montaż łożysk, ich demontaż oraz roztoczyć właściwy nadzór w czasie ich eksploatacji.

Zachowanie właściwych warunków montażu łożysk ma kolosalne znaczenie, gdyż częstokroć przeprowadzony w niewłaściwych warunkach montaż z góry przekreśla długotrwałość pracy łożysk.

Podstawowym warunkiem dobrego montażu jest przede wszystkim, aby zakładający łożysko był przeszkolony w tych czynnościach, a w wypadku montażu produkcyjnego (masowego) aby posiadał szczegółową instrukcję oraz aby dysponował koniecznymi pomocami warsztatowymi w postaci: tulei do pobijania, pras, ściągaczy, młotków, wanierek do podgrzewania i przyrządów pomiarowych.

Również ważnym warunkiem dobrego montażu jest czystość pomieszczenia i używanych narzędzi. Nie wolno zakładać łożysk brudnych, brudnymi narzędziami, w sąsiedztwie maszyn rozrzucających opiłki i wióry.

Przed założeniem łożyska należy się upewnić, czy wszystkie części współpracujące zostały prawidłowo wykonane. Zakładając łożysko należy zachować właściwe pasowanie, gdyż zapewnia to odpowiednie osadzenie łożyska na wale i w oprawie oraz pozostawienie w łożysku koniecznych dla pracy luzów.

Demontaż łożysk powinien odbywać się przy spełnieniu podstawowych warunków opisanych powyżej, przy czym niedopuszczalnym jest aby demontaż łożysk powodował ich niszczenie. Nie wolno więc wybijać łożysk przy pomocy kawałka metalu i młotka, gdyż powoduje to uszkodzenie łożysk oraz gniazd osadczych lub wałków. Łożyska należy demontować również przy pomocy specjalnie przystosowanych do tego narzędzi czy urządzeń, tj. ściągaczy, pras itp.

Wymieniając zużyte łożyska, nie wolno zamieniać łożysk konstrukcyjnie przewidzianych na inne, bez porady Biura Konstrukcyjnego.

W czasie pracy łożysko powinno być smarowane. Smarowanie ma na celu przede wszystkim zmniejszenie tarcia w łożyskach, tym samym

zmniejszenie ich zużycia oraz ochronę przed korozją, jak również odprowadzanie ciepła. Do łożysk tocznych stosowane mogą być jedynie smary stałe oraz oleje mineralne. Ogólnie biorąc środki smarne do łożysk tocznych powinny wykazywać następujące właściwości:

- a) powinny chronić łożyska przed korozją, a więc nie mogą zawierać składników chemicznie aktywnych jak: kwasy, zasady (ługi) oraz wodę związaną,
- b) powinny być zupełnie czyste wolne od zanieczyszczeń mechanicznych, ciał twardych (brud, piasek),
- c) powinny posiadać dobre właściwości smarne, dawać możliwie małe opory tarcia, zwłaszcza przy wysokich obrotach,
- d) powinny posiadać niewielkie wahania lepkości przy zmianach temperatur.

Wybór najodpowiedniejszego gatunku i rodzaju smarów zależy od konstrukcji i wymiarów łożyska, ilości obrotów na minutę, wielkości obciążenia, temperatury pracy i często również od dostępu do łożyska.

Wspomniana już Instrukcja obsługi i montażu łożysk tocznych (I. O. M. — S-001 i K-002) omawia szczegółowo sprawę uzupełniania i wymiany smarów stałych olejów w łożyskach tocznych oraz stosowanie i przechowywanie smarów i przyniesie niewątpliwie dużą pomoc użytkownikom łożysk.

Gospodarka zużytymi łożyskami tocznymi ma obecnie olbrzymie znaczenie, gdyż prowadzona

wzorowo w skali krajowej, stanowić będzie źródło surowca dla zakładów regeneracyjnych. Stwierdzono jednak, że w wielu zakładach wymontowane łożyska były przekazywane na złom bez uprzedniej ich kwalifikacji, co jest niedopuszczalne, gdyż gospodarkę na tym odcinku reguluje Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 20 z dnia 23.I.1953 r. Biuletyn PKPG Nr 4, poz. 35.

Na ostatku trzeba stwierdzić, że prowadzone obecnie długofalowe szkolenie w obsłudze łożysk tocznych w ośrodku szkoleniowym w Gliwicach będzie stanowić realną pomoc dla naszego przemysłu i wyrówna w znacznej mierze zacofanie w tym względzie powstałe jako spuścizna po okresie bezplanowego zaopatrywania naszego przemysłu przez koncerny kapitalistyczne.

Godnymi napiętnowania są fakty, że kierownictwo zakładów, które wysłały swój personel na przeszkolenie do ośrodka w Gliwicach, po ich powrocie nie wyraża zgody na wprowadzenie koniecznych zmian w dotychczasowym biegu pracy, tym samym utrudnia realizację założeń racjonalnej gospodarki łożyskami. Stanowisko takie jest bezwzględnie szkodliwe, odwrotnie kierownictwo zakładów, które wysłały swój personel na zatrudnionemu przy obsłudze i montażu łożysk korzystanie z opublikowanych wydawnictw jak: podręcznik „Obsługa Łożysk Tocznych“, ulotek „Instrukcja Obsługi Montażu“ i innych oraz organizować kółka samokształceniowe czy też prowadzić inne formy szkolenia.

Dr ANTONI NOWAK

Źródła oszczędności w gospodarce słomą lnianą

W przemyśle roszarniczym rzadko spotykamy się z problematyką produkcyjną, u podstaw której nie leżałyby trudności surowcowe. Trudności te w głównej mierze są powodem niewykonywania planów produkcyjnych zwłaszcza jakościowych, co uwiadcza się w zwiększeniu produkcji pakularnej, a zmniejszeniu produkcji włókna długiego. Niska produkcja włókna długiego jest często wynikiem złej gospodarki surowcem lnianym, co przynosi kolosalne szkody naszej gospodarce narodowej.

Waga zagadnień surowcowych w przemyśle roszarniczym jest olbrzymia, skoro koszty surowców w stosunku do ogólnych kosztów produkcji wynoszą w przemyśle włókien łykowych ok. 65%. Umiejętne i sumienne obchodzenie się z surowcem przyczyni się zatem do zwiększenia rezerw w gospodarce narodowej, przyczyni się znacznie do obniżki kosztów własnych.

Wyrazem dążeń do racjonalizacji gospodarki surowcowej jest szereg uchwał Partii i Rządu w zakresie gospodarki surowcami i zasobami materiałowymi, szerokiego stosowania norm zużycia oraz pełnego wykorzystania odpadków produkcyjnych.

Podstawową metodą kontroli w tym zakresie są normy zużycia surowców na jednostkę produktu i ich porównywanie z faktycznym zużyciem.

W przedsiębiorstwach skupu surowców włókienniczych i skórzanich przygotowujących surowiec dla przemysłu roszarniczego oblicza się normy zużycia surowca wyjściowego (słoma lniana nieodziarniona) na jednostkę produkcji prostej słomy lnianej odziarnionej. Zużycie to rozumie się jako uzysk produktu z surowca, przy czym wielkość tych norm przyjęto wyrażać w procentach. Tego rodzaju normy mają szczególne zastosowanie przy odziarnieniu słomy, gdzie chodzi nam przede wszystkim o uzyskanie jak największej ilości słomy prostej, a jak najmniejszej ilości targanu — uważanego dotąd za produkt odpadkowy w procesie odziarniania.

Procent targanu w ogólnej ilości materiałów uzależniony będzie w głównej mierze od ogólnej organizacji przedsiębiorstw skupu, a przede wszystkim od organizacji odbioru plonów od plantatorów oraz od staranności zespołu pracowników zatrudnionych przy odziarnianiu. Ci ostatni mogą naprawić dużo niedociągnięć w organizacji sposobu odbioru plonu, ale mimo to organizacja odbioru plonu będzie zawsze w znacznym stopniu decydować o efektach końcowych odziarniania.

Celem wykazania strat jakie powstają przy odziarnianiu słomy lnianej Instytut Przemysłu Włókien Łykowych w Poznaniu przeprowadził

w roku 1952 doświadczenia, które miały wykazać % targanu w słomie nieodziarnionej:

1) dowiezionej wozem przez rolnika bezpośrednio z plantacji pod odziarniaczkę,

2) dowiezionej wozem do wagonu, wagonem do stacji lub bocznicy kolejowej znajdującej się przy roszarni i stąd z kolei wozem do odziarniaczek,

3) zmagazynowanej w stogu i ze stogu dowiezionej wozem do odziarniania:

a) w nowym stogu (plon tegoroczny)

b) w starym stogu (plon ubiegłoroczny)

4) z przerzutów (plon stogowany na terenie innych roszarń i dowieziony wagonami do Stęszewa i Witaszyc).

Odziarnianie wyżej wymienionych kombinacji przeprowadzono tak, jak przeprowadzają je zakłady roszarnicze w obecnych warunkach pracy, a mianowicie zrzucono słomę z wozów pod maszynę i zaraz odziarniono. Uzyskane wyniki pod względem procentu targanu porównywano z procentem targanu próby, w której wszystkie snopki poprzednio przed podaniem na maszynę związano (normatyw).

W tym wypadku na procent targanu składał się jedynie targan z powróselek i targan powstały przy odziarnianiu. Natomiast w badanych kombinacjach dochodziła poza tym znaczna ilość targanu, powstałego już przed odziarnieniem, a mianowicie przy zwożeniu i stogowaniu plonu.

Ponieważ procent targanu zależy od gatunku surowca, dostarczonego do odziarniania więc też odziarnianie podanych wyżej kombinacji przeprowadzono w poszczególnych gatunkach słomy (V, IV, III i II).

Procent targanu w słomie nieodziarnionej w zależności od organizacji odbioru plonu układa się następująco:

	G a t u n e k			
	II	III	IV	V
Odziarnianie „normatywne”	5,00	5,64	5,62	7,84
Odziarnianie z wozu	8,62	8,78	9,63	9,23
Odziarnianie z wagonu	9,80		10,95	12,13
Odziarnianie ze stogu nowego			12,33	16,30
Odziarnianie ze stogu starego				14,86
Słoma z przerzutów			13,43	30,00

Przeglądając przytoczone liczby stwierdzamy, że % targanu we wszystkich gatunkach słomy jest z natury rzeczy niższy przy słomie w pełni związanej („normatyw”), aniżeli we wszystkich innych kombinacjach i wynosi w gatunkach II, III, IV, V odpowiednie: 5,00, 5,64, 5,62, i 7,84.

Odziarnianie II gat. słomy, dostarczonego przez plantatora wozem do odziarniaczki, daje niższy procent targanu aniżeli dowiezionej wagonem. Przy dostawie wagonowej trzeba wprawdzie w terenowym punkcie skupu dowieźć plon wozem do wagonu i ponownie w głównym punkcie skupu zwieźć plon wozem z wagonu do odziarniania. Jest rzeczą zrozumiałą, że podczas tych czynności zostanie rozwiązana większa ilość snopów ani-

żeli w pierwszym wypadku, kiedy plon tylko raz dowozi się wozem i to bezpośrednio z plantacji do odziarniania. Również przy dostawie wozowej ilość targanu jest wyższa aniżeli przy odziarnieniu „normatywnym”, kiedy wszystkie snopy przed odziarnieniem zostają w pełni związane. Przy dostawie wagonowej ilość targanu w słomie nieodziarnionej II gat. wynosi 9,8%, przy dostawie wozowej 8,62%, zaś przy odziarnianiu „normatywnym” 5,00%.

Liczby, oznaczające ilości plonu słomy odpadkowej są przy gatunku III wyższe aniżeli przy gatunku II, wynoszą: przy odziarnianiu „normatywnym” 5,64%, a przy bezpośredniej dostawie wozowej 8,78%.

Przy gatunku IV i V uzyskujemy znacznie szerszy obraz kształtowania się procentowego udziału targanu w słomie nieodziarnionej w zależności od sposobu odbioru i odziarnienia plonu, bowiem mamy większą ilość sposobów odbioru.

Przechodząc do szczegółowego omówienia wyników odziarniania słomy gatunku IV i V stwierdzamy fakt wysokiego procentu targanu przy przerzutach słomy, który dochodzi w naszych doświadczeniach od 13,5% przy gatunku IV i do 30% przy gatunku V. Przytoczone tutaj liczby charakteryzujące ilości targanu nie mogą być przez przedsiębiorstwa skupu lekceważone, skoro strata przy takim sposobie zaopatrzenia jest aż tak wysoka.

Wyniki doświadczeń pozwalają stwierdzić ponadto, że słoma magazynowana odznacza się wyższymi stratami przy odziarnianiu aniżeli nie magazynowana. Jako przykład pod tym względem mogą służyć wyniki wykazujące przy gat. IV i V niemagazynowanym (dostawa wagonowa) 10,95 i 12,13% targanu, zaś przy magazynowanym (stóg nowy) 12,33 i 16,30%.

Straty w słomie magazynowanej powiększają się jeszcze na skutek zamoknięcia plonów w czasie stogowania, o czym świadczą w naszym doświadczeniu liczby % targanu przy gatunku V z nowego i starego stogu.

Ilość słomy odpadkowej była w nowym stogu wyższa (16,30%) aniżeli w stogu starym (14,86%). Można by więc przypuszczać, że słoma w miarę odleżenia się w stogu, nabiera korzystnych cech, których uprzednio nigdy nie stwierdzono. W naszym wypadku wytłumaczeniem tego faktu była wyższa wilgotność słomy w nowym stogu z racji deszczów i zamoknięcia w okresie stogowania. Jest rzeczą zrozumiałą, że w przypadku słomy mokrej powstaje więcej targanu, aniżeli w przypadku słomy suchej chociażby starej.

Gdy chodzi o słomę niemagazynowaną to stwierdzić należy, że lepsze efekty aniżeli przy dostawie wagonowej uzyskiwane są przy dostawie wozowej.

Jeżeli według obliczonych średnich z trzech powtórzeń, notabene bardzo zgodnych, będziemy wnioskować o wpływie organizacji odbioru plonu na ilość targanu to musimy przyjść do przekonania, że różnice powstające z tego powodu są znaczne. Jeżeli przyjmiemy jako normalne rozmiary strat powstających przy dostawie wozowej

bezpośrednio z plantacji, to wzrost % targanu spowodowany innymi środkami i sposobami dostawy był znaczny. Charakteryzuje go zestawienie następujące:

Gatunek słomy	Dostawa wagonowa	Stóg stary	Przerzuty
II	1,18	—	—
IV	1,32	2,70	3,80
V	2,90	5,63	20,77

Porównując różnice % targanu przy poszczególnych sposobach dostawy i odziarnianiu słomy stwierdzamy, że różnice te rosną wyraźnie w miarę zwiększenia przerzucania słomy.

Jedną z podstawowych zasad zapobiegliwej i racjonalnej gospodarki materiałowej głosi, że czasokres odbioru, transport, wyładunek i magazynowanie materiałów nie mogą powodować wstrzymania produkcji, nieuzasadnionych strat ilościowych materiałów, jak i obniżenia ich wartości użytkowej. Dowodem obniżenia wartości użytkowej surowca na skutek nieodpowiedniego obchodzenia się z materiałami przy stogowaniu jak również niedostatecznego zabezpieczenia zmagazynowanych materiałów przed deszczem są fakty zwiększonych ilości targanu i strat w nasieniu przy stogowaniu. Fakty te zostały stwierdzone w doświadczeniach i udokumentowane ich wynikami. Kierownicy przedsiębiorstw skupu winni dołożyć maksymalnych starań, aby te straty jak najbardziej obniżyć. Jest bowiem nieraz możliwe wykonanie zaplanowanych zadań mimo przeciętnie biorąc niewystarczającej często załogi, a to przez mobilizowanie własnych rezerw rąk roboczych, lepszą organizację pracy, udoskonalenie jej metod, pełne wykorzystanie rezerw technicznych, umasowienie ruchu współzawodnictwa, rozwój racjonalizatorstwa, mechanizację pracy itp.

Z wyżej wymienionych elementów umożliwiających wykonanie zaplanowanych zadań będą najważniejsze mechanizacja i staranność pracy w ogóle a w szczególności pracy przy stogowaniu oraz organizacja odbioru plonu od plantatorów. Mówiąc o mechanizacji prac przy stogowaniu mamy na uwadze w pierwszym rzędzie zastosowanie podnośników. Każde przedsiębiorstwo skupu w zależności od swej wielkości powinno mieć kilka przewożonych podnośników. Podnośniki zaoszczędzają pracę 8 — 10 ludzi, a przede wszystkim podnoszą jakość pracy. Przy ręcznej pracy snopy podawane 3 — 4 — 5 razy z widel na widły rozwiązują się niejednokrotnie co w szczególności ma miejsce przy podawaniu snopów na zakończenie stogów i na ostatnie warstwy w stodołach. Przy tych pracach z reguły snopy zostają złożone w stogach, względnie w stodołach w stanie zmierzwionym. Zastosowanie podnośnika zapobiega mierzwieniu snopów przy przerzucaniu podczas ładowania. Z wozu składa się snopy na taśmę podnośnika, która podnosi je — przy dobrym ustawianiu podnośnika — aż do miejsca gdzie pracuje układacz stogu. Nie ulega najmniejszej wątpliwości, że przy zastosowaniu podnośników zwiększy się znacznie wy-

dajność pracy, a przede wszystkim polepszy się jej jakość, wyrażająca się obniżeniem procentu targanu w plonie ogólnym.

W czasie magazynowania plonu w stogach i stodołach należy położyć szczególny nacisk na staranność pracy. Przy każdym stogu winien znajdować się doświadczony robotnik, dozorujący dokładność prac i prawidłowość układania stogu. Powinien on baczyć, aby wszystkie rozwiązane snopy zostały związane dla uniknięcia gromadzenia się małowartościowego targanu. Na tę czynność należy zwracać szczególną uwagę, bowiem robotnicy zatrudnieni przy stogach bardzo niechętnie wiążą rozwiązane snopy. Dziś z powodu niewystarczającej liczby rąk do pracy, najczęściej nie wiąże się rozluźnionych snopów i z reguły układa się je do stogu w stanie zmierzwionym, o czym świadczyły podane wyżej cyfry % słomy starganej.

Trzecim elementem zwiększającym efekt pracy mogłoby być niewątpliwie zreformowanie odbioru plonu przez przedsiębiorstwo skupu. Jest rzeczą zrozumiałą, że odbiór plonu w krótkim okresie czasu (2—3 miesiące — sierpień, wrzesień, październik) wymaga od przedsiębiorstw skupu energii w działaniu i dużej liczby rąk do pracy. Poważny niedobór rąk do pracy stawia nieraz przedsiębiorstwo w kłopotliwe położenie; załamują się plany odziarniania słomy, a chociaż plany ilościowe odbioru słomy są realizowane, to jednak wykonanie ich najczęściej odbywa się kosztem planów jakościowych.

Chcąc uniknąć takiego stanu rzeczy, można by czasokres odbioru plonu przedłużyć z 2½ miesięcy do przynajmniej 7 miesięcy (do marca). Dłuższy okres odbioru plonu może umożliwić wykonanie zaplanowanych zadań dotychczasową załogą przy równoczesnym wzroście wyników pracy (mniejszą ilość targanu), jednakże pod warunkiem, że plantator przechowa u siebie plon z troskliwością dobrego rolnika.

Reasumując stwierdzamy, że dążeniem przedsiębiorstwa skupu winno być otrzymanie słomy z własnych kontraktowanych plantacji.

Przerzut słomy z innych plantacji wobec dużych ilości targanu, jaki wówczas powstaje powinien mieć miejsce jedynie w przypadkach ostatecznej konieczności. Również i magazynowanie słomy w stogach nie jest godne zalecenia. Chociaż nie ulega wątpliwości, że nie można go całkowicie wyeliminować, zwłaszcza przy tworzeniu zapasu materiałów, który w razie wstrzymania, z tych czy innych powodów, dostawy plonu zapobiegnie zatrzymaniu produkcji, — to jednakże można go znacznie ograniczyć. Ogólnie biorąc najlepszym wyjściem byłoby, aby plantator przywiózł swój plon pod maszynę i zaraz go odziarnił. Uniknie się wówczas przerzucania snopków, co ma miejsce przy układaniu stogów i ich rozbieraniu, w czasie którego powstaje wiele małowartościowego targanu.

Gospodarcze znaczenie takiej organizacji odbioru plonu może być niewątpliwie. Taki system może pozwolić na ciągłe odziarnianie przez cały rok. Słoma zachowa przy tym swe wysokie wartości technologiczne, które w znacznej mierze traci w trakcie stogowania.

Oszczędność energii elektrycznej w przemyśle*)

W całym Związku Radzieckim rozszerza się współzawodnictwo socjalistyczne o przedterminowe wykonanie narodowych planów gospodarczych. Jednocześnie z przedsięwzięciem środków dla dalszego zwiększenia produkcji, robotnicy zgłaszają konkretne zobowiązania racjonalnego wykorzystania materialnych zasobów, oszczędności paliwa, materiałów oraz energii elektrycznej i ciepłej.

Coraz bardziej rozszerza się walka o oszczędność zużycia zasobów energetycznych, o ogólnie i racjonalne wykorzystanie każdego kilograma paliwa, każdej kilowatgodziny energii elektrycznej.

W ostatnich czasach w przemyśle i transporcie oszczędza się corocznie w stosunku do ustalonych norm powyżej miliarda kilowatgodzin energii elektrycznej i więcej niż pół miliona megakalorii energii ciepłej.

W energetyce przemysłowej czyni się wielkie i różnorodne wysiłki w kierunku zwiększenia oszczędności energii, rozwiązywania skomplikowanych zagadnień racjonalnej gospodarki energetycznej, wprowadzenia postępowych metod, mających na celu oszczędzenie zasobów energetycznych. Wprowadza się również na szeroką skalę przodujące i postępowe metody, jak stosowanie prądów wysokiej częstotliwości, automatyzację procesów produkcyjnych, potokowe i szybkościowe metody produkcji, stosowanie oszczędnościowych i wielce wydajnych sposobów elektrycznego spawania i wiele innych skutecznych środków. Te środki jednocześnie ze zwiększeniem wydajności pracy i obniżeniem kosztów własnych produkcji, zapewniają dużą oszczędność energii elektrycznej i ciepłej, wody i sprężonego powietrza.

Oszczędne rozchodowanie energii elektrycznej ma ogromne znaczenie dla gospodarki narodowej.

W Związku Radzieckim nieustannie wzrasta zapotrzebowanie na energię elektryczną. To zwiększenie zapotrzebowania na energię elektryczną tłumaczy się nie tylko przez bezwzględny wzrost produkcji, lecz i jej zmianę jakościową. Dla socjalistycznego systemu gospodarki charakterystycznym jest stały postęp techniczny, którego jednym z czynników jest elektryfikacja produkcji.

Rozwiązanie zadania nieprzerwanego i pełnego zaopatrzenia w energię wszystkich dziedzin gospodarki narodowej idzie dwoma drogami: przez wyprzedzający rozwój energetyki drogą wprowadzenia nowych mocy i systematycznego ulepszania wykorzystania urządzeń czynnych elektrowni, jak również przez maksymalną oszczędność energii elektrycznej, przez jej racjonalne i ekonomiczne zużywanie.

Pomimo systematycznego zmniejszania zużycia energii na jednostkę wytwarzanej produkcji, w

każdym zakładzie we wszystkich dziedzinach przemysłu, transportu i gospodarki komunalnej są poważne rezerwy oszczędności energii elektrycznej. Przy tym obecnie rezerwy oszczędności znajdują się nie tylko w przemyśle energetycznym, w racjonalizacji pracy urządzenia energetycznego — zasadniczych możliwości oszczędności energii należy wyszukiwać bezpośrednio w technologii produkcji, w ulepszaniu i racjonalizacji procesów produkcyjnych. Dlatego bezpośredni udział technologów i mechaników we współpracy z energetykami ma decydujące znaczenie w mobilizacji rezerw energetycznych i oszczędności zasobów energetycznych.

W technologicznych kartach i instrukcjach, jako zasada, winny być ściśle określone parametry energetyczne i system pracy urządzenia, które na równi z technologicznymi warunkami pracy, winny być wykonywane bez przekroczeń i odchyień. W każdym zakładzie technolodzy i mechanicy są obowiązani wspólnie z energetykami do opracowania postępowych wskaźników energetycznych, które zapewniłyby rytmiczną, nieprzerwaną pracę urządzenia technologicznego z minimalnymi, nieuniknionymi stratami energii.

Liczne przykłady przodujących zakładów wskazują, że tam, gdzie technolodzy i mechanicy systematycznie zajmują się sprawami oszczędności energii elektrycznej, gdzie ich praca w tym kierunku jest ściśle związana z pracą energetyków, wzrost wytwarzanej produkcji realizuje się jednocześnie z oszczędnością energii.

Praktyka przodujących zakładów pracy i analiza danych sprawozdawczych osiągnięć w oszczędności energii umożliwiają wyprowadzenie pewnych wniosków i określenie zasadniczego kierunku pracy dla polepszenia wykorzystania energii elektrycznej w poszczególnych dziedzinach przemysłu.

W przemyśle węglowym główne rezerwy oszczędności energii mogą i powinny być realizowane w pierwszej kolejności przez uporządkowanie gospodarki powietrzem i odwadniania. Badania wyrywkowe wskazują, że na sprężanie powietrza, wentylację i odwadnianie rozchodzi się 60—70%, a w poszczególnych kopalniach do 80% ogólnego rozchodu energii elektrycznej na wydobywanie węgla. Analiza wykazuje również, że straty powietrza sprężonego w poszczególnych kopalniach osiągają powyżej 30%.

Tak znaczne straty powietrza sprężonego, o wiele przekraczające ustaloną normę, są spowodowane dużymi ucieczkami powietrza w rurociągach, stratami wskutek uszkodzeń urządzeń powietrznych i złego stanu dyfuzorów. Zdarzają się przypadki, że sprężone powietrze podaje się nawet po przerwaniu instalacji powietrznych.

Pracownicy przemysłu węglowego winni przeprowadzać systematycznie dokładny przegląd i remont urządzeń powietrznych, może to zapewnić znaczne zmniejszenie nieprodukcyjnego zu-

*) Tłumaczenie artykułu opublikowanego w nr 1/52 czasopisma radzieckiego „Za ekonomiju materiałow”.

życia powietrza sprężonego, a w konsekwencji i dużą oszczędność energii zużywanej na sprężanie.

Ustalono, że przy powiększeniu luzu między suwakiem i skrzynką suwakową górniczego młotka udarowego do 0,4 mm, rozchód powietrza powiększa się o 15%, a przy luzie 0,7 mm nieprodukcyjne straty powietrza wynoszą powyżej 40% normalnego zużycia.

Np. w 1951 r. na kopalni „Junyj Komunar” trustu Ordżokinidzeugol zużywanie ponad normę energii elektrycznej spowodowane zostało głównie przez niezadowalający stan gospodarki powietrzem i nieprzystosowanie urządzeń powietrza sprężonego. Górnicze młotki udarowe nie były przeglądane przez dłuższy okres czasu i nie przechodziły zapobiegawczego remontu; stwierdzano powiększenie luzu między suwakiem i skrzynką suwakową, między szyjką grota i tuleją. Z ogólnej ilości tych młotków, znajdujących się w eksploatacji, tylko 12% tygodniowo przeglądano i remontowano; pozostała ilość urządzeń pneumatycznych w ciągu dłuższego czasu — przez miesiąc i więcej — pozostawała bez przeglądu i remontu.

Aby zapobiec w przyszłości nieprodukcyjnym stratom powietrza sprężonego, Ministerstwo Przemysłu Węglowego powinno zaprowadzić porządek i ustalić określone terminy przeglądu i remontu urządzeń pneumatycznych w kopalniach.

Przykłady wielu kopalń wykazują duże możliwości oszczędności energii elektrycznej w przemyśle węglowym.

W kopalni im. Łutugina kombinatu Stalinugol w 1951 r. ogólny rozchód energii elektrycznej w porównaniu z rokiem poprzednim obniżył się o 25,8%.

To duże zmniejszenie strat energii osiągnięto przez zmianę schematu wentylacji, co pomimo znacznego powiększenia wydobywania węgla, pozwoliło na wyłączenie wentylatora z silnikiem elektrycznym mocy 285 kW i zmniejszenie przyłączonej mocy transformatorów. Współczynnik mocy przy tym podniósł się o 0,1, co również dodatnio wpłynęło na zmniejszenie strat energii w sieciach.

W przemyśle naftowym straty energii mogą i powinny być znacznie zmniejszone przez podniesienie współczynnika mocy urządzeń, przejścia z wydobywania ropy w małowydajnych otworach metodą kompresową na pompy głębinowe i rozszerzenie na polach naftowych doświadczeń stosowania w otworach również pomp głębinowych oraz przez ogólne uporządkowanie gospodarki energetycznej. Koniecznym jest również przyspieszenie prac dla zmiany w pompach żurawowych silników elektrycznych z małą liczbą obrotów na silniki elektryczne ze zwiększoną liczbą obrotów.

Poważnym czynnikiem oszczędności energii elektrycznej może być zamiana w poszczególnych kompresorach silników asynchronicznych o mocy powyżej 100 kW na synchroniczne. Duża ilość energii elektrycznej może być zwolniona przez powiększenie liczby kompresorów z napędem gazomotorowym.

W zakładach hutnictwa żelaza główną uwagę należy zwrócić na oszczędność energii przez szybkościowe wytopy metalu, zmniejszenie rozchodu wody ochładzającej, przestrzeganie wyznaczonej temperatury metalu przy jego walcowaniu, stosowanie regulatorów elektrycznych dla łukowych pieców elektrycznych i intensyfikacji podmuchu.

Duże ilości energii elektrycznej potrzebują piece elektryczne do topienia stali i piece do żelazostopów, przy czym to zapotrzebowanie stale zwiększa się w związku ze wzrastającą produkcją stali wysokiej jakości. W ostatnich latach energetycy i technolodzy dużo zrobili dla obniżenia jednostkowych rozchodów energii elektrycznej na 1 t stali i żelazostopów.

Osiągniętych rezultatów nie można jednak uważać za wystarczające. Wiadome jest na przykład, że zastosowanie w łukowych piecach elektrycznych automatycznej regulacji elektrod zapewnia 5% i więcej oszczędności energii.

Przy dużej ilości łukowych pieców elektrycznych ich automatyzacja daje możliwość osiągnięcia oszczędności energii elektrycznej kilku dziesiątków milionów kilowatogodzin rocznie.

Pomimo tego, dotychczas pewna część pieców elektrycznych nie jest zaopatrzona w przyrządy do automatycznej regulacji; w poszczególnych przypadkach zainstalowane urządzenia automatyczne pracują z przerwami albo wcale nie pracują. Taka sytuacja w dziedzinie automatyzacji pieców elektrycznych winna ulec poprawie w najkrótszym terminie.

Dużą oszczędność może zapewnić spopularyzowanie postępowych sposobów, wprowadzonych w szeregu zakładów Ministerstwa Hutnictwa Żelaza.

W Czelabińskiej Hucie urządzenie ochronnych osłon dla pieców elektrycznych zapewnia roczną oszczędność energii elektrycznej około 1 miliona kilowatogodzin. Zastosowane w zakładzie „Elektrostal” ulepszenia technologii wytopów stali stopowej powiększają wydajność pieców o 10—12%, obniżają jednostkowe rozchody energii elektrycznej o 11% i zmniejszają rozchód elektrod o 10%.

Wprowadzenie w Stalinowskiej Hucie nowej metody ochładzania pieców martenowskich umożliwi coroczne zaoszczędzenie powyżej 1,3 miliona kilowatogodzin energii elektrycznej.

W hutnictwie można osiągnąć dużą oszczędność przez zachowanie optymalnej temperatury metalu przy walcowaniu. Obserwacje ustaliły, że niedogrzanie metalu o 1% powoduje przekroczenie rozchodu energii elektrycznej o 0,4 kWh na każdą tonę walcówki. Jednak w poszczególnych zakładach nie zwraca się należytej uwagi na zachowanie warunków pracy.

Na przykład w Zakładzie „Zaporożstal” na walcownię podawano czasem wlewki o temperaturze niższej od ustalonej o 40—120°C, a wlewki przechodzące do dołów grzewczych mają temperaturę o 40—80°C niższą od ustalonej przez instrukcję technologiczną.

W oddziale blach cienkich tego zakładu również były przypadki niedogrzanania wlewków płaskich,

wskutek czego temperatura taśm w końcu walcowania była o 15—20°C niższa od ustalonej.

Według orientacyjnych podliczeń w jednym zakładzie „Zaporożstal” przez zachowanie wyznaczonej temperatury w walcowniach można było zaoszczędzić do 15 milionów kWh energii elektrycznej rocznie.

W zakładach hutnictwa nieżelaznego można otrzymać znaczną oszczędność energii elektrycznej przez dalsze ulepszenia procesów technologicznych produkcji. Przede wszystkim dotyczy to oddziałów elektrolizy, które są największymi konsumentami energii elektrycznej.

Poważne rezerwy polepszenia wykorzystania energii elektrycznej w hutnictwie nieżelaznym są ukryte w dalszym wzmocnieniu dyscypliny technologicznej i zwiększeniu stałej kontroli urządzeń.

W przemyśle materiałów budowlanych jednocześnie z wprowadzeniem środków, które są wspólne dla wielu dziedzin przemysłu, koniecznym jest zwrócenie specjalnej uwagi na sposoby zaoszczędzenia energii w produkcji cementu, która jest jej wielkim konsumentem. W tej gałęzi główne rezerwy oszczędności energii można osiągnąć przez lepsze wykorzystania i rekonstrukcje młynów, rekonstrukcję pieców do prażenia, zapobiegające kruszeniu niewyprażonych domieszek, jak również przez racjonalny dobór narzędzi kruszących.

Metody oszczędnościowe wprowadzone w poszczególnych zakładach winny być w możliwie najkrótszym czasie rozpowszechnione w innych analogicznych zakładach.

Charakterystycznym jest przykład kolektywu robotników Szczurowskiej Cementowni, w której przez systematyczną pracę nad lepszym wykorzystaniem urządzenia energetycznego, młynów cementowych i pieców miesięcznie oszczędza się około 75 tys. kWh energii elektrycznej. Współczynnik mocy (cosinus „fi”) w tym zakładzie doprowadzono do 0,9.

W Dnieprodzierżyńskiej Cementowni przez zmianę konstrukcji siatki międzykomorowej młynów cementowych zwiększono wydajność młynów i obniżono o 17,5% rozchód energii elektrycznej na produkcję cementu.

W Biełgorodzkiej Cementowni przerobiono trójkomorowe młyny cementowe na czterekomorowe, a pojedyncze siatki zamieniono na podwójne elewatorowe. Te sposoby zapewniają oszczędność powyżej 1 miliona kWh energii elektrycznej rocznie.

Przy produkcji gipsu, w celu zaoszczędzenia paliwa i energii, należy rozwiązać zagadnienie przejścia z suszenia produktów gipsowych gorącym powietrzem z rekuperatorów na suszenie gazami spalinowymi.

Doświadczenie Pawczyńskiego Zakładu, w którym zastosowano suszenie bloków gipsowych gazami spalinowymi wskazuje, że nowa metoda suszenia pozwoliła na powiększenie temperatury w suszarce, na zwiększenie jej wydajności i znaczne polepszenie wskaźników energetycznych.

W przemyśle maszynowym są również duże możliwości zaoszczędzenia energii. W

zakładach budowy maszyn, podległych różnym ministerstwom i resortom rezerwy oszczędności energii są wielce różnorodne. Dlatego w przemyśle maszynowym więcej, niż w innych dziedzinach przemysłu konieczną jest wymiana doświadczeń na szeroką skalę w zakresie walki o oszczędność energii elektrycznej, bardziej skrupulatne opracowanie norm zużycia energii elektrycznej, kompleksowe rozwiązywanie zadań produkcyjnych i energetycznych.

Najwydatniejszymi sposobami, które w przemyśle maszynowym rozpowszechniają się coraz więcej, są nowe metody elektrycznej obróbki metali i utrwalenie narzędzi, polepszenie izolacji cieplnej pieców do obróbki termicznej, podgrzewanie powietrza sprężonego dla młotów kowalskich, zastosowanie automatycznych regulatorów i automatów, zapobiegających jałowej pracy obrabiarek, maszyn, transformatorów spawalniczych i silników elektrycznych.

Duże znaczenie ma również stosowanie szybkościowego i wydajniejszego spawania elektrycznego, jak również przejście na bardziej udoskonalone i oszczędne metody grzania i obróbki termicznej części narzędzi. Poważnym źródłem oszczędności energii elektrycznej w budowie maszyn jest zmniejszenie nadatków na obróbkę metalu, w wielu przypadkach te nadatki jeszcze ciągle bywają zbędne.

Dużą ilość energii elektrycznej zużywa się w przemyśle maszynowym i w budownictwie na spawanie elektryczne. W wielu przedsiębiorstwach moc elektryczna agregatów spawalniczych wynosi 30% i więcej całej zainstalowanej mocy. Dlatego nie jest przypadkiem, że uczeni i producenci starają się o obniżenie energochłonności procesów spawalniczych i szukają nowych dróg dla dalszego zwiększenia sprawności agregatów spawalniczych. Coraz więcej rozpowszechnia się spawanie łukowe, automatyczne, oporowe, punktowe, stykowe i inne najwydatniejsze i oszczędne metody spawania metali.

Dużym i zasłużonym powodzeniem cieszą się nowe metody spawania elektrycznego, a w szczególności spawanie metalu pod warstwą topnika według sposobu E. O. Patona. Zasługuje również na uwagę propozycja szybkościowego spawania łukiem ultrakrótkim, jak również propozycja grupy specjalistów stosowania wysokowydajnej metody ze sproszkowaną stałą w otulinach.

Skuteczność stosowania nowych metod spawania elektrycznego wykazują przykłady niektórych zakładów budowy maszyn; a więc zastosowanie wielostanowiskowych urządzeń i ulepszenie metody spawania łukowego zapewnia comiesięczną oszczędność energii elektrycznej: w Urałmaszawodzie — 250 tys. kWh, w Gorkowskim Zakładzie Samochodowym im. W. M. Mołotowa — 200 tys. kWh i w zakładzie im. Uchtomskiego — 100 tys. kWh.

W Czelabińskim Zakładzie Traktorowym im. J. W. Stalina spawanie osłoniętym łukiem z zastosowaniem nowych elektrod umożliwiło zwiększenie wydajności robót spawalniczych o 40% i zmniejszyło rozchód dodatkowego metalu o 35%.

Ten rodzaj spawania jest dlatego wydajnym, że łuk znajduje się w przestrzeni zamkniętej, zapewnia się dobry wytop podstawowego metalu i w wyniku — prawie podwójnie zwiększa się sprawność łuku. W zakładzie tym na dużą skalę stosuje się również spawanie pod warstwą topnika. Dzięki zastosowaniu oszczędnych sposobów spawania elektrycznego i innych środków, mających na celu oszczędność energii, w ciągu ostatnich trzech lat nakłady energetyczne na produkcję traktora C-80 obniżono o 27%.

W dziedzinie obróbki termicznej metali podstawowym kierunkiem jest przejście na metody więcej udoskonalone, umożliwiające obniżenie rozchodu ciepła, koniecznego do doprowadzenia nagrzewanej części do wymaganej temperatury.

Dla operacji, przy której wystarczającym jest nagrzanie tylko powierzchni wyrobów, można stosować grzanie powierzchniowe aparatem indukcyjnym. Rozchód energii wówczas zmniejsza się wydatnie, skraca się czas grzania i znacznie zwiększa się wydajność urządzeń.

W zakładzie budowy maszyn elektrycznych im. S. M. Budiennego stosowano poprzednio do grzania i suszenia części rekuperatory zużywające dużo energii elektrycznej. Obecnie grzanie rdzeni i komutatorów, jak również suszenie rdzeni odbywa się w piecach indukcyjnych normalnej częstotliwości, skonstruowanych i sporządzonych w samym zakładzie.

W ten sposób rozchód energii elektrycznej na grzanie komutatorów, przy jednakowym trwaniu procesu grzania, obniżył się o 70%, a na suszenie kotwic o 79%.

Ustalono przez badania możliwość i celowość wykorzystania pieców indukcyjnych również dla przetapiania aluminium i jego stopów. Koszt przetapiania w piecach indukcyjnych jest znacznie mniejszy w porównaniu z przetapianiem w elektrycznych piecach oporowych.

Przy nowym sposobie skraca się odpadki metalu z 1,5—2% na 0,5—0,6%, a rozchód energii elektrycznej o 23—25%.

Przy kompleksowym rozwiązywaniu zagadnień oszczędności energii elektrycznej nie należy pomijać również środków, których waga wydaje się niewielką, a które w wielkiej skali dają poważne wyniki. Do takich środków należą: uszczelnienie pieców termicznych, instalowanie urządzeń ryglujących na drzwiach suszarek, zastosowanie ograniczników jałowej pracy transformatorów spawalniczych, zmniejszenie mocy silników w napędach grupowych, zamiana łożysk poślizgowych na łożyska kulkowe, zamiana oświetlenia grupowego na indywidualne i in.

Nieprzerywana i oszczędna praca urządzenia energetycznego i dalszy techniczny rozwój w energetyce w dużej mierze zależy od wytwórczości przedsiębiorstw, produkujących urządzenia energetyczne. Przemysł radziecki opanował produkcję najlepszych w świecie energetycznych maszyn i aparatów.

W Leningradzkiej Metalowej Fabryce im. J. Stalina skonstruowano i sporządzono o największej mocy na świecie turbinę parową wysokiego

ciśnienia o mocy 150 MW, zaopatrzoną w najnowszy system automatycznego sterowania i regulacji.

W zakładzie „Elektrosiła” im. S. M. Kirowa buduje się największy w świecie generator uniikat o mocy 150 MW.

W zakładzie „Elektryk” produkuje się nowe ulepszone i oszczędnościowe typy urządzeń elektrosprawalniczych.

Jednak poszczególne rodzaje produkcji nie zadowalają wzrastających wymagań przedsiębiorstw użytkowników. Pośród konkretnych zadań o produkcję nowych urządzeń w pierwszej kolejności można wymienić organizację seryjnej produkcji zespołowych urządzeń rozdzielczych wysokiego i niskiego napięcia, zespołowych podstawic transformatorowych i prostownikowych, zespołowych przenośnych siłowni, urządzeń automatyzacji i telemechaniki, suchych transformatorów odpornych na wysokie temperatury. Konieczne jest również powiększenie produkcji wyłączników i regulatorów dla pieców elektrycznych, bezpieczników z bezwładnościową charakterystyką, kabli z żyłami współśrodkowymi dla urządzeń wysokiej częstotliwości. Potrzebne jest również znaczne powiększenie produkcji liczników mocy czynnej i biernej, przekładników prądowych i napięciowych, kondensatorów statycznych, synchronicznych silników elektrycznych.

Wiele przedsiębiorstw skarży się na jakość emalii uzwojeń, na niską jakość lakierów, na niezadawalającą konstrukcję urządzeń uruchamiających, na niską jakość styków, nie wytrzymujących ustalonej liczby wyłączeń, na złą jakość oporników regulujących, w których przepalają się często opory.

Specjalnie należy postawić zagadnienie jakości przyrządów pomiarowych, których dokładne wykonanie w obecnych warunkach, przy wprowadzeniu ostrego normowania strat energetycznych, nabiera istotnego znaczenia. Słuszne są pretensje do przemysłu elektrotechnicznego co do jakości przyrządów pomiarowych, a przede wszystkim liczników elektrycznych. Na przykład niektóre liczniki produkcji Zakładów Mytiszczińskiego, a zwłaszcza Wilnińskiego mają istotne braki konstrukcyjne, jak również braki, spowodowane złą obróbką poszczególnych elementów i niedbałym montażem.

Oszczędzanie energii elektrycznej jest konieczne nie tylko w procesach produkcyjnych. Należy wziąć pod uwagę, że więcej niż 14% całej energii elektrycznej rozchodzi się na oświetlenie i potrzeby bytowe. Stąd z całą ostrością powstaje sprawa opracowania najbardziej ulepszonych i oszczędnych źródeł światła z najwyższą wydajnością. Radzieckie instytuty i laboratoria opracowały nowe typy lamp, między innymi lampy jarzeniowe, dające oświetlenie zbliżone do światła dziennego, przy znacznie mniejszym zużyciu energii elektrycznej. Konieczne jest znaczne powiększenie w najbliższym czasie produkcji lamp jarzeniowych, jednocześnie już teraz trzeba przystąpić do opracowania i opanowania nowych typów oszczędnej armatury i przyrządów.

W całym zespole sposobów oszczędności energii elektrycznej wybitne miejsce zajmuje sprawa walki ze stratami w całym cyklu produkcji, rozdziału i zużycia energii elektrycznej i ciepłej. Przede wszystkim w zakresie rozchodów na zużycie własne elektrowni, strat w sieciach systemów energetycznych i w wewnętrznych sieciach konsumentów. W elektrowniach i w systemach energetycznych są możliwości dalszego obniżenia rozchodów na zużycie własne i straty w sieciach.

Obniżenie strat energii jest bardzo poważnym zagadnieniem i praca nad całkowitym zmniejszeniem strat nieprodukcyjnych umożliwi dodatkowe przydzielenie dla przemysłu setek milionów kWh energii elektrycznej.

Dla zmniejszenia strat energii konieczne jest polepszenie eksploatacji linii przesyłowych i przestrzeganie właściwego rozplywu mocy biernej, zwiększenie współczynnika mocy i podniesienie napięcia sieci. Zmniejszenie strat energii elektrycznej może być osiągnięte również przez zainstalowanie urządzeń kompensacyjnych, jak najdalej idące wyeliminowanie niedociążeń silników, racjonalnego doprowadzenia mocy do środków obciążenia, wzmocnienie izolacji, ulepszenie styków itp.

Zadanie zatem polega na stałym podnoszeniu poziomu eksploatacji w gospodarce energetycznej.

W sprawie oszczędności energii szczególnie znaczenie ma prawidłowe ustawienie pracy normowania rozchodów energetycznych i związana z tym dokładna ewidencja.

Główną podstawą całej pracy normowania winny być z góry opracowane charakterystyki energetyczne urządzeń, jak również ogólnozakładowe i oddziałowe bilanse energetyczne.

Stala i wszechstronna analiza bilansów energetycznych, dokładne określenie struktury norm rozchodu energii elektrycznej, ewidencja wszystkich zmian w technologii i organizacji produkcji — wszystko to daje możliwość określenia takich właściwych jednostek rozchodów energii na jednostkę produkcji, które będą pobudzały do jeszcze bardziej ogólnego i oszczędnego rozchodowania zasobów energetycznych.

W styczniu ubiegłego roku kolektywy dwóch przodujących stołecznych zakładów — Fabryki Samochodowej im. J. W. Stalina i Pierwszej Fabryki Łożysk im. Ł. M. Kaganowicza wystąpiły z propozycją rozpoczęcia socjalistycznego współzawodnictwa o oszczędność energii elektrycznej na każdej technologicznej operacji, o zmniejszenie nakładów energetycznych przy wytwarzaniu każdej części.

Ten nowy postępowy ruch rozprzestrzenia się na dużą skalę w wielu przedsiębiorstwach kraju. W zakładach, fabrykach, w transporcie, w kopalniach i na terenach budowlanych powstają zespoły robotników, energetyków, mechaników, technologów i konstruktorów, którzy w przyjacielskiej współpracy z pracownikami naukowymi rozwiązują zagadnienia pełnej oszczędności wszelkiego rodzaju energii równocześnie z polepszeniem technologii produkcji.

Zadanie polega na tym, aby na podstawie współzawodnictwa socjalistycznego, wykorzystując doświadczenie przodujących przedsiębiorstw, szerzej stosując w praktyce nowe osiągnięcia wiedzy i techniki, wytrwale i celowo ubiegać się o nowe osiągnięcia w sprawie oszczędności energii i dalszego zwiększenia energetycznej sprawności produkcji przemysłowej, zapewniając w ten sposób wytworzenie dodatkowej produkcji kosztem zaoszczędzonej energii elektrycznej i ciepłej.

ZARZĄDZENIA I INSTRUKCJE

Planowanie zaopatrzenia na rok 1954

Podajemy poniżej treść zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 17 czerwca 1953 r., zatwierdzającego instrukcję i wykaz materiałów do planu na rok 1954.

Na podstawie § 3 pkt 1) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 roku w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. Ustaw Nr 26 poz. 190 i w roku 1950 Nr 22 poz. 188) oraz zgodnie z § 10 uchwały Prezydium Rządu Nr 260 z dnia 11 kwietnia 1953 roku w sprawie opracowania Narodowego Planu Gospodarczego na rok 1954 zarządza się co następuje:

§ 1.

Przy sporządzaniu resortowych planów zaopatrzenia materiałowo-technicznych na rok 1954 obowiązują zasady, tryb i terminy ustalone w instrukcji stanowiącej załącznik Nr 1 do zarządzenia.

§ 2.

Wykaz materiałów do opracowania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954 (Wydawnictwo Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 29d) stanowiący załącznik Nr 2 do zarządzenia ustala nomenklaturę materiałową na rok 1954 dla:

- 1) bilansów materiałowych i planów rozdziału,
- 2) resortowych planów zaopatrzenia.

§ 3.

Wzory, tryb i terminy opracowania przez właściwe resorty projektów bilansów i planów rozdziału materiałów wymienionych w wykazie Nr 29d ustala odrębne przepisy.

§ 4.

W projektach planów zaopatrzenia na rok 1954 opracowywanych przez ministerstwa należy wyszczególnić rzeczowe (ilościowo i wartościowo) materiały wymienione w wykazie Nr 29d zgodnie z wskazówkami zawartymi w instrukcji.

Instrukcja

Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

w sprawie planowania zaopatrzenia materiałowo-technicznego

na rok 1954

CZĘŚĆ I

PRACE PRZYGOTOWAWCZE I OPRACOWANIE PROJEKTU PLANU

Wstęp

W roku 1954, w piątym roku planu 6-letniego, naród polski realizować będzie jeszcze większe niż kiedykolwiek dotychczas pokojowe zadania budownictwa socjalistycznego w zakresie rozszerzenia produkcji, budownictwa inwestycyjnego oraz zapewnienia materialnej bazy dla rozwoju pozaprodukcyjnych dziedzin gospodarki narodowej. Wykonanie tych wielkich zadań wymaga coraz większych środków surowcowo-materiałowych i technicznych.

Dlatego też zadaniem planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego gospodarki narodowej na 1954 rok jest nie tylko prawidłowe określenie i zabezpieczenie rosnących potrzeb poszczególnych gałęzi gospodarczych, lecz również — a w niektórych gałęziach gospodarczych nawet przede wszystkim — pełna mobilizacja i wykorzystanie wewnętrznych rezerw materiałowych.

Państwowy plan zaopatrzenia spełni te wymagania, jeśli aparat planowania ministerstw i jednostek niższych szczebli, opierając się o uchwały Partii i Rządu, wykorzysta praktycznie i uwzględni w planach zaopatrzenia materiałowo-technicznego wszystkie przodujące osiągnięcia w dziedzinie postępu i racjonalizacji produkcji.

Zasada oszczędności powinna być dominującą cechą tych planów. Oznacza to, że plany zaopatrzenia powinny wyrażać jak najbardziej oszczędne zapotrzebowanie materiałów oraz jak najpełniejsze i najwłaściwsze ich wykorzystanie. W ten sposób zostaną wcielone w życie wskazania Bolesława Bieruta zawarte w referacie wygłoszonym na VII Plenum KC PZPR, w którym podkreślił między innymi braki i niedociągnięcia planowania zaopatrzenia oraz stwierdził konieczność ich usunięcia.

Należy zatem rozszerzyć i pogłębić metody oszczędzania materiałów, przede wszystkim drogą: stosowania materiałów zastępczych i mniej deficytowych, a w budownictwie również materiałów miejscowych lepszego wykorzystania materiałów, zmniejszenia odpadów oraz pełniejszego ich wykorzystania, wdrażania i ścisłego przestrzegania progresywnych technicznie uzasadnionych norm zużycia materiałów, zabezpieczenia ich przed naruszeniem, uszkodzeniem lub zniszczeniem. Oszczędna gospodarka materiałami da nie tylko obniżenie kosztów własnych, ponadplanowe zyski i dodatkową produkcję z wygospodarowanych rezerw, lecz pozwoli również osłabić deficytowość materiałów i skutecznie przezwyciężyć trudności wynikające z przejściowego niedoboru niektórych z nich.

Jednostki planujące wszystkich szczebli dołożą wszelkich starań, aby ich plany zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok spełniły omawiane zadania. Wówczas plany te będą prawidłowe, to znaczy, że wyrażą najoszczędniej opracowane rzeczywiste potrzeby materiałowe i techniczne poszczególnych resortów.

Rozdział I:

Zasady i tryb opracowania planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954

§ 1

1. Według zasad niniejszej instrukcji planują zaopatrzenie materiałowo-techniczne wszystkie ministerstwa (urzędy centralne), na przemysłową i inną działalność produkcyjną i pozaprodukcyjną za wyjątkiem działalności przedsiębiorstw budowlano-montażowych.

2. Zasoby i tryb planowania zaopatrzenia materiałowego w budownictwie reguluje instrukcja stanowiąca załącznik do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 181 z dnia 8.VII. 1953 r. w sprawie planowania zaopatrzenia materiałowego dla przedsiębiorstw budowlano-montażowych na 1954 r.

§ 2

1. Plan zaopatrzenia materiałowo-technicznego, zwany dalej w skrócie planem zaopatrzenia, obejmuje:

- 1) surowce, materiały pomocnicze, paliwo, energię i inne materiały nabywane ze środków obrotowych i budżetowych,
- 2) maszyny i urządzenia, które stosownie do właściwych przepisów nie stanowią nakładów inwestycyjnych i dlatego nabywane są ze środków obrotowych.

2. Do planu zaopatrzenia nie wchodzi:

- 1) materiały przeznaczone na roboty budowlano-montażowe wykonywane w systemie zleconym, aczkolwiek stosownie do dalszych przepisów niniejszej instrukcji niektóre z nich planowane są przez ministerstwa — naczelników inwestorów.

- 2) maszyny, urządzenia i konstrukcje stalowe stanowiące nakłady inwestycyjne,

- 3) materiały, maszyny i urządzenia nabywane przez jednostki obrotu towarowego z przeznaczeniem do dalszej odprzedaży.

3. W dalszym ciągu instrukcji surowce i inne materiały pomocnicze (ust. 1, pkt. 1) oraz maszyny i urządzenia (ust. 1, pkt. 2) zwane będą łącznie materiałami.

§ 3

W planie zaopatrzenia rozróżnia się następujące cele zużycia materiałów:

a) działalność produkcyjna:

- 1) produkcja przemysłowa,

- 2) produkcja budowlano-montażowa,
- 3) inna działalność produkcyjna,

b) działalność pozaprodukcyjna:

- 1) kapitalne remonty w systemie gospodarczym,
- 2) inwestycje w systemie gospodarczym,
- 3) różne cele (zaopatrzenie jednostek wykonujących działalność wymienioną w pkt 1—3, a nie przeznaczone bezpośrednio na tę działalność, np. akcja socjalna, szkolenie zawodowe, potrzeby służby zdrowia, oświaty, nauki itp.).

§ 4

1. W zakresie planowania zaopatrzenia obowiązują ogólne terminy prac nad Narodowym Planem Gospodarczym na 1954 rok, z wyjątkiem terminów opracowania zaopatrzenia na maszyny, urządzenia i konstrukcje stalowe, o czym jest mowa w dalszych przepisach szczegółowych.

2. W związku ze skróceniem okresu prac nad Narodowym Planem Gospodarczym na 1954 rok ustala się następujący tryb opracowania planu zaopatrzenia w ramach tych prac:

- 1) w I etapie jednostki planujące wszystkich szczebli organizacyjnych prowadzą równolegle prace analityczno-przygotowawcze, których celem jest przygotowanie pełnych danych do opracowania resortowego projektu planu zaopatrzenia,
- 2) w II etapie ministerstwa (centralne urzędy) opracowują projekt resortowego planu zaopatrzenia, przedstawiają go Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w ramach kompleksowego projektu planu resortu oraz przekazują właściwym ministerstwom (centralnym jednostkom zbytu) odpowiednie branżowo wycinki planu,
- 3) w III etapie ministerstwa przekazują jednostkom podległym zadania wynikające z projektu resortowego planu zaopatrzenia oraz zadania produkcyjne i inne, na podstawie których jednostki te prowadzą prace przygotowawcze do planu zaopatrzenia w ramach ich planów techniczno-ekonomicznych, a po uchwaleniu Narodowego Planu Gospodarczego opracowują plan zaopatrzenia.
3. Przedsiębiorstwa powinny prowadzić prace przygotowawcze do ich planów zaopatrzenia (III etap prac nad NPG 1954, Ust. 2 pkt 3) w zakresie niezbędnym dla:
 - 1) przekazania ministerstwom szczegółowych danych uzasadniających potrzeby materiałowe resortu określone w projekcie planu zaopatrzenia w celu przedstawienia ich PKPG i ministerstwom właściwym w zakresie rozdziałów materiałów stosownie do wykazu Nr 29d dla wykorzystania przy opracowaniu ostatecznych bilansów i planów rozdziału materiałów,
 - 2) przygotowania pełnego techniczno-ekonomicznego uzasadnienia własnych planów zaopatrzenia,
 - 3) złożenia zgodnie z właściwym trybem zaopatrzenia w terminach przypadających w tym okresie konkretnych zamówień na dostawę materiałów w pierwszych miesiącach 1954 roku,
 - 4) wstępnego przygotowania asortymentowych specyfikacji materiałów, co do których złożono wnioski o zawarcie umów planowych.

§ 5

1. Odmienne, niż w praktyce lat ubiegłych, prace nad projektem planu zaopatrzenia koncentrują się nie w przedsiębiorstwach, lecz w ministerstwach.

Centralne zarządy i inne jednostki równorzędne pod kierunkiem i przy współudziale właściwych departamentów funkcjonalnych — opracowują projekty planu zaopatrzenia, na podstawie których centralny zarząd (departament) zaopatrzenia opracowuje — również przy współudziale pozostałych właściwych departamentów funkcjonalnych — projekt zbiorczego resortowego planu zaopatrzenia.

2. Po uchwaleniu przez Rząd Państwowego Planu Zaopatrzenia w ramach Narodowego Planu Gospodarczego na 1954 rok ministerstwa ustalają ostatecznie plany zaopatrzenia centralnych zarządów i jednostek równorzędnych.

3. Plany zaopatrzenia centralnych zarządów stanowią ramy i podstawę do opracowania planów zaopatrzenia przez przedsiębiorstwa w ramach ich planów techniczno-ekonomicznych (szczegółowych) stosownie do § 4, ust. 2, pkt 3. Plany zaopatrzenia przedsiębiorstw są zatwierdzane przez centralny zarząd (jednostkę równorzędną) w celu stwierdzenia zgodności z planem zaopatrzenia jednostki zatwierdzającej. W tym okresie centralne zarządy nie sporządzają zestawień zbiorczych, z wyjątkiem tych materiałów, co do których zestawienia takie są ewentualnie konieczne w celu zawarcia umów generalnych lub opracowania szczegółowych rozdziałników zgodnie z przepisami właściwego trybu zaopatrzenia.

§ 6

1. Projekt planu zaopatrzenia opracowywany przez ministerstwa ujmuje rzeczowo — analogicznie do lat ubiegłych — tylko materiały najważniejsze z punktu widzenia ich znaczenia dla gospodarki narodowej oraz ilości ich zużycia przez jednostki danego ministerstwa, przy czym materiały te ministerstwa planują nie w pozycjach poszczególnych sortymentów, lecz w pozycjach grupowych odpowiadających grupom przydziałowym w Państwowym Planie Zaopatrzenia.

2. Przedsiębiorstwa — także podobnie jak w latach ubiegłych — ujmują rzeczowo w swoich planach zaopatrzenia nie tylko materiały najważniejsze, o których mowa w ust. 1, lecz również wszystkie pozostałe materiały, które ze względu na ich znaczenie dla przedsiębiorstw lub obowiązujący tryb zaopatrzenia, wymagają opracowania rocznego planu dostaw. Ponadto przedsiębiorstwa planują te materiały już nie w pozycjach grupowych, lecz w pozycjach poszczególnych sortymentów wymiarowych, jakościowych i innych.

3. Ujęcie rzeczowe oznacza, że określone materiały planowane są na zestawieniach szczegółowych w odrębnych pozycjach według ilości na poszczególne rodzaje działalności stosownie do § 3, a na zestawieniach zbiorczych planowane są również w odrębnych pozycjach, według ich ilości i wartości na poszczególne rodzaje działalności.

4. Materiały, które stosownie do ust. 1, 2 i 3 nie są ujmowane rzeczowo, planuje się tylko w ujęciu wartościowym. Materiały te w zestawieniach szczegółowych nie występują, a w zestawieniach zbiorczych planuje się wszystkie materiały w jednej wartościowej pozycji łącznej z podziałem na poszczególne rodzaje działalności stosownie do § 3.

§ 7

1. Metodę planowania zaopatrzenia na rok 1954 cechuje dalsze jej pogłębienie i rozszerzenie zakresu planowania.

2. Pogłębienie metody planowania zaopatrzenia wyraża się przede wszystkim w tym, że:

- 1) tryb i wzory planowania przewidują rozszerzenie i pogłębienie rzeczowej i wartościowej analizy działalności jednostek planujących w zakresie zużycia i zaopatrzenia materiałowego w latach ubiegłych.
 - 2) jednostki planujące są zobowiązane w większym niż dotychczas stopniu uzasadnić rzeczowo planowane potrzeby materiałowe,
 - 3) ujęcie planu pod względem wartości pozwala na ściślejsze niż dotychczas powiązanie go z innymi częściami planu kompleksowego,
 - 4) ustalenie planowych powiązań umownych dostawców z odbiorcami wchodzi do prac nad planem zaopatrzenia.
3. Rozszerzenie zakresu planowania polega na tym, że:
- 1) powiększono nomenklaturę materiałów do projektu planu zaopatrzenia,
 - 2) wprowadzono do planu zaopatrzenia energię (gaz i elektryczność) oraz materiały importowane niebilansowane, planowane dotychczas w innym trybie.
 - 3) wprowadzono obowiązek planowania przez inwestorów zaopatrzenia w niektóre materiały na roboty wykonywane w systemie zleconym.
4. W pracach nad planem zaopatrzenia na 1954 rok należy poważnie pogłębić powiązanie planu zaopatrzenia pod względem rzeczowym z planem produkcji i z planem działalności pozaprodukcyjnej. W związku z tym ministerstwa powinny rozszerzyć udział w pracach nad planem komórek właściwych rzeczowo w zakresie działalności wymagającej nakładów materiałowych (produkcja, inwestycje, kapitalne remonty) a zwłaszcza zapewnić bezpośredni udział komórek produkcyjnych (technologicznych) w opracowaniu bilansów materiałowych zaopatrzenia. Przykładowo przygotowanie danych co do zużycia materiałów na produkcję w ujęciu rzeczowym powinno należeć do departamentu (działu) produkcji w porozumieniu z departamentem (działem) techniki oraz centralnym zarządem (departamentem, działem) zaopatrzenia.

§ 8

Przy opracowaniu planu zaopatrzenia obowiązują — poza instrukcją niniejszą następujące instrukcje, wytyczne i wykazy:

- 1) uchwała Nr 260/53 Prezydium Rządu z dnia 11 kwietnia 1953 r. w sprawie opracowania Narodowego Planu Gospodarczego na 1954 r.,
- 2) pismo okólne Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 10 z dnia 16 kwietnia 1953 r. (znak KO-I-34-4) w sprawie przebiegu prac nad wytycznymi i Narodowym Planem Gospodarczym (NPG) na r. 1954,
- 3) pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Departament Bilansów Maszyn) Nr 1/53 z dnia 27 marca 1953 r. w sprawie zgłaszania zapotrzebowań na maszyny bilansowane na 1954 rok,
- 4) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 96 z dnia 11 kwietnia 1953 r. (znak II-z-1/53) w sprawie zgłaszania zapotrzebowań na maszyny importowane w roku 1954 (Biuletyn PKPG Nr 12, poz. 39),
- 5) instrukcja Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 94 o sporządzaniu planu nakładów inwestycyjnych na rok 1953, stanowiąca załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 172 z dnia 31 maja 1952 r., (znak: IN 5aA-94-V/52) w tej samej sprawie

- (załącznik Nr 5 do wymienionej instrukcji zawiera spis grup maszyn, według których należy planować również maszyny na cele produkcyjne w ujęciu wartościowym),
- 6) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 176 z dnia 29 maja 1952 r. (znak: GR-3-6-01/34) w sprawie bilansu gazu na rok 1953 (Biuletyn PKPG Nr 24 poz. 116), które ustala tryb zgłaszania rocznego zapotrzebowania na gaz,
- 7) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 237 z dnia 17 czerwca 1951 r. (znak: PR 6-7-1) w sprawie norm zużycia energii elektrycznej w przemyśle (§ 8 wymienionego zarządzenia ustala sposób zgłaszania zapotrzebowania na energię elektryczną),
- 8) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 280 z dnia 1 września 1952 r. w sprawie planowania zaopatrzenia i trybu dystrybucji barwników (Biuletyn PKPG Nr 36, poz. 164),
- 9) instrukcja Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 27 o planowaniu systemu gospodarczego w inwestycjach i kapitalnych remontach na rok 1951, stanowiąca załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 216 z dnia 27 lipca 1950 r. (znak: BU4Y-20-30) w tej samej sprawie, wyłączając wzory planowania zaopatrzenia materiałowego, które zastąpiono wzorami, stanowiącymi załącznik do niniejszej instrukcji,
- 10) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 93 z dnia 1 kwietnia 1953 r. w sprawie opracowania przez jednostki gospodarki uspołecznionej technicznych norm zużycia materiałów w ramach prac przygotowawczych do Narodowego Planu Gospodarczego na 1954 r. wraz z instrukcją stanowiącą załącznik do tego zarządzenia (Monitor Polski Nr A-33, poz. 421), zwaną dalej „instrukcją o normowaniu zużycia materiałów”,
- 11) instrukcja Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej Nr 1 z dnia 25 maja 1953 r. w sprawie normowania zapasów materiałowych, zwanej dalej „instrukcją o normowaniu zapasów materiałowych”,
- 12) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr . . . z dnia . . . w sprawie . . . oraz stanowiący załącznik do tego zarządzenia „wykaz materiałów do opracowania projektu planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok — Nr 29 d,
- 13) wytyczne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego co do zadań planowych na rok 1954, które przekazane będą ministerstwom po zatwierdzeniu ich przez Rząd w terminie do 26 lipca 1953 r.

Rozdział II:

Prace przygotowawcze do projektu resortowego planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954

§ 9

1. Zadaniem resortów w tym okresie i celem prac przygotowawczych jest podsumowanie analizy działalności jednostek nadzorowanych w zakresie zaopatrzenia i zużycia

materiałów dla przygotowania wszelkich danych niezbędnych do opracowania projektu planu zaopatrzenia.

2. W związku z tym ministerstwa — w ramach odpowiednich zarządzeń organizacyjnych — powinny w szczególności:

- 1) opracować w oparciu o niniejszą instrukcję szczegółowe zasady i metodę prowadzenia prac przygotowawczych i prac nad planem, a w miarę potrzeby przeprowadzić instruktarz podległych jednostek,
- 2) polecić podległym jednostkom pogłębienie analizy i podniesienie na wyższy poziom prac w szczególności w zakresie tych elementów planu zaopatrzenia, co do których w okresie ubiegłym stwierdzono poważniejsze braki i niedociągnięcia (głównie dotyczy to niedostatecznej umiejętności kompleksowego ujęcia zagadnienia zaopatrzenia),
- 3) ustalić na podstawie wykazu PKPG Nr 29 d nomenklaturę materiałów do projektu resortowego planu zaopatrzenia, wskazując konkretnie podległym jednostkom, co do których pozycji nomenklatury resortowego planu powinny opracować szczegółowe wnioski,
- 4) ustalić sposób powiązania prac wynikających z instrukcji o normowaniu zużycia materiałów z pracami nad projektem planu zaopatrzenia,
- 5) ustalić sposób opracowania przez jednostki podległe wniosków co do projektów norm zapasów materiałowych, zgodnie z instrukcją o normowaniu zapasów materiałowych,
- 6) zapewnić ścisłą koordynację prac nad planem również w zakresie wartościowego jego ujęcia i powiązania z planem kosztów własnych i planem finansowym,
- 7) polecić jednostkom podległym przygotowanie innych wniosków, niezbędnych dla opracowania projektu resortowego planu zaopatrzenia wg wzorów załączonych do instrukcji.

§ 10

1. Prace analityczne i przygotowawcze powinny być prowadzone równolegle przez jednostki organizacyjne wszystkich szczebli resortu.

2. Znaczna, ale niezbędna szczegółowość projektu planu zaopatrzenia uzasadnia, że w wielu przypadkach rzeczą konieczną będzie ze strony ministerstw uzyskać niezbędne dane do tego planu bezpośrednio od przedsiębiorstw. W związku z tym ministerstwa powinny ustalić i zapewnić udział przedsiębiorstw w pracach przygotowawczych i w opracowaniu projektu planu w takim zakresie, jaki wynika z aktualnej sytuacji organizacyjnej w danym resorcie i właściwości branżowych poszczególnych centralnych zarządów. Przedsiębiorstwom nie należy jednak polecać opracowania pełnego projektu planu zaopatrzenia na wszystkie materiały. Należy natomiast żądać od przedsiębiorstw wniosków co do tych materiałów, w zakresie których ministerstwa (centralne zarządy) nie posiadają potrzebnych danych analityczno-statystycznych, a materiały te mają ważne znaczenie dla zabezpieczenia działalności podległych jednostek.

3. Ministerstwa (centralne zarządy), ustalając zadania dla przedsiębiorstw co do zakresu i tematyki wniosków, które mają opracować do projektu resortowego planu zaopatrzenia, powinny przekazać przedsiębiorstwom niezbędne w tym celu wytyczne co do zadań produkcyjnych lub pozaprodukcyjnych.

4. Wnioski przedsiębiorstw do projektu resortowego planu zaopatrzenia powinny zawierać w szczególności:

- 1) projekty norm zużycia i norm zapasów materiałów, opracowane stosownie do obowiązujących instrukcji,
- 2) dane, co do rodzaju i ilości materiałów potrzebnych w 1954 roku na produkcję (lub na inne cele) zróżniczkowaną pod względem asortymentu, norm zużycia na jednostkę itp.,
- 3) stan zapasów w przedsiębiorstwie w dniu 30 czerwca 1953 r. materiałów objętych projektem resortowego planu zaopatrzenia.

§ 11

1. Podstawowym problemem planowania zaopatrzenia na produkcję przemysłową jest właściwe rzeczowo powiązanie tego planu pod względem ilości i asortymentu materiałów odpowiednio — z ilością i asortymentem planowanej produkcji.

Ponieważ zarówno produkcję jak i zaopatrzenie materiałowe planuje się w ujęciu grupowym, prace przygotowawcze do planu należy skierować na obliczenie wskaźników zależności pomiędzy produkcją i zużyciem na produkcję również w ujęciu grupowym.

2. W zależności od specyfiki produkcyjnej poszczególnych gałęzi przemysłu można zastosować jedną z następujących metod analizy grupowego zużycia materiałów na produkcję, również w ujęciu grupowym:

- 1) w przemysłach o produkcji mało zróżniczkowanej, zwłaszcza seryjnej (przykładowo na znaczną część produkcji przemysłu maszynowego) właściwe jest ustalenie zużycia materiałów bezpośrednio w grupach planowych przede wszystkim na podstawie grupowych i zbiorczych norm zużycia;
- 2) w przemysłach o produkcji zróżniczkowanej, nieseryjnej (przykładowo w przemyśle maszynowym na produkcję maszyn, specjalnych i aparatury, w niektórych gałęziach przemysłu rolno-spożywczego, w przemyśle skórzanym itp.) bardziej wskazane jest zastosowanie metody polegającej na szczegółowej analizie zużycia materiałów na poszczególne rodzaje najbardziej materiałochłonnej produkcji a następnie na łączeniu danych co do poszczególnych asortymentów materiałów w planowe grupy tych materiałów;
- 3) w przemysłach o produkcji szeroko zróżniczkowanej pod względem asortymentu, ale podobnej pod względem technologii procesu produkcyjnego (przykładowo w przemyśle włókienniczym, celulozowo-papierniczym, odzieżowym itp.) możliwe jest wytypowanie asortymentów najbardziej materiałochłonnych i ustalenie średnich wskaźników zużycia podstawowych materiałów wsadowych na wszystkie asortymenty w oparciu o wskaźniki właściwe dla asortymentów wytypowanych, przykładowo średnie zużycie surowców na produkcję przędzy można ustalić za pomocą wskaźnika obliczonego dla tych asortymentów przędzy, które stanowią zasadniczą (przeważającą) część ogólnej produkcji przędzy.

3. Zastosowanie jednej z powyższych metod przygotowania danych do projektu planu zaopatrzenia zależne jest nie tylko od omówionej specyfiki produkcji danej gałęzi przemysłu, lecz również od zakresu danych, którymi resort dysponuje pod względem statystyki zużycia w latach ubiegłych oraz od możliwości uzyskania od przedsiębiorstw danych uzupełniających w okresie prac przygotowawczych. Produkcja niezróżniczkowana, seryjna (ust. 2 pkt. 1) oraz

wieloasortymentowa, jednorodna (ust. 2 pkt 3) umożliwia w zasadzie ześrodkowanie prac nad planem zaopatrzenia na szczeblu resortu (w centralnych zarządach), natomiast produkcja różnorodna (ust. 2 pkt. 2) uzasadniać może szerszy udział przedsiębiorstw w pracach nad planem.

4. W szczególności należy stosować metodę analizy zużycia w ujęciu grupowym materiałów jednorodnych lub zbliżonych, przykładowo: wyroby walcowane w odpowiednich grupach (stal kształtowa, profilowa, blachy cienkie i grube, odlewy żeliwne itp.), drewno, metale nieżelazne na produkcję wyrobów walcowanych, węgiel jako paliwo i jako materiał wsadowy.

§ 12

1. W tych gałęziach przemysłu, które pracują na jednolitej bazie surowców i innych materiałów podstawowych, należy opracować przemysłowe (resortowe) bilanse zużycia tych materiałów. Przykładowo do takich należą gałęzie przemysłu: energetycznego, kokso-chemicznego, hutniczego, celulozowo-papierniczego, niektóre gałęzie przemysłu rolno-spożywczego itp.

2. W niektórych gałęziach przemysłu istnieją międzyprzemysłowe (np. w przemyśle chemicznym, hutniczym, włókienniczym itp.) i międzyzakładowe powiązania w zakresie dostawy półproduktów. W związku z tym ministerstwa powinny ustalić zakres i sposób opracowania bilansów zaopatrzenia, obejmujących produkcyjną kooperację (współpracę) surowcowo-materiałową.

3. Podobnie postąpią ministerstwa, nadzorujące te gałęzie przemysłu (przykładowo przemysł maszynowy), między którymi istnieje współpraca produkcyjna w zakresie dostawy gotowych części lub zespołów części do maszyn i urządzeń.

§ 13

1. Praktyka lat ubiegłych wykazała, że ministerstwa w sposób wyraźnie niedostateczny wykorzystują dane z księgowości i bilansów w celu powiązania planu zaopatrzenia z pozostałymi częściami planu pod względem wartościowym. Analiza wartościowa jest bardzo ważnym czynnikiem kontroli prawidłowości planu zaopatrzenia nie tylko w jego ujęciu wyłącznie wartościowym, tzn. co do tych materiałów, które się nie planuje rzeczowo na podstawie wykazu Nr 29 d, lecz również co do materiałów wymienionych w tym wykazie i występujących w planie w ujęciu rzeczowym. Analiza wartościowa umożliwia ocenę prawidłowości planu zaopatrzenia w ujęciu kompleksowym (zużycie wszystkich materiałów na poszczególne rodzaje działalności) oraz daje możliwość ustalenia właściwych proporcji pomiędzy materiałami w układzie rodzajowym i kalkulacyjnym. W celu zapewnienia koordynacji planu zaopatrzenia pod względem wartościowym, ministerstwa powinny ustalić udział w pracach nad planem również komórek kosztów własnych, finansowych i księgowości.

2. Powiązanie planu zaopatrzenia z planem kosztów własnych powinno wyrażać się nie tylko w zgodności wartości zużycia materiałów z planem zaopatrzenia w poszczególnych grupach z odpowiednimi pozycjami w planie kosztów własnych, ale przede wszystkim w samych założeniach planu kosztów własnych. Oznacza to, że plan zaopatrzenia i plan kosztów własnych powinny być zgodne pod względem ilości i wartości zużycia materiałów oraz pod względem planowych oszczędności i usprawnień materiałowych.

3. Wartość zużycia materiałów na inwestycje i kapitalne remonty w systemie gospodarczym powinna być ustalona nie tylko na podstawie rzeczowego zakresu tych robót w roku 1954, lecz również na podstawie wskaźników statystycznych wyrażających stosunek wartości zużycia materiałów do wartości tych robót w latach ubiegłych.

4. W celu zapewnienia powiązań, o których mowa w ust. 1—3, ministerstwa powinny bądź to wskaźniki te ustalić na podstawie własnych danych, bądź też zażądać od podległych jednostek opracowania odpowiednich danych, niezbędnych dla ustalenia omawianych wskaźników.

§ 14

1. Schemat zestawienia analitycznego zużycia określonych materiałów w okresach ubiegłych i w okresie bieżącym (w roku przedplanowym) powinien uwzględnić co najmniej następujące składniki:

- 1) rzeczywiste zużycie najważniejszych materiałów na jednostkę produkcji najbardziej materiałochłonnych asortymentów,
- 2) faktycznie wykonana produkcja (w tonażu, asortymencie lub ogółem) oraz ogółem zużycie materiałów w ujęciu grupowym (np. drewno, stal, tkaniny) na tę produkcję,
- 3) zużycie materiałów na poszczególne rodzaje działalności, przy czym analizą należy objąć przede wszystkim zużycie tych materiałów, których udział przy wykonaniu danej działalności jest decydujący (podstawowy),
- 4) wskaźniki zapotrzebowania materiałów na określoną produkcję (stosunek zużycia brutto do tonażu produkcji) oraz wskaźniki wykorzystania najważniejszych materiałów (stosunek zużycia netto do zużycia brutto),
- 5) kształtowanie się zapasów materiałowych.

2. Analizę omówioną w ust. 1 należy przeprowadzić w ujęciu rzeczowym i odpowiednio w ujęciu wartościowym. Zakres analizy podany został przykładowo. Stosownie do potrzeb, należy ją rozszerzyć i pogłębić.

§ 15

1. Do ważnych zadań ministerstw w okresie prac przygotowawczych należy ustalenie kierunku oraz zakresu oszczędnego stosowania i wykorzystania materiałów. Ministerstwa skierują uwagę przede wszystkim na najbardziej materiałochłonne cele zużycia i na deficytowe materiały oraz ustalą konkretne zadania oszczędnościowe, które powinny być ujęte w formie zaleceń, umożliwiających przedsiębiorstwom inicjatywę w ustalaniu i wykorzystaniu źródeł oszczędności.

2. Zadania oszczędnościowe powinny uwzględniać dotychczasowe przodujące osiągnięcia organizacyjno-techniczne, doświadczenia racjonalizatorów i przodowników produkcji oraz wiązać się ściśle z programem rozwoju techniki. Oszczędzanie jest jednym z podstawowych praw gospodarki socjalistycznej i dlatego prawo to powinno znaleźć swój wyraz w konkretnym programie prac przygotowawczych, które zapewnią opracowanie w pełni mobilizującego, oszczędnościowego projektu planu zaopatrzenia.

3. Ministerstwa powinny w pełnym zakresie uwzględnić czynniki zmierzające do oszczędnego i pełnego wykorzystania zużywanych materiałów, a w szczególności:

- 1) progresywne techniczne i statystyczne normy zużycia,

- 2) plan wprowadzenia do produkcji lub do innej działalności gospodarczej materiałów zastępczych i mniej deficytowych oraz materiałów miejscowych,
- 3) program rozwoju techniki i wynikających z niego usprawnień technicznych lub technologicznych wpływających na oszczędne i bardziej racjonalne zużycie materiałów,
- 4) progresywne normy zapasów,
- 5) wskaźniki określające wartościowe planowe zużycie materiałów.

§ 16

W okresie prac przygotowawczych ministerstwa powinny również przygotować dokumentację co do tych materiałów, które stosownie do § 35 instrukcji planują jako inwestorzy naczelnicy na roboty budowlano-montażowe w systemie zleconym. W związku z tym ministerstwa powinny zorganizować i zapewnić odpowiednią współpracę inwestorów centralnych (bezpośrednich) z własnymi oraz obcymi biurami projektowymi i jednostkami wykonawstwa budowlano-montażowymi, które potrzeby inwestorów planowane stosownie do przepisów niniejszego paragrafu włączają do własnych planów zaopatrzenia.

§ 17

1. Również w okresie prac przygotowawczych ministerstwa uzgodnią z ministerstwami dostawców w trybie przewidzianym przepisami o zawieraniu umów planowych, listy powiązań umownych na dostawy w ramach zaopatrzenia w roku 1954.

2. Zakres umów planowych należy rozszerzyć. W przypadkach, gdy nie jest jeszcze możliwe co do niektórych materiałów ustalić obowiązek zawierania umów generalnych lub gdy nie byłoby to celowe, należy rozszerzać zakres umów bezpośrednich.

3. Przy planowaniu powiązań umownych należy stosować przepisy obowiązujące w tym zakresie do umów planowych na 1953 rok.

§ 18

Po opracowaniu danych przygotowawczych ministerstwa, przed przystąpieniem do prac nad projektem planu, powinny te dane krytycznie przeanalizować w celu wykrycia ewentualnych braków i nieprawidłowości. Szczególną uwagę należy zwrócić na właściwe opracowanie zadań oszczędnościowych w zakresie zużycia materiałów, stosowania materiałów zastępczych, mniej deficytowych i miejscowych oraz na różnicę w zużyciu materiałów na te same lub podobne cele w różnych podległych jednostkach. Ministerstwa powinny ustalić przyczyny tych rozbieżności i wyprowadzić właściwe wnioski, a w razie potrzeby wydać odpowiednie zarządzenia organizacyjno-techniczne w celu usunięcia dostrzeżonych nieprawidłowości.

Rozdział III:

Opracowanie projektu planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego

§ 19

Projekt planu zaopatrzenia należy opracować w oparciu przede wszystkim o następujące zadania planowe, których wykonanie wymaga nakładów materiałowych:

- 1) ilość i asortyment planowanej produkcji przemysłowej,

- 2) planowe zadania w zakresie innej działalności produkcyjnej (transport, usługi produkcyjne, zapotrzebowanie różnych jednostek gospodarczych na cele związane z utrzymaniem ich działalności),
- 3) planowe zadania w zakresie działalności pozaprodukcyjnej (potrzeby instytutów naukowo-badawczych, nauki, oświaty, kultury, służby zdrowia, potrzeby własne jednostek gospodarczych na akcję socjalną, zaopatrzenie robotnicze, itp.),
- 4) planowe zadanie inwestycyjne w systemie gospodarczym,
- 5) planowe zadania w zakresie kapitalnych remontów w systemie gospodarczym.

§ 20

1. Prawidłowe powiązanie zadań produkcyjnych z potrzebami materiałowymi na produkcję przemysłową wymaga takiego ujęcia wielkości planowanej produkcji i jej asortymentu w porównaniu z zużyciem materiałów na jednostkę tej produkcji, aby możliwe było ustalenie ogólnego zużycia poszczególnych rodzajów materiałów. Do tych celów służą przykładowo następujące wskaźniki: tonaż produkcji, zużycie materiałów brutto i netto (przez zużycie brutto rozumie się całkowitą ilość zużycia danego materiału, a przez zużycie netto ilość tego materiału zawartą w produkcie gotowym, z czego wynika, że zużycie brutto minus zużycie netto stanowią straty i ubytki), współczynniki wykorzystania materiałów, statystyczne i techniczne normy zużycia materiałów, statystyczne zużycie materiałów na cele ogólne lub na niedające się wyodrębnić cele różne (np. zużycie olejów maszynowych, paliwa, materiałów budowlanych na cele remontowe itp.), stosunek wartości zużycia materiałów do wartości produkcji itd.

2. Do zużycia materiałów na produkcję wlicza się zużycie bezpośrednie oraz zużycie pośrednie (transport zakładowy, światło, opał, deputaty, odzież służbowa i specjalna itp.). Do zużycia materiałowego należy również włączyć materiały na rozruch produkcyjny oraz materiały, które dopiero po dokonaniu obróbki przemysłowej w zakładach je zużywających zostaną zużyte na cele inwestycji i kapitalnych remontów w systemie gospodarczym.

Potrzeby materiałowe na cele rozruchu ustalić należy w planie zaopatrzenia wg ogólnych zasad obowiązujących przy planowaniu materiałów na cele produkcyjne z tym, że potrzeby te wykazują się w odrębnych pozycjach.

3. Materiały, których zużycie nie jest związane bezpośrednio lub pośrednio z produkcją i utrzymaniem jej ciągłości, należy wykazywać jako przeznaczone na działalność pozaprodukcyjną (inne cele). Do tej grupy zaliczają się przykładowo materiały przeznaczone na: świadczenia rzeczowe wynikające z umów z plantatorami — hodowcami i innymi dostawcami, potrzeby na działalność badawczo-doświadczalną, zaopatrzenie robotnicze, akcję socjalną, szkolenie zawodowe i inne potrzeby na cele nie wynikające z zasadniczej działalności jednostek ministerstwa.

§ 21

1. Jako materiały przeznaczone na kapitalne remonty i inwestycje w systemie gospodarczym uważa się materiały, które bez przerobu przemysłowego zostają wmontowane lub wykorzystane do robót na te cele. Jeśli materiał przed zużyciem go poddany jest obróbce przemysłowej w tym samym zakładzie (przykładowo wykonanie przez zakład konstrukcji stalowych dla własnego obiektu inwestycyjnego, wykonanie części zapasowych lub zamiennych

itp.), wówczas zużycie takiego materiału uważa się jako zużycie na cele produkcyjne.

2. Zużycie materiałów na kapitalne remonty i inwestycje w systemie gospodarczym należy planować w oparciu o rzeczowy zakres robót przewidzianych do wykonania lub wykończenia w 1954 roku. Przy ustalaniu potrzeb materiałowych na roboty w systemie gospodarczym należy wykorzystać wskaźniki kształtowania się zużycia materiałów w ujęciu rzeczowym i wartościowym na te cele w latach ubiegłych. Jeśli ministerstwo żądać będzie od przedsiębiorstw danych co do zużycia materiałów na omawiane cele, przedsiębiorstwa oprócz się mogą przy opracowaniu żądanych danych na instrukcji PKPG Nr 27 z 1950 r. o planowaniu systemu gospodarczego w inwestycjach i kapitalnych remontach na 1951 rok. Wymienione w tej instrukcji wzory ZM-I i ZM-K mogą być wykorzystane przy tych opracowaniach. Zwraca się jednak uwagę, że instrukcja niniejsza ustala dla ministerstw odmienny wzór (uproszczony) uzasadnienia zużycia materiałów na roboty w systemie gospodarczym (załącznik 9).

3. Opracowanie rzeczowych i wartościowych potrzeb materiałowych na inwestycje należy do departamentu (działu) inwestycji w porozumieniu z centralnym zarządem (departamentem, działem) zaopatrzenia, a na kapitalne remonty — do departamentu (działu) głównego mechanika w porozumieniu z centralnym zarządem (departamentem, działem) zaopatrzenia.

§ 22

1. Ministerstwa opracowują projekt planu zaopatrzenia na następujących wzorach podstawowych:

- 1) zestawienia wartości zużycia materiałów w układzie branżowym na poszczególne rodzaje działalności (symbol RPZ-1) — załącznik 1,
- 2) zestawienie porównawcze struktury wartości zużycia i zapasów materiałów oraz zestawienie porównawcze wartości produkcji (innej działalności gospodarczej) i wartości zużycia materiałów na produkcję (inną działalność gospodarczą) — załącznik 2 (symbol RPZ-1a),
- 3) zestawienie zużycia i zapasów materiałów (symbol RPZ-2) — załącznik 3.

2. Pozostałe wzory planowania zaopatrzenia (załączniki 4-14) mają charakter pomocniczy i służą w celu uzasadnienia zużycia najważniejszych materiałów. Ministerstwa opracują je w przypadkach wskazanych w dalszych przepisach instrukcji.

3. Następujące wzory planowania zaopatrzenia:

- a) dla resortów gospodarczych — załączniki: 4, 5, 6, 8, 10 i 11,
- b) dla pozostałych resortów — załączniki: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10 i 11 mają charakter ramowy i mogą ulec zmianie po uzgodnieniu z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) w terminie do dnia 15 lipca 1953 r.

§ 23

1. Wzory planowania wg załączników 1 i 2 służą do opracowania projektu planu zaopatrzenia w ujęciu wartościowym.

2. Wzór planowania wg załącznika 3 ma znaczenie podstawowe dla opracowania projektu planu zaopatrzenia w ujęciu rzeczowym.

3. Zastosowanie wzorów planowania, stanowiących uzasadnienie zużycia materiałów (załączniki 4—14), planowanych na załączniku 3, jest następujące:

- 1) uzasadnienie zużycia materiałów na produkcję przemysłową wg załącznika 4 opracują ministerstwa na materiały o znaczeniu podstawowym w procesie produkcji (materiały wsadowe i inne główne tworzywa produkcyjne),
 - 2) pomocnicze zestawienie wyrobów walcowanych wg załączników 5 i 6 opracują ministerstwa, które planują łączne zużycie tych wyrobów w 1954 roku w ilości ponad 5.000 ton,
 - 3) pomocnicze zestawienie metali nieżelaznych wg załącznika 5 opracuje Ministerstwo Hutnictwa i Ministerstwo Przemysłu Maszynowego dla przemysłu kablowego, a Ministerstwa: Kolei, Przemysłu Chemicznego, Przemysłu Drobno i Rzemiosł oraz Przemysłu Maszynowego (dla przemysłu teletechnicznego i przemysłu maszyn elektrycznych) uzgodnią wzory uzasadnień z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) w terminie do dnia 15 lipca 1953 r.
 - 4) uzasadnienie zużycia paliwa wg załącznika 7 opracują wszystkie ministerstwa,
 - 5) uzasadnienie zużycia drewna wg załącznika 8 opracują Ministerstwa: Leśnictwa, Przemysłu Drzewnego i Papierniczego, Przemysłu Maszynowego, Budownictwa Przemysłowego oraz Kolei,
 - 6) uzasadnienie zużycia materiałów newsadowych oraz na cele pozaprodukcyjne wg załącznika 9 opracują ministerstwa na każdy cel oddzielnie — stosownie do § 3 — na materiały planowane rzeczowo i używane w większych ilościach,
 - 7) plan zużycia i zapotrzebowania opakowań wg załączników 10—12 opracowują ministerstwa na opakowania zużywane do produkcji (pakowanie gotowej produkcji),
 - 8) plan zaopatrzenia w odzież i zapotrzebowanie odzieży wg załączników 13 i 14 opracowują ministerstwa, otrzymujące przydziały odzieży w państwowym planie zaopatrzenia.
4. Opracowanie wzorów uzasadnienia zużycia energii elektrycznej i gazu pozostawia się ministerstwom.
5. Oprócz wzorów planowania wymienionych w ust. 1—4 ministerstwa obowiązują również następujące wzory planowania zaopatrzenia:
- 1) ministerstwa, nadzorujące jednostki wykonujące produkcję budowlano-montażową, opracowują uzasadnienie zużycia materiałów na produkcję budowlano-montażową,
 - 2) ministerstwa jako inwestorzy centralni opracowują zapotrzebowanie niektórych materiałów specjalnych na roboty w systemie zleconym.

Wzory i tryb planowania materiałów na w/w cele zawierają instrukcję Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego:

ad pkt. 1 — w sprawie zasad i trybu opracowywania projektów planów jednostek budowlano-montażowych (rozdział o zaopatrzeniu),

ad pkt. 2 — w sprawie planowania rozdziału i wstępnego zlecenia robót budowlano-montażowych (rozdział 5: zasady i tryb planowania niektórych materiałów przez inwestorów).

§ 24

1. Podstawowy wzór planowania zużycia materiałów w ujęciu rzeczowym (symbol RPZ-2, załącznik 3) powinien ujmować określony materiał w jednej pozycji zbior-

czej dla ministerstwa. Wówczas na jednym arkuszu wyszczególnić można kolejno materiały rozprowadzane przez tę samą jednostkę zbytu wg wykazu 29 d. W tym przypadku należy wzór rozszerzyć o dodatkową kolumnę „wartość” (pomiędzy kolumną 16 a 17) a w rubryce „razem” na dole wzoru pozycja „ilość” jest nieaktualna. Takie zastosowanie wzór RPZ-2 może mieć zwłaszcza co do tych materiałów, na które są opracowane uzasadnienia wg jednego z załączników 4—14.

2. W niektórych jednak przypadkach konieczne jest, oprócz oznaczenia materiału w jednej pozycji zbiorczej dla ministerstwa, podać również udział w tej pozycji centralnych zarządów o największym zużyciu, a przy materiałach masowego i powszechnego użycia w danym ministerstwie (przykładowo paliwo) podać udział wszystkich lub prawie wszystkich centralnych zarządów. Jest to konieczne zwłaszcza wówczas, gdy na wzorach planowania wg załączników 4—14 uzasadnia się nieznaczną tylko ilość całkowitego zużycia.

3. Wzory planowania wg załączników 4—14 mają zastosowanie alternatywne. Oznacza to, że zastosowanie jednego ze wzorów szczegółowych wg załączników 5—14 eliminuje potrzebę opracowania wzoru wg załącznika 4.

§ 25

1. Nomenklatura materiałów planowanych na wzorze RPZ-2 (załącznik 3) wynika z wykazu materiałów do opracowania projektu planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na r. 1954 — nr 29 d, z tym jednak, że ministerstwa nie mają obowiązku planować w ujęciu rzeczowym wszystkich materiałów wymienionych w tym wykazie, lecz tylko te spośród nich, które są zużywane przez podległe jednostki w większych ilościach, mają dla nich większe znaczenie lub są szczególnie ważne dla gospodarki narodowej. Wskazówką w tym zakresie może być fakt otrzymania przez ministerstwa na r. 1953 bezpośredniego (miennego) przydziału określonego materiału w ramach państwowego planu zaopatrzenia lub w ramach planu rozdziału właściwego ministerstwa (centralnej jednostki zbytu). Nie jest przydziałem bezpośrednim przydział otrzymany przez ministerstwo z ilości przeznaczonych w planie rozdziału dla „różnych” lub „drobnych odbiorców państwowych”. W razie wątpliwości, czy przydział był bezpośredni, ministerstwa zwracają się o wyjaśnienie do właściwej jednostki zbytu.

2. Co do niektórych materiałów, konieczność ich planowania w ujęciu rzeczowym może wynikać nie tylko z potrzeb jednostek zużywających, lecz również z potrzeb jednostek bilansujących i dlatego ministerstwa powinny tę okoliczność uwzględnić w nomenklaturze planowania, ustalonej dla poszczególnych jednostek. W szczególności dotyczy to materiałów importowanych, które należy planować w ujęciu rzeczowym niezależnie od ilości planowego ich zużycia w 1954 r. Ministerstwa wniosą do projektu planu zaopatrzenia nie tylko materiały oznaczone w wykazie 29 d jako importowane, lecz również i inne materiały, o których wiedzą, że są importowane, ale nie zostały w wykazie tym umieszczone.

§ 26

Niektóre materiały należy planować w sposób odmienny od zasad wyrażonych w przepisach poprzednich. Dotyczy to następujących materiałów:

- 1) półfabrykatów
- 2) maszyn
- 3) łożysk tocznych
- 4) barwników

- 5) opakowań
- 6) odzieży
- 7) przedmiotów nietrwałych
- 8) energii elektrycznej i gazu
- 9) niektórych materiałów planowanych przez inwestora.

§ 27

Zużycie półfabrykatów należy planować następująco:

- 1) w ujęciu rzeczowym należy planować zużycie materiałów na produkcję półfabrykatów oraz dodatkowo zużycie półfabrykatów na produkcję wyrobu gotowego (przykładowo w przemyśle chemicznym zużycie kamienia wapiennego na produkcję karbidu oraz zużycie karbidu na produkcję nawozów sztucznych),
- 2) w ujęciu wartościowym należy podać tylko wartość zużycia materiału (surowca wyjściowego) na wytworzenie półfabrykatu.

Przepis punktu 2-go należy wykonać w ten sposób, że od zbiorczej pozycji wartości zużycia na wzorze RPZ-2 należy odjąć wartość zużycia półfabrykatów na produkcję wyrobu gotowego, wyszczególniając tę produkcję oraz zużycie danego półfabrykatu.

§ 28

Zakres prac nad planem zaopatrzenia w maszyny, urządzenia i konstrukcje stalowe, zwane dalej maszynami, jest następujący:

- 1) odbiorcy opracowują i składają zapotrzebowania na maszyny bilansowane stosownie do pisma okólnego PKPG (Departament Bilansów Maszyn) nr 1/53 z dnia 27 marca 1953 r.,
- 2) odbiorcy opracowują i składają zapotrzebowanie na maszyny importowe stosownie do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 96 z dnia 11.IV.53 r. (Biuletyn PKPG Nr 12, poz. 59),
- 3) w projekcie planu zaopatrzenia (wzór RPZ-1) Ministerstwa podadzą wszystkie maszyny nabywane ze środków obrotowych, a nie tylko bilansowane lub importowane w ujęciu wartościowym z podziałem na grupy od A do R, stosownie do załącznika nr 5 (spis grup maszyn, urządzeń, narzędzi i inwentarza) do Instrukcji PKPG nr 94 o sporządzaniu planu nakładów inwestycyjnych na r. 1953.

§ 29

1. Łożyska toczne wchodzą do projektu planu zaopatrzenia w ujęciu rzeczowym tylko jako zaopatrzenie produkcyjne, tzn. jako materiały niezbędne do produkcji maszyn, środków transportowych i innych urządzeń technicznych. Łożyska na te cele należy planować wg zasad i wzorów przewidzianych do planowania zużycia materiałów na produkcję przemysłową.

2. Łożyska toczne na cele wymiany oraz na inwestycje i kapitalne remonty w systemie gospodarczym należy w okresie sporządzania projektu planu zaplanować tylko w ujęciu wartościowym.

§ 30

1. Ministerstwa: Przemysłu Lekkiego, Drzewnego i Papierniczego, Przemysłu Chemicznego oraz Centralny Urząd Wydawnictw Przemysłu Graficznego i Księgarstwa planują rzeczowo barwniki wg zasad ustalonych zarządzeniem Przewodniczącego PKPG nr 280 z dnia 1.IX.1952 r. (Biuletyn PKPG nr 36, poz. 164). Pozostałe ministerstwa (centralne urzędy) planują barwniki wartościowo.

2. Wymienione w tym zarządzeniu centralne zarządy złożą wstępne plany zużycia do Biura Zbytu Produktów

Organicznych w Łodzi, o których mowa w § 11 powołanego zarządzenia w terminie do dnia 10 sierpnia 1953 r.

§ 31

1. Opakowania dzielą się na dwie grupy:
 - 1) opakowania sprzedawane,
 - 2) opakowania wypożyczane.
2. Opakowania sprzedawane, analogicznie do podstawowych materiałów na cele produkcyjne, planuje się wg ilości rzeczywistego zużycia, wynikającego z ilości produkcji i pojemności opakowań, uwzględniając w zapotrzebowaniu opakowania uzyskane ze skupu.
3. Opakowania wypożyczane, w przeciwieństwie do opakowań sprzedawanych nie planuje się w ilościach zużycia, lecz w ilościach rzeczywistego zapotrzebowania, które jest wynikiem stanu posiadania opakowań oraz wskaźników żywotności (czasokresu używalności) i zwrotności (rotacji).
4. Opakowania sprzedawane i wypożyczone planuje się w ujęciu rzeczowym na odrębnych wzorach wg załączników 10—12.

5. W ujęciu wartościowym opakowania należy włączyć do odpowiednich grup branżowych we wzorze RPZ-1, podając:

- 1) w stosunku do opakowań sprzedawanych — wartość zużycia opakowań używanych pochodzących ze skupu i wartość zużycia opakowań nowych,
- 2) w stosunku do opakowań wypożyczanych — amortyzację opakowań.

Wartość zużycia opakowań sprzedawanych należy obliczyć na podstawie ceny średniej, wynikającej z różnych cen na pochodzące ze skupu opakowania używane oraz na opakowania nowe.

§ 32

1. Odzież służbowa i specjalna (ochronna i robocza) oraz sprzęt ochrony osobistej, zwane dalej w skrócie odzieżą, planuje się za pomocą bilansu materiałowego, na który składają się następujące pozycje:

- 1) ilości, które należy wydać pracownikom w 1954 r. zgodnie z obowiązującymi w tej mierze przepisami,
- 2) norma zapasu na koniec 1954 r., która wynosi 15% wydawanej w tym roku odzieży, o ile okres jej zużycia nie przekracza 12 miesięcy, a 5% wówczas, gdy okres zużycia jest ponad 12 miesięcy,
- 3) przewidywany zapas na koniec 1953 r.,
- 4) zapotrzebowanie w 1954 r. z podziałem na poszczególne kwartały kalendarzowe.

Wzór planowania odzieży przedstawia załącznik 13.

2. Ilość odzieży przysługującej pracownikom w 1954 r. należy planować na podstawie:

- 1) ilości planowego zatrudnienia pracowników na stanowiskach, którym — stosownie do obowiązujących przepisów — przysługuje odpłatne lub nieodpłatne otrzymanie odzieży,
- 2) aktualnie obowiązującej tabeli norm odzieży dla poszczególnych stanowisk pracy,
- 3) nomenklatury odzieży w ustalonych czasokresach jej używalności.

Do planu zaopatrzenia w odzież należy załączyć notatkę, w której ministerstwo poda podstawy prawne (obowiązujące przepisy) uzasadniające wydanie odzieży zgodnie z planem.

3. Niezależnie od planu zaopatrzenia wg wzoru RPZ-Od1 ministerstwa sporządzą na potrzeby właściwych branżowo jednostek zbytu zestawienia zbiorcze zapotrzebowania odzieży na wzorach RPZ-Od2 (załącznik 14). Dla każdej jednostki zbytu należy sporządzić oddzielne zestawienie.

4. Projekt planu zaopatrzenia i zapotrzebowania ministerstwa sporządzają w pozycjach zbiorczych bez podziału na centralne zarządy lub inne jednostki.

5. Do zestawienia zbiorczego wartości zużycia materiałów (wzór RPZ-1) wartość zużycia odzieży należy wnieść do właściwych branż zgodnie z wykazem PKPG Nr 29d. Jako wartość zużycia odzieży można przyjąć wartość odzieży przysługującej pracownikom w 1954 r. (ze wzoru RPZ-Od1, poz. a), o ile nie różni się ona znacznie od rzeczywistej wartości planowego zużycia w tym roku. Gdyby jednak taka różnica istniała, do wzoru RPZ-1 należy wnieść planową wartość zużycia odzieży, a wyjaśnienie co do sposobu jej obliczenia załączyć do planu zaopatrzenia w odzież (wzór RPZ-Od1).

6. W związku z przepisami ust. 1—4 uchyla się § 6 zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 261 z dnia 16 sierpnia 1952 r. w sprawie dystrybucji i zaopatrzenia w odzież służbową i specjalną (ochronna i robocza) wraz z załącznikami wymienionymi w tym paragrafie.

§ 33

1. Inwentarz małowartościowy i krótkotrwały (wyluczając odzież), zwany dalej przedmiotami nietrwałymi, planuje się w ujęciu rzeczowym lub wartościowym w zależności od tego, czy dane przedmioty wyszczególnione są w wykazie PKPG 29d i jak wielkie jest planowane zapotrzebowanie tych przedmiotów. Podobnie jak odzież, w projekcie planu zaopatrzenia podać należy wartość planowego zużycia przedmiotów nietrwałych i ilość rzeczywistego zapotrzebowania.

2. Z uwagi na różnorodną specyfikę przedmiotów nietrwałych oraz różny związek między ilością ich zapotrzebowania a podstawową działalnością poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej, instrukcja nie zawiera szczegółowych przepisów co do sposobu ich planowania. Ustalenie tych przepisów pozostawia się ministerstwu przy czym zaznacza się, że w zasadzie istnieją dwa odmienne założenia co do planowania przedmiotów nietrwałych:

- 1) w pierwszym przypadku zużycie przedmiotów nietrwałych jest związane ze stanem zatrudnienia zwłaszcza, gdy przedmioty nietrwałe stanowią narzędzia pracy,
- 2) w drugim przypadku zużycie przedmiotów nietrwałych da się określić za pomocą wartości przeciętnego stanu przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu oraz statystycznej rocznej wartości ich zużycia.

W zależności od potrzeb stosować można jeden z ww. sposobów lub obydwaj, bądź też wykorzystać dane statystyczne co do wartości nabywanych przedmiotów nietrwałych w okresach ubiegłych. Niezależnie od zastosowania jednego z omówionych sposobów planowania przedmiotów nietrwałych należy szczególnie dokładnie ustalić rzeczywisty stan przedmiotów nietrwałych w użytkowaniu oraz ich zapasy magazynowe.

3. Przedmioty nietrwałe wyszczególnia się na wzorze RPZ-2 w tych pozycjach, które wymienione są w wykazie PKPG nr 29d.

4. Przedmioty nietrwałe w ujęciu wartościowym należy wnieść do wzoru RPZ-1 we właściwych dla nich branżach stosownie do wykazu PKPG Nr 29d, a przedmioty nietrwałe nie planowane rzeczowo, do ogólnej pozycji materiałów planowanych wartościowo.

§ 34

Projekt planu zaopatrzenia w energię elektryczną i gaz należy opracować w ujęciu rzeczowym i wartościowym w sposób następujący:

- 1) ministerstwa opracowują resortowy plan zaopatrzenia w energię w ujęciu rzeczowym na wzorze RPZ-2 wraz z uzasadnieniami do tego planu,
- 2) ministerstwa wniosą do zestawienia wartości zużycia materiałów (RPZ-1) wartość zużycia energii analogicznie do innych materiałów,
- 3) ministerstwa zgłoszą w terminie do dnia 15 września 1953 r. zapotrzebowanie na energię elektryczną na 1954 r. stosownie do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 237 z dnia 17 czerwca 1951 r. w sprawie norm zużycia energii elektrycznej,
- 4) Ministrowie: Górnictwa, Hutnictwa, Energetyki, Przemysłu Chemicznego, Przemysłu Maszynowego, Przemysłu Lekkiego, Przemysłu Drzewnego i Papierniczego, Przemysłu Materiałów Budowlanych, Przemysłu Rolnego i Spożywczego oraz Gospodarki Komunalnej zarządzają aby podległe przedsiębiorstwa zgłosiły właściwym terenowo zakładom gazownictwa zapotrzebowanie gazu na r. 1954 w sposób przewidziany zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 176 z dnia 29 maja 1952 r. (znak: GR-3-G-01/34) w sprawie bilansu gazu na r. 1953 (Biuletyn PKPG nr 24, poz. 116).

§ 35

1. Ministerstwa, jako inwestorzy centralni, planują:
 - 1) rurociągi stalowe i żeliwne,
 - 2) materiały ogniotrwałe,
 - 3) kable,
 - 4) nawierzchnię kolejową normalnotorową.
2. Materiały wymienione w ust. 1 ministerstwa planują na roboty w systemie zleconym i w systemie gospodarczym na wzorach wymienionych w § 23 ust. 5 pkt. 2, a niezależnie od tego przeznaczone na roboty w systemie gospodarczym planują wg zasad niniejszej instrukcji na wzorze RPZ-UN (załącznik 9).

§ 36

Ważnym czynnikiem prawidłowego opracowania projektu planu zaopatrzenia są ceny poszczególnych materiałów.

Ze względu na planowanie materiałów w ujęciu grupowym istnieje konieczność ustalenia cen średnich dla odpowiednich grup materiałów jako cen średnich ważonych. Podkreśla się, że plan zaopatrzenia opracowany prawidłowo w ujęciu wartościowym jest istotnym czynnikiem kontroli prawidłowości planu w ujęciu rzeczowym, a właściwe ceny średnie w części rzeczowej planu pozwalają na prawidłowe ujęcie planu pod względem wartości. Ceny średnie na poszczególne grupy materiałów ministerstwa (centralne zarządy lub departamenty zaopatrzenia) ustalają w porozumieniu z właściwymi jednostkami zbytu, a o ile to nie jest możliwe, na podstawie własnych danych. W wypadku drugim pożądane jest sprawdzenie aktualności ustalonych cen w odpowiednich centralnych jednostkach zbytu.

§ 37

Oprócz wzorów planowania zaopatrzenia omówionych poprzednio ministerstwa opracują:

- 1) sprawozdanie opisowe dotyczące najważniejszych zagadnień i trudności resortu w zakresie zaopatrzenia oraz przedstawiające zamierzenia resortu co do usprawnienia gospodarki materiałowej, zaopatrzenia i osiągnięcia oszczędności (sprawozdanie może być opracowane przykładowo w sposób ustalony do planu zaopatrzenia na 1953 r.),
- 2) zestawienie planowanych oszczędności materiałowych

w 1954 r. według ilości i wartości, które zostaną uzyskane z różnych źródeł (progressywne normy zużycia, materiały zastępcze, ulepszona technologia produkcji, zmiana standardu, zmniejszenie strat itd.).

Opracowania wymienione pod pkt. 1 i 2 powinny być podpisane przez ministra i załączone do projektu planu zaopatrzenia.

§ 38

1. Po opracowaniu poszczególnych części projektu planu zaopatrzenia należy sprawdzić je pod względem merytorycznym i sumarycznym oraz zaopatrzyć poszczególne wzory planowania w podpisy. Zwraca się uwagę, że w poprzednich szczegółowych przepisach niniejszej instrukcji ustalono następującą właściwość co do podpisywania poszczególnych wzorów planowania:

- 1) wzory planowania RPZ-1 (załącznik 1), RPZ-1a (załącznik 2), sprawozdanie opisowe, zestawienie oszczędności oraz wnioski o powiązania umowne podpisuje minister,
- 2) wzory planowania RPZ-2 (załącznik 3) oraz RPZ-UW (załącznik 4) lub inny odpowiedni wzór uzasadniający zużycie głównych tworzyw produkcyjnych (materiałów na produkcję budowlano-montażową) podpisuje dyrektor departamentu planowania i dyrektor centralnego zarządu (departamentu) zaopatrzenia,
- 3) pozostałe wzory planowania podpisuje dyrektor centralnego zarządu (departamentu) zaopatrzenia i dyrektor departamentu (centralnego zarządu — przykładowo: szkolenia zawodowego, zaopatrzenia robotniczego) właściwego rzeczowo w zakresie działalności na którą dane materiały są przeznaczone.

2. Wniosek o zatwierdzenie projektu planu zaopatrzenia przez ministra składa dyrektor departamentu planowania w porozumieniu z dyrektorem centralnego zarządu (departamentu) zaopatrzenia.

§ 39

1. Ministerstwa składają projekty planu zaopatrzenia w dwóch egzemplarzach w Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego łącznie z kompleksowym planem resortu.

2. Po jednym egzemplarzu wzorów planowania RPZ-2 (załącznik 3) wraz z uzasadnieniem zużycia (zał. 4 lub inny właściwy) ministerstwa prześlą bezpośrednio po ich opracowaniu jednostkom zbytu właściwym stosownie do wykazu 29d w celu wykorzystania przez te jednostki przy opracowaniu projektów bilansów materiałowych i projektów planów rozdziału materiałów na 1954 r.

3. Wnioski o powiązania umowne na 1954 r. ministerstwa złożą w jednym egzemplarzu w terminie do dnia 15 września 1953 r. Należy je opracować wg wzorów stanowiących załączniki do decyzji Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego o powiązaniach umownych na 1953 r. Na każde ministerstwo — dostawcę należy zestawić oddzielny arkusz.

§ 40

W terminie do dnia 20 października 1953 r. ministerstwa złożą w Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) zestawienie stanu zapasów w dniu 30 września 1953 r. wg wzoru stanowiącego załącznik Nr 15 do instrukcji, niektórych, najważniejszych materiałów w celu wykorzystania ich przy opracowaniu planów rozdziału materiałów na 1954 r. Listę tych materiałów ministerstwa uzgodnią z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych) w terminie do dnia 31 lipca 1953 r.

Załączników — 15

Ministerstwo		Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok							Załącznik 1			
		I. Zestawienie wartości zużycia materiałów w układzie branżowym na poszczególne rodzaje działalności							wzór RPZ—1			
Symbol i nazwa branży lub grupy materiałów (maszyn)		Wartość planowego zużycia materiałów na:										
		działalność produkcyjna			działalność pozaprodukcyjna			ogółem	w tym kwartały:			
		przemysł	budownictwo	inne	w systemie gosp.		różne cele		I	II	III	IV
					kapitałne remonty	inwestycje						
1		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
A. Materiały planowane rzeczowo												
1	w tym: I — kopaliny											
2	II — żelazo i stal											
3	III — metale nieżelazne											
	itd.											
28	XXX — skóry i wyroby skórzane											
29	XXXI — paliwo, prod. węgl-poch. i naftowe											
30	energia elektryczna i gaz											
B. Maszyny i urządzenia planowane rzeczowo												
1	w tym: gr. B Kotły, zbiorniki oraz urządzenia do przetwa-rzania i mierzenia ener-gii											
2	„ C Pompy, sprężarki i urządzenia powietrzne											
3	„ D Masz. i urz.hut.odlewn. i obr.											
C. Materiały, maszyny i urządzenia planowane tylko wartościowo (w jed-nej zbiorczej poz.)												
Razem wartość zużycia (A+B+C)												
w tym potrzeby jedn. budżetowych												

Minister:

Ministerstwo		Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok						Załącznik 2											
		II. Zestawienie porównawcze struktury wartości zużycia i zapasów materiałów						RPZ — 1a											
O K R E S		W a r t o ś ć z u ż y c i a						Z a p a s y											
		Ogółem 3+4+5+6	w t y m m a t e r i a ł y				wskaźnik w dniach		wartość na koniec okresu planowanego										
			w układzie rodzajowym syntetycznym na produkcję globalną				w układzie kalkulacyjnym		norma	rzeczywista	norma na produkcję towarową	rzeczywista							
podstawowe	paliwo	energia	pozostałe	bezpośrednie	pozostałe														
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12								
1	1952 wykonanie																		
2	1953 plan																		
3	1953 wykonanie za I—VI																		
4	1953 przewidywane wykonanie roku																		
5	1954 plan																		
		III. Zestawienie porównawcze wartości produkcji (innej działalności gospodarczej) i wartości zużycia materiałów na produkcję (inną działalność gospodarczą) globalną																	
R o d z a j d z i a ł a l n o ś c i		1 9 5 2			1 9 5 3							1 9 5 4			Wskaźniki wartości działalności produkcyjnej i pozaprodukcyjnej				
		wartość		wska- źnik 3 : 2	plan roczny		Wykonanie I—VI		przewid. wykon. roku			wartość		wska- źnik 15 : 14	1952	1953		1954	
		produkcji	zuży- cia		wartość	wska- źnik 6 : 5	wartość	wska- źnik 9 : 8	wartość	wska- źnik 12 : 11	wartość	wska- źnik 15 : 14	plan			przew. wykon.			
				produkcji										zuży- cia			produkcji		zuży- cia
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	produkcja przemysłowa																		
2	produkcja budowlano- montażowa																		
3	inna działalność pro- dukcyjna																		
4	działalność pozapro- dukcyjna																		
R a z e m																			

Uwaga: przyjmując za 100 przewidywane wykonanie 1953 r.

Minister:

Ministerstwo		Zestawienie zużycia i zapasów materiałów			Symbol branży		nazwa materiału		Załącznik 3												
					pozycja jedn. miary		nazwa jedn. zbytu		Wzór RPZ — 2												
Nazwa jednostki lub nazwa materiału		Z u ż y c i e														Z a p a s y					
		rzeczywiste w okresach ubiegłych na wszystkie cele			P l a n 1 9 5 4											w dniu 30.VI. 1953	przew. wykon. 31.XII. 1953	norma zapasu na koniec 1954 r.			
					działalność produk.			działalność pozaprod.			Ogółem	w tym: kwartały						średnia cena w zł.	wskaźnik w dniach	ilość 15×19/90	wartość 16×20
		1952	1 9 5 3		przemysł	budownictwo	inne	w syst. gosp.		Różne cele		I	II	III	IV						
			I—VI	przew. roczne				kap. rem.	inwest.												
1		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
Razem	ilość															—					—
	zł.																	—	—		—
W tym jednostki budżetowe	ilość															—					—
	zł.																	—	—		—

Uwaga: ilości podać w jednostce miary oznaczonej w nagłówku arkusza a wartość — w tysiącach złotych

Dyrektor Centralnego Zarządu (Departamentu) Zaopatrzenia
Dyrektor Departamentu Planowania

Arkusz Nr

Ministerstwo				Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok									Załącznik 4			
				UZASADNIENIE ZUŻYCIA MATERIAŁÓW WSADOWYCH						Symbol branży			Wzór RPZ — UW			
Materiał/Wyrób				Z u ż y c i e m a t e r i a ł u												
n a z w a		pozycja		Jedn. miary	1952			1953 w m-cach I—VI			1953 przewid. roczne			1954		
		wykazu 29d	zestawienia		Ilość produkcji	z u ż y c i e		Ilość produkcji	z u ż y c i e		Ilość produkcji	z u ż y c i e		Ilość produkcji	z u ż y c i e	
						na jedn.	ogółem		na jedn.	ogółem		na jedn.	ogółem		na jedn.	ogółem
1	2	3	4	5	6	7 (5×6)	8	9	10 (8×9)	11	12	13(11×12)	14	15	16(14×15)	
1. materiał „x“																
wyrób „a“																
„ „b“																
„ „c“																
razem zużycie materiału „x“					X			X			X			X		
2. materiał „y“																
wyrób „a“																
„ „b“																
razem zużycie materiału „y“					X			X			X			X		
3. materiał „z“																
wyrób „a“																
„ „b“																
„ „c“																
razem zużycie materiału „z“					X			X			X			X		

Dyrektor Centr. Zarz. (Depart.) Zaopatrz.

MINISTERSTWO	Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok												Załącznik 5				
	Pomocnicze zestawienie stopnia zapotrzebowania i wykorzystania wyrobów walcowanych na najbardziej materiałochłonną produkcję												Wzór RPZ — Ustal 1				
	P r o d u k c j a								Z u ż y c i e m a t e r i a ł u								
Nazwa wyrobu	Jedn. miary	Ciężar jednostki		Ilość produkcji		Tonaż produkcji		B r u t t o						N e t t o			
								na jednostkę		współczynnik		i l o ś ć		na jednostkę		współczynnik	
		1953	1954	1953	1954	1953	1954	1953	1954	1953	1954	1953	1954	1953	1954	1953	1954
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
						3 x 5	4 x 6			9 : 3	10 : 4	5 x 9	6 x 10			15 : 9	16 : 10
1. Centralny Zarząd „X“	—	—	—	—	—			—	—					—	—		
w tym: 1. wyrobów „a“																	
2. „ „ „b“																	
3. „ „ „c“																	
itd.																	
7. różne cele																	
2. Centralny Zarząd „Y“	—	—	—	—	—			—	—					—	—		
w tym: 8. wyrób „a“																	
9. „ „ „b“																	
10. „ „ „c“																	
itd.																	
13. różne cele																	
3. Centralny Zarząd „Z“	—	—	—	—	—			—	—					—	—		
w tym: 14. wyrobów „a“																	
itd.																	
Razem Ministerstwo	—	—	—	—	—			—	—					—	—		

Dyrektor Centr. Zarz. (Depart.) Zaopatrz.

MINISTERSTWO	Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok														Załącznik 6							
	Pomocnicze zestawienie struktury zapotrzebowania wyrobów walcowanych														Wzór RPZ — Ustal 2							
Znaczenie jednostki	Ilość ton	W t y m																				
		s t a l						b l a c h y						r u r y b e z s z w u						pozostałe		
		kształtowa			profilowa			cienkie			grube			do 165 mm			ponad 165 mm			ilość	współczynnik	
		ilość	współczynnik		ilość	współczynnik		ilość	współczynnik		ilość	współczynnik		ilość	współczynnik		ilość	współczynnik				
			Z	W		Z	W		Z	W		Z	W		Z	W		Z	W			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
	3+6+9+12+15		3 : 2			6 : 2			9 : 2			12 : 2		15 : 2				18 : 2			21 : 2	
O g ó ł e m																						
W tym:																						
Centralny Zarząd „X“																						
wyrobów „a“																						
„ „b“																						
itd.																						
Centralny Zarząd „Y“																						
wyrobów „a“																						
„ „b“																						
itd.																						
Centralny Zarząd „Z“																						
wyrobów „a“																						
„ „b“																						
itd.																						

Dyrektor Centr. Zarz. (Depart.) Zaopatrz.

MINISTERSTWO		Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok										węgiel kamienny		Załącznik 7					
		Uzasadnienie zużycia paliwa na cele energetyczne i pomocnicze										koks półkoks		Wzór RPZ – Upał					
P r o d u k c j a							Z u ż y c i e												
oznaczenie		i l o ś ć					na jednostkę				o g ó ł e m								
nazwa wyrobu lub innego celu zużycia	Jedn. miary	1952	1 9 5 3		1954	1953	1 9 5 3		1954	1952	1 9 5 3		1954	w tym asortymenty					
			m-ce I-VI	przew. rocz.			m-ce I-VI	przew. rocz.			m-ce I-VI	przew. rocz.							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
Ministerstwoogółem	—					—	—	—	—										
w tym' 1 cel „a“ 2 „ „b“ 3 „ „c“ itd														X	X	X	X	X	
w. tym:	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
1. Centralny Zarząd „x“	—					—	—	—	—										
1. cel „a“ 2. „ „b“ 2. „ „c“ itd														X	X	X	X	X	
2. Centralny Zarząd „y“	—					—	—	—	—										
1. cel „a“ 2. „ „b“ 3. „ „c“														X	X	X	X	X	

Dyrektor Centr. Zarz. (Depart.) Zaopatrz.

MINISTERSTWO			Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok											Załącznik 8			
			Uzasadnienie zużycia drewna											wzór RPZ — Dr			
Materiał			Produkcja			Zużycie i wykorzystanie materiału											
Lp. oraz pozycja wyk. 29d	nazwa materiału	jedn. miary	rodzaj produkcji (nazwa wyrobu)	jedn. prod.	ilość	na jednostkę produkcji	zużycie brutto 6 x 7 9+11+13+15+17	zużycie netto		odpady i straty							
										użytkowe		opałowe		inne		trociny, wióry i straty	
								ilość	% 9:8	ilość	% 11:8	ilość	% 11:8	ilość	% 13:8	ilość	% 17:8
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
					1952												
					I-VI 1953												
					1953												
					1954												
					1952												
					I-VI 1953												
					1953												
					1954												

Dyrektor Centr. Zarz. (Depart.) Zaopatrz.

Arkusz Nr

MINISTERSTWO		Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok				Cel zużycia materiału		W s k a ź n i k			Załącznik 9		
		Uzasadnienie zużycia materiałów newsadowych oraz na cele pozaprodukcyjne		1952	przew. 1953			1954					
				100,0									
M a t e r i a ł				Z u z y c i e									
Symbol i nazwa branży oraz nazwa materiału		pozycja		Jedn. miary	1952		1953 I-VI		1953 przewręcz.		1954		U W A G I
		wykazu 29 d	zesta- wienia		ilość	%	ilość	%	ilość	100%	ilość	%	
1		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
						5:9		7:9				11:9	
I. kopaliny													
1	materiał „a”												
2	„ „b”												
3	„ „c”									X			
	itd												
II. Stal i stal szlachetna													
4	materiał „a”												
5	„ „b,,												
6	„ „c,,												
	itd												

Dyrektor Centralnego Zarządu /Departamet/ Zaopatrzenia

MINISTERSTWO		Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok								załącznik 10		
		PLAN ZUŻYCIA OPAKOWAŃ WYPOŻYCZANYCH								wzór RPZ - Opl		
opakowanie		Produkcja				Zużycie opakowań						
Symbol i nazwa branży oraz nazwa opakowania	pozycja wykazu 29d	rodzaj produkcji (nazwa pakowanego wyrobu)	Jednostka produkcji	i l o ś ć		na jednostkę produkcji	ilość opakowań na produkcję	wymiana		rotacja		ilość opakowań do obrotu 1954 (8:12) + 10
				ogółem	w tym do opakowania			1953	1954	1953	1954	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	VI Artykuły powszechnego użytku z żelaza, blachy i metali											
2	beczki ocynkowane											
3	bębny itd.											
4	XXII Drewno											
	komplety skrzynkowe owoc.											
	warzyw.											

Dyrektor Centralnego Zarządu (Departamentu) Zaopatrzenia

M I N I S T E R S T W O				Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok										Załącznik 11						
				ZAPOTRZEBOWANIE OPAKOWAŃ WYPOŻYCZANYCH										wzór RPZ — Op2						
O p a k o w a n i e				R u c h o p a k o w a ń						Z a p o t r z e b o w a n i e o p a k o w a ń										
symbol i nazwa branży oraz nazwa opakowania	p o z y c j a		jedno- stka miary	1 9 5 3					1954	o g ó ł e m			w t y m k w a r t a ł y							
	wykazu 29 d	planu zuż.		zapas pocz.	dostawy		wymia- na	zapas końco- wy		ilość do obrotu	ilość 10-9	cena jedn.	wartość	I		II		III		IV
					I-VI	VII-XII			ilość					wartość	ilość	wartość	ilość	wartość	ilość	wartość
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
VI Artykuły powszechnego użytku z żelaza, blachy i metali																				
1 beczki ocynkowane																				
2 bębny „ itd. „																				
razem branża VI																				
XXII Drewno																				
3 komplety skrzynkowe owocowe																				
4 komplety skrzynkowe warzywne																				
razem branża XXII																				
o g ó ł e m																				

Dyrektor Centr. Zarz. (Depart.) Zaopatrz.

MINISTERSTWO			Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok																	Załącznik 12		
			Plan zaopatrzenia w opakowaniu sprzedawane																	wzór RPZ – Op3		
Opakowanie			Produkcja 1954 roku				Zużycie opakowań													Skup		Zapo- trzeb.
Symbol i nazwa branży oraz nazwa opakowania	poz. wyk. 29d.	rodzaj produkcji (nazwa pakowa- nego wyrobu)	jedn. prod.	ilość		na jedn.		ogółem			w tym kwartały:								Wska- źnik	ilość 8x19	ilość 8x20	
				ogółem	w tym do opa- kow.	1953	1954	ilość 6x8	cena jedn.	wartość 9x10	I		II		III		IV					
											ilość	wartość	ilość	wartość	ilość	wartość	ilość	wartość				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	
	VI Artykuły pow- szechnego użytku z żelaza, blachy i metali																					
1	puszki kons.-mięs.																					
2	„ „ rybne																					
3	„ „ warzyw.																					
	razem branża VI		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	XXI Ceramika, szkło i materiały ścienne																					
4	but. monopol. 0,5																					
5	„ „ 1,0																					
	razem branża XXI		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	itd.																					
	ogółem		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

Dyrektor Centr. Zarz. (Depart.) Zaopatrz.

Wartość w tysiącach złotych
Arkusz Nr.....

MINISTERSTWO				Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok											wzór RPZ-Od2		załącznik 14		
				Zapotrzebowanie odzieży służbowej i specjalnej (ochronnej i roboczej) oraz sprzętu ochrony osobistej											(nazwa właściwej jednostki zbytu)				
Oznaczenie odzieży				Zapotrzebowanie											Charakterystyka				
nazwa	poz. wyk. 29d	jedn. miary	cena zł	Ogółem			w tym kwartały								wzór lub typ	rozmiar	barwa	surowiec	inne warunki
				ilość	w tym odpłat.	wartość	I		II		III		IV						
							ilość	wartość	ilość	wartość	ilość	wartość	ilość	wartość					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
a Razem Centrala Odzieżowa																			
inne centrale																			
b CHPrzemysłu Skórzanego																			
c Spółnota Pracy																			
d CHSprzętu Pożarniczego i Ratunk.																			
itd.																			
Ogółem odzież i sprzęt																			

Dyrektor Centralnego Zarządu (Departamentu) Zaopatrzenia

Dyrektor Centralnego Zarządu (Departamentu) Zaopatrzenia

MINISTERSTWO		Projekt planu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na 1954 rok		załącznik 13			
		Plan zaopatrzenia w o d z i e ż		w z ó r RPZ — Odl			
Z a t r u d n i e n i e			Asortymenty odzieży				
Oznaczenie stanowiska pracy wg tabeli		poz. tabeli	ilość zatr.				
1		2	3	4	5	6	7
a	ogółem przysługuje pracownikom w 1954	ilość					
		wartość					
b	norma zapasu na koniec 1954	ilość					
		wartość					
c	przewidywany zapas na koniec 1953	ilość					
		wartość					
d	zapotrzebowanie 1954	ilość					
		wartość					
e	pozycja wykazu PKPG Nr 29d						
f	minimalny okres zużycia w m-cach						
g	cena za jednostkę w złotych						

Dyrektor Centr. Zarz. (Depart.) Zaopatrzenia

Ministerstwo

Załącznik 15

Zestawienie stanu zapasów materiałów
na dzień 30 września 1953 r.

L.p.	Nazwa materiału	Jedn. miary	Zapas w dniu 30.9.1953 r.		
1	2	3	4	5	6

Uwaga: Rubr. 5 i 6 pozostawić niewypełnione.

Zasady opracowania projektu planu zaopatrzenia materiałowego w budownictwie na rok 1954

Doświadczenie ubiegłych lat w zakresie planowania zaopatrzenia materiałowego w budownictwie wykazały, że zużycia niektórych materiałów nie można obliczyć wskaźnikowo tj. w oparciu o zużycie materiałowe na 1 mil zł robót budowlano-montażowych. Ponadto obliczenie potrzeb tych materiałów przez przedsiębiorstwa budowlano-montażowe napotykało na poważne trudności z uwagi na to, że prawidłowe określenie wielkości zużycia uzależnione jest od danych opracowywanych przez biura projektowe w porozumieniu i na zlecenie inwestora, które w okresie opracowania projektu planu zaopatrzenia nie są znane wykonawcy.

Dlatego też w celu stworzenia warunków dla prawidłowego opracowania projektu planu zaopatrzenia ministerstw wykonujących roboty budowlano-montażowe systemem zleconym wprowadzono obowiązek planowania zaopatrzenia i uzasadnienia potrzeb na niektóre materiały przez inwestora.

Do materiałów tych należą:

- 1) rury stalowe w gr. kont. 36 i 41 ,
- 2) rury żeliwne Φ powyżej 300 mm,
- 3) materiały ogniotrwałe,
- 4) kable i przewody,
- 5) materiały nawierzchni kolejowej.

Potrzeby materiałów na cele inwestycyjne powinny być uzasadnione na formularzach wg wzoru RZ—1, RZ—2, RZ—3, oraz wg wzoru stanowiącego załącznik do rozdziału: „Zasady i tryb planowania niektórych materiałów przez inwestorów”, instrukcji PKPG w sprawie rozdziału i wstępnego zlecenia robót budowlano-montażowych.

Obliczanie potrzeb tych materiałów jest dokonywane przez inwestorów bezpośrednich (głównych) i przekazywane do inwestorów naczelných którzy po przeanalizowaniu sporządzają zbiorcze zestawienia i przesyłają je do

inwestora centralnego oraz w odpowiednich wycinkach do centralnych zarządów budownictwa.

Bilanse materiałowe opracowywane w oparciu o obliczenia potrzeb wymienionych materiałów stwarzają możliwość powiązania bilansów materiałowych z planem inwestycyjnym, oraz budownictwa i wykazania ich realności z punktu widzenia zaopatrzenia materiałowego.

Instrukcja w sprawie opracowania projektu planu zaopatrzenia na rok 1953 dla przedsiębiorstw budowlano-montażowych stanowi część składową instrukcji o zasadach i trybie opracowania projektów planów przedsiębiorstw budowlano-montażowych, która opublikowana zostanie w formie broszury.

W instrukcji tej szczególną uwagę zwrócono na **zagadnienie prawidłowego określenia potrzeb materiałowych na wielkie kluczowe budowy.**

Planowe zużycie materiału na cele wykonawstwa budów kluczowych określi przedsiębiorstwo budowlano-montażowe przy ścisłym współdziałaniu inwestora. Współpraca inwestora z wykonawcą przy określaniu wielkości zużycia powinna polegać na dostarczeniu wykonawcy robót szczegółowego opisu obiektów planowanych do wykonania na rok 1954 z zaznaczeniem stanu zaawansowania robót oraz podaniem kwalifikacji odpowiednich kwot zlecenia na poszczególne rodzaje budownictwa.

Niezbędnym warunkiem prawidłowego określenia potrzeb materiałowych jest podanie przez inwestora planowych zadań produkcyjnych na rok 1954 w najważniejszych sortymentach robót budowlanych.

W ten sposób instrukcja na rok 1954 uwzględniając doświadczenie ubiegłych lat włączyła służbę inwestycyjną do ścisłej współpracy z aparatem wykonawstwa budowlanego, co powinno przyczynić się do usprawnienia prac i sporządzenia jakościowo dobrych projektów planów zaopatrzenia.

Zasady i tryb planowania niektórych materiałów przez inwestorów

§ 1.

1. Inwestorzy obowiązani są ustalić w ramach planu rozdziału robót planowe zużycie materiałów na roboty budowlano-montażowe określonych w ust. 2 i 3, przewidzianych do wykonania systemem zlecieniowym i gospodarczym.

2. Inwestorzy opracowują uzasadnione planowego zużycia na rok planowany następujących materiałów wg niżej podanych wzorów:

wzór RZ-1 dla rur stalowych gr. kont. 36 i 41 oraz rur żeliwnych pow. 300 mm.,

wzór RZ-2 dla materiałów ogniotrwałych (wyroby szamotowe, wyroby krzemionkowe, wyroby zasadowe),

wzór RZ-3 dla kabli i przewodów w nomenklaturze zaznaczonej na wzorze

oraz dla materiałów żelaznej nawierzchni kolejowej wg zasad i wzorów omówionych w załączniku do niniejszej instrukcji.

3. Poza tym w zakresie planowania zużycia materiałowego obowiązują następujące przepisy:

- 1) Instrukcja PKPG Nr 94 o sporządzaniu planu nakładów inwestycyjnych na rok 1953 z zastosowaniem również do planu na 1954 rok.

- 2) Pismo okólnie PKPG Nr 1/53 z dnia 27 marca 1953 r. w sprawie zgłoszenia zapotrzebowań na maszyny bilansowane na r. 1954, ustalające obowiązki inwestorów w zakresie planowania zapotrzebowań pomp, sprężarek, urządzeń chłodniczych, urządzeń klimatyzacyjnych, maszyn elektrycznych itp.,

- 3) Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 96 z dnia 11.4.1953 r. w sprawie zgłaszania zapotrzebowań na maszyny importowane w r. 1954 (Biuletyn PKPG Nr 12 poz. 59),

- 4) W zakresie materiałów nie wykazanych ilościowo w projekcie planu **zapotrzebowania wykonawców** jak na przykład:

- armatura przemysłowa specjalna i wysokoprężna (staliwna),
- inna armatura do celów laboratoryjnych (wymagane w gatunkach i wymiarach nietypowych, produkowanych na specjalne zamówienia lub importowanych),
- blacha kwasoodporna oraz inne materiały kwasoodporne, inne materiały występujące w gatunkach lub wymiarach nietypowych, wymagających specjalnego zamówienia lub indywidualnego importu,

Uzasadnienie do zestawienia materiałów planowanych
przez inwestora na rok 1954 (dla rurociągów)

L. p.	Nazwa i charakterystyka obiektu	Całkowita długość rurociągu wg projek- tu w m.	Wartość kosztory- sowa w tys. zł	Długość rurociągu ułożona do dnia 1.1. 1954 r. w m.	Zakres ro- bót projek- towany na 1954 r.	Wartość kosztory- sowa robót na 1954 r.	Rodzaj rur					
							Rury stalowe gr. 36 Rury stalowe gr. 41 Rury żeliwne śred. 300 mm					
							długość w m.	ton	długość w m.	ton	długość w m.	ton
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
	Dla każdego obiektu należy wyodrębnić: a) rurociągi magistrale b) sieć rozprowadzająca c) montaż i instalacje wewnętrzne oraz po- łączenia do budyn- ków O g ó ł e m:											

Uzasadnienie do zestawienia materiałów planowanych
przez inwestora na rok 1954 (dla materiałów ogniotrwałych)

L. p.	Inwestor Naczelny (bezpośredni)	Nazwa obiektu	Charakterystyka techniczna obiektu	Wyroby szamotowe			Wyroby krzemionkowe			Wyroby zasadowe		
				Całkowite potrze- by wg projektu jedn. miary	Ilość przewidzia- na do wbudowa- nia do 1.1. 1954 r. jedn. miary	Potrzeby na 1954 r.	Całkowite potrze- by wg projektu jedn. miary	Ilość przewidzia- na do wbudowa- nia do 1.1. 1954 r. jedn. miary	Potrzeby na 1954 r.	Całkowite potrze- by wg projektu jedn. miary	Ilość przewidzia- na do wbudowa- nia do 1.1. 1954 r. jedn. miary	Potrzeby na 1954 r.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
	I. C.Z. Przemysłu .. 1. Przedsiębiorstwo A 2. „ B II. C.Z. Przemysłu .. 1. Przedsiębiorstwo C 2. „ D											
	O g ó ł e m	X	X	X			X			X		

Uzasadnienie do zestawienia materiałów planowanych przez inwe-
storów na rok 1954 (dla kabli i przewodów)

L. p.	Obiekt-nazwa tytułu wniosku inwestycyjnego	Min. któremu podlega przeds. wykonujące roboty	Kable i przewody wg nomen- klatury wykazu 29d wydaw- nictwo PKPG						

Ministerstwo powinno zebrać uzupełniające dane techniczne
w zakresie potrzeb na poszczególne obiekty, które będą wykorzysta-
ne przy obradach nad projektem planu w PKPG

inwestor obowiązany jest dostarczyć wykonawcy spe-
cyfikację potrzebnych materiałów w terminach
umożliwiających zamówienie materiału (uwzględnia-
jąc ustalony okres wyprzedzania w stosunku do ter-

minu wbudowania) lub też materiały te zamówić
w zastępstwie wykonawcy.

§ 2.

1. W zakresie materiałów, o których mowa w § 1 ust. 2
i 3 obliczenie planowego zużycia powinno być sporządzane
odrębnie dla każdego obiektu (kwestionariusza — zlecenia
robót).

2. Każde obliczenie powinno opierać się na uzasadnieniu
wykazującym powiązanie zgłaszanych potrzeb materiałो-
wych z charakterystyką oraz wielkością planowanych do
wykonania robót.

§ 3.

1. Inwestorzy bezpośredni (główni) prześlą obliczenia
planowanego zużycia o których mowa w § 1 ust. 2, inwe-
storum naczelnym, w trybie ustalonym dla przesłania kwe-
stionariuszy — zlecenie robót, w terminach o 15 dni póź-
niejszych.

2. Inwestorzy naczelnicy obowiązani są do przeprowadze-
nia analizy słuszności uzasadnień planowanego zużycia,
zgłaszanych im przez podległe jednostki oraz do wprowadze-
nia odpowiednich korekt.

być przekazane przez poszczególne szczeble do inwestora centralnego z wyraźnym zaznaczeniem, że dotyczą one systemu gospodarczego.

§ 6.

1. Zestawienie sporządzane przez inwestorów w zakresie materiałów przeznaczone na roboty zlecone nie stanowią części planu zaopatrzenia materiałowego inwestorów oraz nie powinny być włączane do zbiorczych zestawień planów zaopatrzenia jednostek inwestujących.

2. Planowe ilości zużycia materiałów na roboty zlecone powinny być włączone do planów zaopatrzenia materiałowego inwestorów nadzorujących wykonawców.

§ 7.

1. Inwestorzy powinni zwracać uwagę na terminy zamówień na dany materiał obowiązujące w stosunku do żądanych terminów dostawy zależnych od planowych terminów wykonawstwa. W przypadkach, gdy zamówienie musi być złożone w terminie, w którym wykonawca nie ma do tego danych, obowiązek złożenia zamówienia ciąży na inwestorze.

2. Przy przekazywaniu zestawień planowanego zużycia (ZZ-1) oraz specyfikacji potrzeb materiałów nietypowych, inwestor wskaże wykonawcy, jakie materiały i na jakich warunkach zostały już zamówione.

3. Wykonawca, u którego inwestor wstępnie rejestruje zlecenie na wykonanie obiektu nietypowego, przy którego wykonawstwie może wystąpić zużycie materiałów, o których mowa w § 1, ust. 2 i 3, powinien zwrócić inwestorowi uwagę na jego obowiązek złożenia specyfikacji w terminie umożliwiający zamówienie lub ma obowiązek dokonania zamówienia.

4. Jeśli wykonawca stwierdził, że do wykonania danego obiektu nietypowanego potrzebne są materiały, które nie zostały przez inwestora zamówione, a wykonawca nie rozporządzał uprzednio danymi (specyfikacją otrzymaną od inwestora lub dokumentacją projektową) do złożenia zamówienia, powinien wówczas niezwłocznie zawiadomić ministerstwo, któremu podlega oraz ministerstwo nadzorujące inwestora o powstałym zaniechaniu oraz wnioskować o interwencję w celu ewent. uzyskania brakujących materiałów w terminach niezbędnych dla wykonania robót.

5. Ulokowane zamówienia inwestorzy cedują na rzecz przedsiębiorstw wykonujących odnośne roboty.

§ 8.

Podział obowiązków i kompetencji inwestora i wykonawcy w zakresie uzyskania przydziałów, podrozdzielnictwa, wnioskowania o zmiany przydziałów w zakresie materiałów, o których mowa w § 1, ustalony zostanie, odrębnie.

Zasady i tryb planowania zapotrzebowania na materiały żelaznej nawierzchni kolejowej na rok 1954

Za materiały nawierzchni kolejowej uważa się:

- a) szyny kolejowe normalnotorowe i wąskotorowe z akcesoriami walcowanymi (łubki, podkładki itp.) i z akcesoriami kutymi (śrubki łubkowe, śruby stopowe, wkrety, haki itp.),
- b) rozjazdy kolejowe normalno- i wąskotorowe oraz skrzyżowania toru.

* * *

1. Ministerstwa (inwestorzy centralni) obowiązane są sporządzić zbiorcze zapotrzebowania żelaznej nawierzchni kolejowej na r. 1954 na roboty budowlano-montażowe, przewidziane w projekcie planu rozdziału robót ujmując odrębnie zapotrzebowania dla robót wykonywanych systemem zleciowym i systemem gospodarczym.

2. Uzasadnienia zapotrzebowań powinny być sporządzone oddzielnie dla bocznic kolejowych i dla innych torów nie mających styczności z torami PKP lub bocznicami kolejowymi.

3. Zbiorcze zapotrzebowanie materiałów na budowę bocznic kolejowych stykających się z torami PKP lub istniejącymi bocznicami kolejowymi, ministerstwa opracują wg wzoru stanowiącego załącznik do niniejszej instrukcji.

4. Uzasadnienie zapotrzebowania materiałów na tory gospodarcze i inne, które nie mają styczności z torami PKP lub istniejącymi bocznicami kolejowymi, powinny być opracowane na zasadach i wzorach obowiązujących dla opracowania projektu planu zaopatrzenia.

5. Do projektu planu zaopatrzenia ministerstwa (inwestorzy centralni) powinny włączyć materiały żelaznej nawierzchni kolejowej na roboty budowlano-montażowe wykonywane systemem gospodarczym.

6. Przesłane wykonawcom w odpowiednich wycinkach zapotrzebowania materiałów nawierzchni kolejowej na roboty wykonywane systemem zleciowym stanowiąc będą podstawę do opracowania projektu planu zaopatrzenia wykonawców.

7. Obowiązek, o którym mowa w ust. 1 nie dotyczy Ministerstwa Kolei.

* * *

W celu umożliwienia ministerstwu opracowania zbiorczego zapotrzebowania na materiały żelaznej nawierzchni kolejowej, ustala się następujący tryb opracowania uzasadnień przez przedsiębiorstwa i centralne zarządy przy współpracy z DOKP:

1. Inwestorzy bezpośredni opracują uzasadnienia zapotrzebowania na materiały żelaznej nawierzchni kolejowej na r. 1954 wg wzoru stanowiącego załącznik do niniejszej instrukcji i w terminie do dnia 10 lipca 1953 r. przedłożą je w 3-ch egzemplarzach do właściwej terytorialnie Dyrekcji Okręgowej Kolei Państwowych (DOKP) — do zaopiniowania.

1. DOKP przy opiniowaniu przedłożonych jej uzasadnień zapotrzebowań w opinii swojej zajmuje stanowisko co do tego:

- a) jakie materiały nawierzchni istotnie mogą być zastosowane: nowe czy pochodzące z wymiany („staro-żyteczne”) typu ciężkiego, średniego czy lekkiego i w jakich ilościach, ktzdy w zależności od przeznaczenia torów, przewidzianej maksymalnej szybkości taboru itp.,
- b) jaka ilość torów i rozjazdów (skrzyżowań) powinna być co najmniej wykonana w roku 1954, aby umożliwić obsługę obiektu.

2. Po przeanalizowaniu i zaopiniowaniu uzasadnień zapotrzebowań DOKP zwraca je w 2-ch egzemplarzach w terminie do dnia 25 lipca 1953 r. bezpośredniemu inwestorowi, który je sporządził i przedłożył do opinii, 3-ci egzemplarz DOKP przesyła do Ministerstwa Kolei.

3. Ministerstwo Kolei na podstawie otrzymanych z DOKP egzemplarzy uzasadnień zapotrzebowań sporządza zestawienie zbiorcze w podziale na resorty z podaniem projektu pokrycia tych potrzeb na nawierzchnię nową i pochodzącą z wymiany i przedłoży je do PKPG — Dep. Zaopa-

trzenia i Bilansów Materiałowych w terminie do dnia 1.IX. br. Wzór zestawienia zbiorczego Ministerstwo Kolei uzgodni z PKPG — Dep. Zaop. i Bil. Mat.

4. Inwestor bezpośredni po otrzymaniu z DOKP zaopiniowanych uzasadnień przesyła 1 egzemplarz do inwestora naczelnego, a drugi egzemplarz do inwestora centralnego w terminie do dnia 1 sierpnia 1953 r.

5. Inwestor naczelny obowiązany jest otrzymane uzasadnienia zapotrzebowań przeanalizować, sporządzić zestawienie zbiorcze wg wzoru Nr 2, w którym należy umieścić tylko zapotrzebowania mieszczące się w planach na r. 1954 i uznane przez niego za istotnie potrzebne.

W zestawieniu należy ująć w pierwszej kolejności uzasadnienia zapotrzebowań zaopiniowane przez DOKP, tj. potrzeby dla budowy bocznic i torów mających styczność z torami PKP i istniejącymi bocznicami kolejowymi i w kolejności koniecznej potrzeby zaopatrzenia.

Następnie należy ująć kolejno wg stopnia pilności potrzeb, ilości materiałów dla torów gospodarczych i innych, nie mających styczności z torami PKP (nie opiniowanych przez DOKP).

Do zestawienia uzasadnień zapotrzebowań na bocznicę i tory stykające się z torami PKP i istniejącymi bocznicami kolejowymi należy przyjmować rodzaje, typy i ilości materiałów, jakie zostały zaopiniowane przez DOKP i uznane przez inwestora naczelnego.

Tak sporządzone zestawienie w dwóch egzemplarzach inwestor naczelny obowiązany jest przesłać w terminie

do dnia 5 sierpnia 1953 r. do inwestora centralnego (centralnego zarządu lub departamentu zaopatrzenia ministerstwa) oraz w odpowiednich wycinkach do wykonawców (centralnych zarządów budownictwa).

Inwestor centralny (ministerstwo, centralny zarząd lub departament zaopatrzenia) po otrzymaniu zestawień przeprowadzi szczegółową analizę zapotrzebowań z punktu widzenia celowości i możliwości wykonania robót. Przeanalizowane i uznane przez siebie potrzeby inwestor centralny ujmie w zestawienie wg wzoru Nr 2 dla całego resortu oddzielnie dla materiałów nawierzchni normalnotorowej i oddzielnie dla materiałów nawierzchni wąskotorowej.

W zestawieniach dla całego resortu należy grupować potrzeby poszczególnych bezpośrednich inwestorów wg przewidywanych wykonawców robót.

W zestawieniach dla całego resortu należy również ujmować w pierwszej kolejności zapotrzebowania dla budowy bocznic i torów zaopiniowanych przez DOKP, tj. mających styczność z torami PKP i istniejącymi bocznicami i w kolejności potrzeb, a następnie zapotrzebowania dla torów gospodarczych i innych nie mających styczności z torami PKP również w kolejności potrzeb.

Tak sporządzone zestawienia z dołączonymi, zaopiniowanymi przez DOKP uzasadnieniami zapotrzebowań inwestor centralny (ministerstwo) przedłoży w terminie do 15 sierpnia 1953 r. do Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Departament Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych).

Inwestor Centralny
„ Naczelny
„ Bezpośredni

Wzór Nr
W planie:
część dział
rozdział
wniosek inwestycyjny, Nr

Uzasadnienie zapotrzebowania materiałów żelaznej nawierzchni kolejowej na rok 19... dla bocznic.

- 1) Nazwa obiektu (zakładu), dla którego przewidziano roboty:
- 2) W planie 19..... roku planowania przewidziano dla obsługi obiektu:

T o r u	
normalnego	wąskiego
km	km

- a) budowę bocznic, a to: toru zasadniczego
- b) torów odgałęźnych
- c) kapitalny remont bocznic
- 3) Podstawę do obliczania ilości, kosztu robót oraz zapotrzebowania materiałów stanowi:
 - a) dokumentacja techniczna w dniu sporządzenia niniejszego planu gotowa w.....%
 - b) dokumentacja wstępna (przybliżona), a to:
- 4) Limit finansowy potrzebny tylko na roboty nawierzchniowe wynosi zł
- 5) Wykonanie przewidziano:
 - a) gospodarczo przez
 - b) w trybie zleconym przez
- 6) Termin: a) rozpoczęcia robót (miesiąc)
b) ukończenia „ „

7) Założenia:

Wagonów: _____	na dobę
	na miesiąc

- a) przewidziany dowóz towarów dla produkcji
- b) przewidziany wywóz własnej produkcji
- c) przewidziana szybkość maks. taboru na torze zasadniczym km/godz.
- d) przewidziany punkt odgałęzienia bocznic:
- 1) stacji z toru stac. Nr
- 2) na szlaku w km
- 3) inne okoliczności uzasadniające konieczność wykonania robót w roku planowania w wysokości podanej w pkt. 2.

8) Zestawienie potrzeb materiałów nawierzchni kolejowej żelaznej w roku 19

L. p.	N a z w a materiału	Rodzaj typ.	Dla budowy inwestycja		Dla kap. remontu		Opinia D. O. K. P. odnośnie istotnej potrzeby				
			toru km	ton	toru km	ton	Omówie- nie	Dla budowy inwestycja		Dla kap. remontu	
								toru km	ton	toru km	ton
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Normalnotorowe										
2	szyny nowe	S. 49									
3	"	S. 42									
4	Szyny z wym. PKP	ciężkie									
5	"	średnie									
6	"	lekkie									
7	Wąskotorowe										
8	Szyny	115 mm									
9	"	90/80 mm									
10	"	70/60 mm									
11	R a z e m										
12	Rozjazdy										
13	normalnotorowe										
14	nowe										
15	zwyczajne										
16	"										
17	angielskie										
18	"										
19	Z wymiany P.K.P.										
20	zwyczajne										
21	"										
22	angielskie										
23	"										
24	skrzyżowanie toru										
25	Rozjazdy										
26	wąskotorowe										
27	"										
28	"										
29	"										
30	"										
31	R a z e m										

Data Data

Sporządził:
podpis

Sprawdził:
podpis

- 9) opinia D. O. K. P.
- a) o potrzebie użycia planowanych rodzajów i typów nawierzchni nowej czy staroużytecznej z wymiany PKP.
- b) o ilości ułożenia torów i rozjazdów jaka winna być co najmniej wykonana ze względu na umożliwienie obsługi obiektu, a z drugiej strony ze względu uniknięcia przerostu wymagań zaopatrzenia.

Data podpis

- 10) Decyzja:
-
-
-

Nazwa materiału	Typ	ciężar jedn. kg	ciężar na 1 km toru ton
Szyny	S 49	49,05	98,1
łubki	„	9,20	1,28
śruby łubkowe	„	0,89	0,26
szyny	S 42	42,48	85,—
łubki	„	10,087	1,40
podkładki stykowe pośrednie	„		19,10
śruby łubkowe	„	0,885	0,25
wkręty	„	0,620	6,00
krażki	„	0,067	0,02
szyny	8	41,00	82,—
łubki	8 ab	7,665	2,04
„	8 df	9,070	2,41
podkładki	„	5,431	14,7
śruby łubkowe	„	0,855	0,46
wkręty	„	0,517	5,00
szyny	6	35,40	67,00
łubki	„	6,791 6,793	1,83
podkładki	„	5,110	16,35
sz. łubkowe	„	0,77	0,41
wkłady	„	0,412	3,76
szyny wąskotorowe	115m/m	24,	48,00
„ „	70-80 m/m	10-12	20-25
rozjazdy zwyczajne	S 49	9,680	
„ „	S 42	8,000	
„ „	6	6,700	
„ ang. podw.	S 49	20,420	
„ „	S 42	18,500	
„ „	6	16,100	
„ wąskotorowe	115 /mm	2,500	
„ „	70-80 m/m	0,700	

Nazwa materiału	Typ	Skos	Waga ton	Uwagi
Skrzyżowanie normalnotorowe	S 49	1:4,444	12,0	do żelaznych podrozjezdnic
„ „	„	„	8,730	do drewnianych podrozjezdnic
„ „	S 42	1:9	10,557	„ „
„ „	„	1:10	11,077	„ „
„ „	8a	1:4,444	10,0	do żelaznych podrozjezdnic
„ „	„	„	8,846	do drewnianych podrozjezdnic
„ „	6d	„	9,027	do żelaznych podrozjezdnic
„ „	„	„	4,998	do drewnianych podrozjezdnic
Skrzyżowanie wąskotorowe	„	„	1,0	„ „

Z e s t a w i e n i e

zbiornice zapotrzebowań na materiały nawierzchni żelaznej normalnotorowej-wąskotorowej dla*) poszczególnych inwestorów Centralnego Zarządu (Zjednoczenia)
dla głównego inwestora Ministerstwa na rok 1954

*) niepotrzebne skreślić

[illegible]

Szczegółowe objaśnienia do sporządzenia uzasadnienia zapotrzebowania

Plan zapotrzebowania według pozycji formularza sporządza inwestor bezpośredni bez względu na system wykonawstwa.

Plan należy sporządzić w 3-egzemplarzach i przedłożyć je do DOKP dla wyrażenia opinii. DOKP po zaopiniowaniu zwraca inwestorowi bezpośredniemu 2 egzemplarze, 3-ci zaś wysyła do Ministerstwa Kolei.

Inwestor bezpośredni 1 egzemplarz uzasadnienia zapotrzebowania zaopiniowany przez DOKP, z własną wypowiedzią co do rodzaju materiałów jakie mają być użyte (nowe czy stare), przesyła do naczelnego inwestora, 2-gi zaś egzemplarz do własnego Centralnego Zarządu lub Departamentu Zaopatrzenia Ministerstwa dla umieszczenia w ogólnym zestawieniu potrzeb resortu.

Uzasadnienia zapotrzebowania sporządza się następująco. W nagłówku formularza z lewej strony — wpisać kto jest inwestorem centralnym (Ministerstwo), poniżej kto jest inwestorem naczelnym (Centralny Zarząd, Zjednoczenie) a następnie szczegółową nazwę i adres inwestora bezpośredniego, który sporządza uzasadnienie.

Z prawej strony wskazać tytuł inwestycyjny, w którym objęte są dane roboty kolejowo-torowe.

1. „Nazwa obiektu” powinna być zgodna z treścią wniosku inwestycyjnego (Instr. PKPG Nr 93 wzór Nr 1) względnie kwestionariusza zlecenia obiektu.

2. Określenie robót może obejmować:

- a) wszystkie rodzaje robót wymienionych w tym punkcie, lub,
- b) jeden tylko z podanych rodzajów co należy uwidocznić, wskazując w odnośnej rubryce ilość jednostek technicznych (Km), które zamierza się wykonać w roku planowania. Również należy wskazać w przeznaczonych na to rubrykach jakie będą tory — normalne czy wąskie. Plan niniejszy ma obejmować tylko roboty jednego okresu rocznego, a w poz. 7 należy uzasadnić ich potrzebę szczegółowo.

3. Właściwą podstawą sporządzenia niniejszego planu powinna być dokumentacja techniczna, a co najmniej projekt techniczny bocznic, co należy zaznaczyć w p. 3a, wymieniając stan jej gotowości lub opisując co z dokumentacji wykończono.

W razie braku dokumentacji technicznej, należy podać w p. 3b na czym oparto obliczenia zapotrzebowania materiałów, np. na projekcie wstępnym wraz z rozeznaniem terenowym itp.

Wskazać jako limit finansowy tylko kwotę przeznaczoną na wykonanie robót kolejowych nawierzchniowych, nie włączając innych nakładów.

5. Wymienić przez kogo przewidziano wykonanie robót kolejowych. Jeżeli wykonanie przewidziano częściowo spo-

sobem gospodarczym, a częściowo w trybie zleconym, podać w przybliżeniu stosunek procentowy tego rozdziału w odniesieniu do limitów finansowych.

6. Termin rozpoczęcia i ukończenia robót podać tylko w odniesieniu do robót torowych, które mają być wykonane w roku planowania z kredytów na ten cel.

7. Dane mają uzasadnić potrzebę inwestycji i jej rozmiary — pkt. a) i b) dowóz i wywóz towarów — podawać w ilości wagonów — w liczniku na dobę, w mianowniku na miesiąc. Pkt. c) szybkość jaka jest przewidziana na torze zasadniczym dojazdowym.

Pkt. d) — jeżeli punkt odgałęźny bocznic ma być wykonany w stacji — wymienić jej nazwę i podać numer toru stacyjnego, z którego bocznicą będzie odgałęźona.

Pkt. d²) jeżeli odgałęzienie będzie wykonane na szlaku — podać stację wstecz i wprzód między którymi odgałęzienie nastąpi oraz na którym km.

Pkt. d³) podać szczegółowe uzasadnienie rozmiaru żądań na dany rok planowania, a szczególnie dlaczego w tym roku muszą być wykonane roboty wskazane i czy nie można ich rozłożyć na okres 2 lub kilku lat.

8. Najbardziej właściwą i dokładną podstawą do wypełnienia tej pozycji jest dokumentacja techniczna, zawierająca specyfikację materiałów. W razie braku pełnej dokumentacji technicznej, należy oprzeć zapotrzebowanie materiałów na podstawie dokumentacji wstępnej, jaka jest wskazana w pozycji 3 pkt. b.

Dla ułatwienia podania potrzeb w tonach podaje się ciężar najczęściej używanych rodzajów i typów materiałów nawierzchni. W razie potrzeby różnych typów materiałów w zestawieniu przewidziano 2 i 3 wiersze dla wpisania właściwych rodzajów i typów. W odniesieniu do szyn w kolumnach 4, 6, 9 i 11 należy wykazać ilość km toru tzn. na 1 m toru przyjmować 2 m szyn.

Prawą stronę zestawienia wypełnia DOKP, która w swej opinii podaje jakie ilości, rodzaje i typy materiałów powinny być zastosowane zamiast żądanych.

9. Opinia DOKP ma wyrazić stanowisko na podstawie znajomości projektu i porozumienia z inwestorem bezpośrednim, a w razie potrzeby i z inwestorem naczelnym co do zamierzeń i konieczności budowy.

W tej pozycji DOKP, szczegółowo uzasadnia dokonane zmiany w zestawieniu potrzeb wykazanych przez inwestora bezpośredniego, lub konieczność użycia wykazanych przez inwestora typów materiałów.

W uzasadnieniu DOKP winna podać:

- a) jakim parowozem będzie obsługiwana bocznic — pociągowym czy manewrowym i jaki typ parowozu,
- b) jaki nacisk kół parowozu na szynę.

Planowanie zużycia energii elektrycznej i gazu

W celu przypomnienia zarządzeń z ubiegłych lat, obowiązujących przy opracowaniu planu zaopatrzenia na rok 1954, podajemy treść zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 237 z dnia 17 czerwca 1951 r. w sprawie norm jednostkowych zużycia energii elektrycznej w przemyśle oraz zarządzenie nr 176 z dnia 29 maja 1952 w sprawie bilansu gazu na rok 1953.

Energia elektryczna.

§ 1.

1. Ustala się średnie normy oraz wskaźniki orientacyjne zużycia energii elektrycznej do produkcji poszczególnych artykułów przemysłowych lub dla szeregu różnych artykułów przemysłowych wyrażonych wartością w złotych

niezmiennych według załącznika nr 1 do niniejszego zarządzenia.

2. Określone normy i wskaźniki orientacyjne zużycia jednostkowego energii elektrycznej określone w załączniku nr 1 należy stosować jako średnie dla jednostek organizacyjnych wymienionych w tymże załączniku.

3. Normy i wskaźniki orientacyjne jednostkowego zużycia energii elektrycznej zawarte w załączniku nr 1 przyjmuje się jako normy wyjściowe.

§ 2.

1. Ministerstwa (centralne zarządy) przystępują niezwłocznie do ustalenia dla poszczególnych podległych im przedsiębiorstw przemysłowych szczegółowych norm i wskaźników orientacyjnych zużycia energii elektrycznej w ramach średnich norm i wskaźników orientacyjnych określonych w załączniku nr 1 i zarządzają traktowaniem ustalonych szczegółowych norm i wskaźników orientacyjnych jako wyjściowych w roku 1951 z jednoczesnym stosowaniem ich w przedsiębiorstwach (zakładach przemysłowych) od dnia 1 września 1951 r.

2. Do dnia 1 września 1951 r. ministerstwa (centralne zarządy) powiadomią Państwową Inspekcję Energetyczną o wyznaczeniu norm szczegółowych i wskaźników orientacyjnych przedsiębiorstwom (zakładom) przemysłowym i przedstawią Państwowej Inspekcji Energetycznej wykaz przedsiębiorstw (zakładów) i norm według podziału na okręgi energetyczne.

§ 3.

1. Niezależnie od wprowadzenia w życie norm i wskaźników orientacyjnych, o których mowa w § 2, ministerstwa (centralne zarządy) przystępują do opracowania bardziej szczegółowych norm na rok 1952.

2. Przy opracowaniu norm, o których mowa w ustępie 1 należy stosować następujące zasady:

- 1) normami powinno być ujęte zużycie zarówno całego przedsiębiorstwa jak i jego poszczególnych zakładów wydziałów i oddziałów i procesów technologicznych lub najbardziej energochłonnych zespołów maszynowych,
 - 2) normę należy odnieść do końcowego punktu procesu technologicznego, oddziału, wydziału produkcyjnego i przedsiębiorstwa, mierzonego w obowiązujących jednostkach miary.
3. W wyjątkowych przypadkach można stosować normy dla produkcji wyrażonej w wartości w złotych niezmiennych.

§ 4.

Opracowania, o których mowa w paragrafie 3 powinny objąć następujące rodzaje norm: zakładowe, technologiczne i wydziałowe.

§ 5.

1. Przez normę zakładową w danym przedsiębiorstwie lub zakładzie rozumie się normę zużycia energii zarówno na cele produkcyjne jak i pomocnicze. W normę zakładową nie wchodzi jedynie takie zużycie jak: oświetlenie kolonii mieszkaniowych, dla potrzeb własnych organizacji remontowych i budownictwa oraz energia oddana na zewnątrz dla obcych użytkowników. W zakładach

o prostej strukturze normę zakładową przyjmuje się w odniesieniu do jednostki naturalnej produkcji końcowej.

2. W zakładach produkujących prócz zasadniczego produktu jeszcze inne produkty uboczne lecz w niewielkich ilościach (np. w cynkowniach produkujących ubocznie kadm, kable itp.) normę ustanawia się w odniesieniu do głównego produktu (tj. cynku). W zakładach o różnym asortymencie produkcji o problemie wyboru jednostki produkcji, do której należałoby odnieść normę, trzeba zdecydować w zależności od warunków miejscowych.

§ 6.

1. Przez normę technologiczną rozumie się normę zużycia energii bezpośrednio w procesie technologicznym użytecznej jak i też wszelkiego rodzaju straty związane z samym procesem.

Normą taką jest np. w hutnictwie zużycie pieców elektrycznych, wielkich pieców walcowni itp. lub w górnictwie zużycia na wrębówki, transport podziemny, wyciąg, wentylację, odwodnienie, urządzenia sortownicze, transport na powierzchni itp.

§ 7.

1. Przez normę wydziałową rozumie się zużycie energii elektrycznej użytecznej jak i też na cele pomocnicze i wszelkiego rodzaju zużycie biegu jałowego na wydziale.

2. Jeżeli w danym wydziale większość zużycia energii elektrycznej ujęta została normami technologicznymi, to pozostałe zużycie wydziału ująć należy jako zużycie na cele pomocnicze w odniesieniu do tej samej jednostki produkcji końcowej.

§ 8.

Począwszy od roku 1951 poszczególne ministerstwa obowiązane są zgłaszać zapotrzebowanie energii elektrycznej na rok następny w następującym trybie:

1. W trzecim kwartale, najdalej do dnia 15 września ministerstwa gospodarcze przesyłają Państwowej Inspekcji Energetycznej w 3-ch egzemplarzach:

- a) zapotrzebowanie energii elektrycznej na formularz nr 1 wg wzoru stanowiącego załącznik nr 2 do niniejszego zarządzenia,
- b) zgłoszenie zapotrzebowania na formularzu nr 2 wzoru stanowiącego załącznik nr 3 do nin. zarządzenia.

2. W czwartym kwartale najdalej do dnia 1 listopada otrzymują ministerstwa zawiadomienia Państwowej Inspekcji Energetycznej, o normach zużycia przydzielonych danej gałęzi przemysłu na następny rok, zatwierdzonych przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego, po czym z kolei w ramach normy globalnej zatwierdzają normy jednostkowego zużycia dla poszczególnych zakładów i podają je do wiadomości zakładów, jako normy obowiązujące.

§ 9.

Począwszy od trzeciego kwartału 1951 r. ministerstwa obowiązane są przedstawiać Państwowej Inspekcji Energetycznej kwartalne sprawozdanie z wypełnienia norm jednostkowego zużycia na formularzach nr 3 wg wzoru stanowiącego załącznik nr 4 do niniejszego zarządzenia. W terminie do dnia 15-go drugiego miesiąca następnego kwartału.

Normy wyjściowe jednostkowego zużycia energii dla całej gałęzi przemysłu na rok 1951

Ministerstwo Górnictwa

węgiel	5	kWh/t
koks	2,4	"

Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego

Przemysł Hutniczy

surówka (wielkie piece)	62,3	"
stal martenowska	16,4	"
elektrostał	830	"
żelazostopy	10.750	"
walcownie	102	"
koksownie	14,5	"

Przemysł Metali Nieżelaznych

wydobycie rudy (zakłady górnicze)	75	"
przeróbka rudy (cynk)	30	"
elektroliza cynku	4.155	"
walcownie cynku	22	"
Zakłady walcowniczo-rafinacyjne	678	"
kwask siarkowy	98	"
kwask azotowy	42	"

Przemysł Elektrotechniczny

wskaźnik orientacyjny	465	"
---------------------------------	-----	---

Budowa Maszyn Ciężkich

wskaźnik orientacyjny	203	"
---------------------------------	-----	---

Obrabiarki i Narzędzia

przemysł precyzyjny i optyczny	134	kWh/1000 zł wartości prod. w cenach niezmien.
--	-----	---

przemysł urządzeń mechanicznych	125	"
przemysł narzędziowy	58	"

Przemysł Maszyn Włókienniczych

Przemysł Maszyn Rolniczych	97	kWh/t
--------------------------------------	----	-------

Przemysł Maszyn Rolniczych

Przemysł WYROBÓW Metalowych	70	"
---------------------------------------	----	---

Przemysł WYROBÓW Metalowych

wskaźnik orientacyjny	193	"
---------------------------------	-----	---

Przemysł Taboru Kolejowego

norma	129	kWh/1000 zł wartości prod. w cenach niezmien.
-----------------	-----	---

Ministerstwo Przemysłu Lekkiego

Przemysł Wełniany

pralnie wełny	163	kWh/t
czesalnie	435	"
przędzalnie zesankowe ze skręcalniami	47,5	kWh/ton-nr
przędzalnie zgrzebna ze skręcalnią	107	"
tkalnie	191	kWh/mil. wą.
wykończalnie	368	kWh/tys. m

Przemysł Bawełniany

wskaźniki orientacyjne:		
przędzalnie	2.110	kWh/t
tkalnie	178	kWh/tys. m
wykończalnie	79	"

Przemysł Włókien Łykowych

wskaźniki orientacyjne:		
przędzalnie	1.315	kWh/t
tkalnie	900	kWh/tys. m

Przemysł artykułów i tkanin technicznych

norma	57	kWh/1000 zł wartości prod. w cenach niezmien.
-----------------	----	---

Przemysł jedwabniczo-galanteryjny

norma	95	"
-----------------	----	---

Przemysł dziewiarski		
norma	1,280	kWh/1000 zł wartości prod. w cenach niezmien.
Przemysł roszarniczy		
norma	204	kWh/t
Przemysł odzieżowy		
norma	25	kWh/1000 zł wartości prod. w cenach niezmien.
Przemysł mineralny		
cement	99	kWh/t
wapno	4,9	"
kamień	3,8	"
surowce mineralne	8,2	"
papa izol.	74	kWh/1000 m²
cegła i pustaki	18	kWh/1000 szt.
klinkier bud.	240	"
szkło	88	kWh/t
porcelana	162	"
kamionka	192	"
fajans	161	"
Przemysł graficzny		
norma	42,3	kWh/1000 zł wartości prod. w cenach niezmien.
Polski Monopol Zapalczany		
norma	7,22	kWh/ skrzynię
Przemysł drzewny		
norma	113	kWh/1000 zł wartości prod. w cenach niezmien.
Ministerstwo Przemysłu Chemicznego		
Przemysł chemiczny		
karbid	3.434	kWh/t
azotniak	265	"
amoniak	1.650	"
kwaz azotowy	1.092	"
saletszak	244	"
soda z elektrolizy	176	"
kwaz siarkowy	35,2	"
chlor	4.450	"
azotan amonu	21	"
smoła	2,6	"
metanol	1.435	"
litopon	189	"
azotox	198	"
środku ochr. roślin	100	"
supertomasyna	34	"
trójchloretylen	200	"
garbniki	70	"
naftolany	140	"
sintina	1.100	"
acetylen	120	"
tlen	1.300	kWh/1000 m³
kwaz węglowy	45	kWh/t
masy plastyczne	630	"
soda surowa	150	"
soda amoniakalna	16,2	"
soda żrąca	117	"
soda ciężka	28	"
soda krystaliczna	4,3	"
soda oczyszczana	25	"
woski syntetyczne	400	"
woda utleniona	9.800	"
nadboran sodu	5.520	"
odczynniki chem.	750	"
superfosfat	10	"
potas żrący	150	"
siarczan glinu	65	"
szkło wodne	237	"
dwuchromian sodu	170	"
siarczan sodu	100	"

siarczek sodu	13	kWh/t
fosforan 3-sodowy	53	"
kreda mielona	40	"
fosforan 1-sodowy	53	"
fosforan 2-sodowy	53	"
klej kostny	650	"
kwas akumulatorowy	1.100	"
elektrody węglowe	280	"
elektrody grafitowe	13.900	"
Przemysł papierniczy		
wyroby papiernicze	985	"
Przemysł gumowy		
wyroby gumowe	1.080	"
Przemysł włókien sztucznych		
sztuczne włókno	5.100	"
Ministerstwo Przemysłu Rolnego i Spożywczego		
Przemysł cukrowniczy		
cukier biały	115	"
Polski Monopol Spirytusowy		
wyroby spirytusowe	0,064	kWh/ltr
Przemysł fermentacyjny		
piwo	7,5	kWh/hektolitr
Przemysł ziemniaczany		
wyroby ziemniaczane	38	kWh/t
Przemysł tłuszczowy		
wyroby tłuszczowe	85	"
Przemysł drożdżowy		
wyroby drożdżowe	570	"
Polski Monopol Tytoniowy		
wyroby tytoniowe	0,168	kWh/1000 papierosów
Przemysł Surogatów Kawowych i Namiastek Spożywczych		
wyroby kawowe	475	kWh/t
Przemysł cukierniczy		
wyroby cukiernicze	125	"

Gaz

W celu umożliwienia prawidłowego rozdziału gazu w 1953 r. zarządza się, w porozumieniu z Ministrami Górnictwa oraz Hutnictwa, co następuje:

§ 1.

Do wykazu artykułów bilansowanych w 1953 r. wstawia się gaz ziemny, gaz koksoowniczy oraz gaz miejski produkowany w gazowniach podległych Ministrowi Górnictwa

§ 2.

Minister Górnictwa zleci Centralnemu Zarządowi Gazownictwa opracowanie w terminie do dnia 30 września 1952 r. projektu bilansu gazu na rok 1953 na podstawie projektów bilansów Zakładów Gazownictwa poszczególnych okręgów.

§ 3.

1. Ministrowie Górnictwa oraz Hutnictwa spowodują, by podległe zakłady produkujące gaz, zwane w dalszym ciągu producentami, w terminie do dnia 31 lipca 1952 r. dostarczyły Zakładom Gazownictwa właściwych terenowo Okręgów danych na formularzach A₁ i A₂ stanowiących załączniki Nr 1 i 2 do zarządzenia, mianowicie:

- 1) dla gazu ziemnego — na formularzu A₁,
- 2) dla gazu koksoowniczego i miejskiego — na formularzu A₂.

2. Wypełnione formularze powinny być skontrolowane i zatwierdzone przez właściwy Centralny Zarząd.

§ 4.

1. Ministrowie: Górnictwa, Hutnictwa, Energetyki, Przemysłu Chemicznego, Przemysłu Maszynowego, Przemysłu Lekkiego, Przemysłu Rolnego i Spożywczego, zwani w dalszym ciągu ministrami resortów przemysłowych, oraz Minister Gospodarki Komunalnej zarządzają, aby podległe przedsiębiorstwa zgłosiły Zakładom Gazownictwa właściwych terenowo okręgów zapotrzebowanie gazu na rok 1953 zakładów zużywających gaz, zwanych w dalszym ciągu odbiorcami, znajdujących się w danym okręgu, w terminie do dnia 31 lipca 1952 r. na formularzu B stanowiącym załącznik Nr 3 do zarządzenia.

2. Wypełnione formularze B powinny być zatwierdzone przez właściwy Centralny Zarząd.

3. Postanowienie ust. 1 nie odnosi się do zakładów planujących w roku 1953 odbiór gazu mniejszy niż 20.000 Nm³ na miesiąc.

§ 5.

Dane liczbowe formularzy A₁, A₂ i B powinny zgadzać się ze sprawozdawczością statystyczną, zatwierdzonymi planami lub wytycznymi do planu oraz ustalonymi normami zużycia gazu.

§ 6.

Zakłady Gazownictwa właściwych terenowo okręgów będą udzielać wyjaśnień co do sposobu wypełniania formularzy oraz kontrolować dane zgłoszone na formularzach A₁, A₂ i B w zakresie celowości użytkowania i norm zużycia gazu.

§ 7.

Ministerstwo Górnictwa uzgodni z zainteresowanymi ministerstwami projekt bilansu sporządzony przez Centralny Zarząd Gazownictwa i po dokonaniu poprawek przedstawi Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w 3 egzemplarzach do zatwierdzenia w terminie do dnia 15 listopada 1952 r. wraz z wykazem pozycji, których nie udało się uzgodnić.

2. Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego zatwierdzi bilans w terminie do dnia 15 grudnia 1952 r.

§ 8.

Ministrowie resortów przemysłowych i Minister Gospodarki Komunalnej wydadzą rozporządzenia wykonawcze, ustalające taki harmonogram prac nad bilansem, by terminy określone w niniejszym zarządzeniu były bezwzględnie dotrzymane.

2. Zainteresowani ministrowie zawiadomią Przewodniczącego PKPG w terminie do dnia 10 sierpnia 1952 r., czy wszyscy podlegli producenci i odbiorcy gazu, którzy w myśl niniejszego zarządzenia mają obowiązek dostarczenia Zakładom Gazownictwa wypełnionych formularzy A₁, A₂ i B, obowiązek ten wypełnili.

§ 9.

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 1 czerwca 1952 r.

3 załączniki

Nazwa przedsiębiorstwa
 Kopalnictwo Naftowe

Załącznik Nr 1 do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 176 z dnia 29 maja 1952 r.

Pole gazowe (ropno-gazowe)

F O R M U L A R Z A₁
 dla zakładów wydobywających gaz ziemny

Rodzaj wydobywanego gazu ziemnego
 Wartość opałowa wydobywanego gazu ziemnego w Kcal/Nm³

Roczne wydobycie gazu w tysiącach Nm ³			Roczne zużycie własne gazu w tysiącach Nm ³			Zużycie własne gazu w r. 1953 do poszczególnych celów w tys. Nm ³				Straty gazu w r. 1953 w tysiącach Nm ³	Roczne oddanie gazu do Zakładów Gazownictwa Okręgu Tarnowskiego w tys. Nm ³			Oddanie w roku 1953 innym odbiorcom w tys. Nm ³	Uwagi
1951 r. wykonanie	1952 r. przewidywane wykonanie	1953 r.	1951 r. wykonanie	1952 r. przewidywane wykonanie	1953 r.	jako surowca do produkcji gazoliny	do odbudowy ciśnienia i innych celów eksploatacyjnych	do opalania kotłów parowych	do innych celów		1951 r. wykonanie	1952 r. przewidywane wykonanie	1953 r.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

Podpisy:

DYREKTOR ZAKŁADU:

DYREKTOR CENTR. ZARZĄDU:

UWAGA: Dla każdego pola gazowego lub ropno-gazowego należy wypełnić oddzielny arkusz formularza, poza tym należy wykonać zestawienie zbiorcze.

Objaśnienia: Rubryka 7. Zużycie gazu do produkcji gazoliny równa się stratom objętościowym gazu w gazolinii, czyli różnicy między ilością gazu dostarczonego do gazolinii a ilością gazu wychodzącego z gazolinii.

Rubryka 11. Należy podać straty np.: wskutek nieszczelności własnej sieci gazowej.

Rubryka 15. Należy podać oddanie gazu innym odbiorcom poza Zakładami Gazownictwa Okręgu Tarnowskiego.

Nazwa i siedziba zakładu

Przynależność do resortu

Wartość opałowa produkowanego gazu Kcal/Nm³Uzysk gazu w r. 1953 w Nm³/t węgla suchego

Załącznik Nr 2 do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 176 z dnia 29 maja 1952 r.

FORMULARZ A₂
dla zakładów produkujących gaz koksowniczy i miejski (por. § 1 Zarządzenia)

Roczna produkcja gazu w tysiącach Nm ³				Roczne zużycie własności gazu w tysiącach Nm ³			Zużycie własne gazu w r. 1953 do poszczególnych celów w tys. Nm ³					Straty gazu w r. 1953 w tysiącach Nm ³	Roczne oddanie gazu z koksowni do Okręgowych Zakładów Gazownictwa wzgl. z gazowni na zewnątrz w tys. Nm ³				Oddanie gazu innym odbior- com w 1953 roku w tysią- cach Nm ³	Wskaźniki zużycia gazu		
1951 rok wykonanie	1952 rok przewidywane wykonanie	1953 r.		1951 rok wykonanie	1952 rok przewidywane wykonanie	1953 rok	ogrzewania pieców koksowniczych	opalania kotłów parowych	destylarni ciągłej benzolu i smoły	destylarni periodycznej benzolu i smoły	innych celów		1951 rok wykonanie	1952 rok przewidy- wane wykonanie	1953 r.			do ogrzewania baterii w Nm ³ gazu o 4000 Kcal na lt suchego wsadu	do destylacji benzolu w Nm ³ gazu o 4000 Kcal na lt przerobionego benzolu	do destylacji smoły w Nm ³ gazu o 4000 Kcal na lt przerobionej smoły
		o posiadanej war- tości opałowej	w przeliczeniu na gaz wartości opałowej 4000 Kcal/Nm ³												o posiadanej war- tości opałowej	w przeliczeniu na gaz o wartości opałowej 4000 Kcal/Nm ³				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21

Podpisy:

DYREKTOR ZAKŁADU:

DYREKTOR CENTR. ZARZĄDU:

UWAGA: W rubrykach 1—3, 5—16 i 18 podaje się ilość gazu w Nm³ o posiadanej wartości opałowej.

Objaśnienie: Rubryka 12. Zakłady Hutnicze posiadające Wydziały Koksowni podają w rubr. 12 ilość gazu zużywanego do „innych celów” w Wydziale Koksowni, zaś osobno ilość gazu zużywaną poza Wydziałem Koksowni. Ilość gazu zużywaną poza Wydziałem Koksowni, huty podają ponadto osobno na formularzu B z rozbićciem na poszczególne cele.

Rubryka 13. Należy podać straty powstałe np.: wskutek nieszczelności sieci i urządzeń, remontów względnie przeróbek sieci i urządzeń, z powodu spalania gazu w pochodniach wskutek niemożności odtłoczenia lub braku zapotrzebowania na gaz.
Rubryki 8, 18 i 19—21 nie odnoszą się do gazowni.

Nazwa przedsiębiorstwa

Dostawa gazu
Zakłady Gazownictwa Okręgu

Załącznik Nr 3 do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG Nr 176 z dnia 29 maja 1952 r.

Siedziba zakładu (miejscowość i powiat)

Rodzaj zapotrzebowanego gazu

Rodzaj przemysłu

Wartość opałowa zapotrzebowanego gazu
w Kcal/Nm³

Zakład należy do resortu

FORMULARZ B
dla zakładów zużywających gaz ziemny, koksowniczy lub miejski

Roczne zużycie gazu w tys. Nm ³				Zużycie gazu do poszczególnych celów w roku 1953 w tys. Nm ³						Średni odbiór dobowy gazu w Nm ³	Średni odbiór godzinowy gazu w Nm ³	Charakterystyka równo- mierności odbioru w cią- gu roku, tygodnia i do- by (por. objaśnienia)	Normy zużycia gazu na jednostkę głównych wytwarzanych produktów w przeliczeniu na 4000 Kcal/Nm ³						Uwagi
1951 r. wykonane	1952 r. przewidy- wane wykonanie	1953 r.		jako surowców do produkcji	do precyzyjnego grzejnictwa	do grzejnictwa	do ogrzewania kotłów parowych	do suszenia	do innych celów				14	15	16	17	18	19	
		posiadanej wartości opa- łowej	w przeliczeniu na gaz o war- tości opałowej 4000 Kcal/Nm ³																
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Podpisy:

DYREKTOR ZAKŁADU:

DYREKTOR CENTR. ZARZĄDU:

- Objaśnienia: Rubryka 5. Przykłady: zużycie gazu koksowniczego do produkcji sadzy, syntezy paliw.
 Rubryka 6. Przykłady: w hutnictwie — do ogrzewania pieców do cementacji, hartowania i odpuszczania, w hutach szkła — do ogrzewania pieców do odprężania szkła, w przemyśle chemicznym — do ciągłej destylacji i rektyfikacji.
 Rubryka 7. Przykłady: w hutnictwie — do pieców grzewczych, pieców Siemens-Martina, w hutach szkła — do ogrzewania wanien i pieców szklarskich, produkcji ampułek i ozdób szklanych, w przemyśle chemicznym — do okresowej destylacji.
 Rubryka 11—13. Za średni odbiór miesięczny uważa się odbiór roczny podzielony przez 12. Za średni odbiór budowy uważa się planowany odbiór miesięczny podzielony przez ilość dni w miesiącu. Za średni odbiór godzinowy uważa się planowany odbiór dobowy podzielony przez 24.
 W rubryce 13 należy:
 a) podać miesiące, w których odbiór różni się znacznie od średniego miesięcznego i podać zużycie w tych miesiącach,
 b) podać dni w tygodniu, w których odbiór różni się znacznie od przeciętnego dziennego i podać zużycie w tych dniach,
 c) godziny, w których odbiór różni się znacznie od przeciętnego godzinowego i podać zużycie w tych godzinach.

UWAGA: 1. Dla każdego rodzaju zapotrzebowanego gazu należy wypełnić oddzielny formularz.

UWAGA: 2. Zakłady Hutnicze posiadające Wydział Koksowni podają w rubr. 1—4 osobno ilość gazu koksowniczego pobieranego z własnej koksowni. Osobno zaś ilość gazu pobieranego z zewnątrz. — W rubrykach 5—10 podaje się całkowitą ilość gazu zużytego do poszczególnych celów.

DLACZEGO?

Uwaga producenci i dostawcy!

Nie trzeba chyba szeroko rozwodzić się na temat, jak kolosalne znaczenie dla zapewnienia ciągłości produkcji, dla rytmicznego przebiegu produkcji, a szczególnie dla przyspieszenia tej produkcji, dla przedterminowego wykonania planów mają terminowe i regularne dostawy surowców i innych materiałów zaopatrzenia. Wszystkim bowiem pracownikom zaopatrzenia jest ta sprawa dobrze znana z ich codziennej pracy. Wydaje nam się zaś, że znaczenie tej sprawy równie dobrze znane jest i pracownikom innych służb, chodzi tu nam głównie o pracowników produkcji i zbytu.

Niewątpliwie sprawa ta ma szczególne znaczenie w nowobudujących się obiektach przemysłu kluczowego, tam, gdzie szybsze uruchomienie produkcji przyspieszy dostawy dla potrzeb gospodarki narodowej zwiększonych ilości nowych materiałów. Przykładem jest tu Nowa Huta.

Sens i cel tej sprawy jest również dobrze znany nie tylko wszystkim zaopatrzeniowcom, ale wszystkim ludziom w Polsce, a przede wszystkim pracownikom przedsiębiorstw produkcyjnych. Dowodów tego dostarcza nam każdy dzień. Rośnie fala zobowiązań przedsiębiorstw dostarczających surowce i inne materiały zaopatrzeniowe dla Nowej Huty.

Przedmiotem zobowiązań jest właśnie terminowość dostaw i jakość materiałów produkowanych dla Nowej Huty. Wiemy, że w okresie nieznanego dotąd w naszej historii wzrostu z dnia na dzień zapotrzebowania na materiały zaopatrzenia, zapewnienie i dotrzymanie terminów dostaw nie jest łatwe.

Czy dlatego jednak mamy rezygnować z walki o terminowe dostawy?

Czy dlatego mamy powiedzieć sobie: „trudno, nic nie poradzimy, nasz dostawca nie zawsze dotrzymuje nam terminów dostaw, to i my nie zawsze możemy zapewnić regularność dostaw naszemu odbiorcy”? Tego na pewno nie uczynimy. A może spróbowalibyśmy czego innego? Spróbujmy naśladować przedsiębiorstwa produkujące na rzecz Nowej Huty. Walczmy wszędzie o terminowe dostawy.

Na razie walka będzie trudna. Ale wyobraźmy sobie korzyści, jakie przyniesie jej pomyślny wynik. Bo przecież produkcja i dostawy to zamknięte koło. Jeśli wszyscy będziemy dostarczać punktualnie, to wszyscy będziemy otrzymywać również punktualnie potrzebne nam materiały.

Zacznijmy więc od zaraz walkę o terminowe dostawy. Z naszej strony będziemy dostarczać materiały w formie konkretnych wskazań, kto i gdzie nie realizuje dostaw; chcemy w ten sposób zmobilizować tych, którzy przez swą opieszałość przerywają zamknięty łańcuch wymiany ma-

teriałów, uniemożliwiając utrzymanie rytmiki wykonywania zadań planowych. Na początek weźmiemy się za tych najbardziej „spóźnialskich”, zajmiemy się przypadkami najbardziej drastycznymi.

W swoim czasie kilkakrotnie wzywaliśmy przedsiębiorstwa, żeby nas informowały tak o swoich osiągnięciach jak i o trudnościach. Istotnie apel ten wiele przedsiębiorstw podjęło, a nasza krytyka czy interwencje wielokrotnie pomogły usunąć istniejące trudności. Nie zdradziliśmy natomiast dotąd zainteresowania trudnościami, właśnie trudnościami wynikającymi z braku regularności i punktualności dostaw.

Dzisiaj więc zajmiemy się trudnościami Zakładów Porcelany Stołowej w Wałbrzychu. Otóż zakłady te mają szczególnie wiele trudności z otrzymaniem potrzebnych materiałów; znacznie więcej trudności, niż to zdarza się przeciętnie w zakładach wielkich, zużywających szerszy asortyment materiałów, z których wiele jest deficytowych.

Wydaje nam się, że przyczyna tego jest nietrudna do odgadnięcia. Dostawcy niezbyt przejmują się zaopatrzeniem „Wałbrzycha”. Uważają prawdopodobnie przemysł przez niego reprezentowany za „mniej ważny”. Teza taka jest oczywiście błędna.

„Wałbrzych” musi być zaopatrzony tak, jak inne zakłady. To jest drugi powód, dla którego nim się zajmujemy.

A więc uwaga!

Centralny Zarząd Przemysłu Materiałów Ogniotrwałych i Opoczyńskie Zakłady Materiałów Ogniotrwałych.

Kiedy wykonacie zaległe wysyłki gliny surowej „Żarnów” G 4? Zaległość ta wynosi obecnie ca 754 tony.

Zakłady Przemysłu Gumowego „Wolbrom”.

Kiedy dostarczycie zamówione w dniu 7 lutego 1952 r. 20 mb węża gumowego pneumatycznego, ϕ wewn. 10 mm grub. ścianki 5 mm $\times$ 2 przekładki? Przecież zamówienie potwierdziliście i zobowiązaliście się dostarczyć materiał w sierpniu 1952 r.

Centrala Zbytu Artykułów Technicznych.

Kiedy wyślecie zaległe dostawy tkaniny BT 45? Czy wiecie o tym, że okresowe braki tkaniny powodowały w „Wałbrzychu” przestoje? Na razie wystarczy.

Czekamy rychłych wiadomości o usunięciu wyżej wymienionych niedomagań. Podkreślamy, że wolimy krótką wiadomość, że zaległe dostawy się wysyła, niż długie listy wyjaśniające własne trudności „nie do pokonania”.

Wolimy bowiem energicznych, nie lękających się przeszkód niż ostrożnych, zawsze „niewinnych”.

Wzywamy również wszystkich zaopatrzeniowców. Informujcie nas, kto szczególnie lekceważy punktualność i terminowość dostaw. Opieszalych będziemy mobilizować do działania.

CZY NAPRAWDĘ?

Wyjaśnienia DOKP w Stalinogrodzie można uznać za dostatecznie jasne i wyczerpujące?

W nr 1/53 zwróciliśmy uwagę, że Dyrekcja Okręgowa Kolei Państwowych w Stalinogrodzie — w wyniku niedostatecznej troski o zapewnienie zamawiającym zakładom dostarczania odpowiedniej ilości wagonów towarowych — utrudnia niejednokrotnie sprawne zaopatrzenie przemysłu. Tego rodzaju sytuacja wytworzyła się właśnie w Zakładach Przemysłu Gipsowego w rejonie Stalino-

grodu. Coprawda — po upływie pewnego czasu — nastąpiła poprawa tzn. usprawniono poważnie podstawianie wagonów. Ale czy należy się spodziewać, że będzie to poprawa stała?

Czy sporządzono jakiś plan, którego wykonanie zagwarantuje tę stałość?

To było — naszym zdaniem — pytanie najistotniejsze.

Toteż przede wszystkim na nie szukaliśmy odpowiedzi w wyjaśnieniach nadesłanych przez DOKP. Stalinogród.

Szukaliśmy na próżno.

DOKP. w Stalinogrodzie przyznała, że Zakłady Przemysłu Gipsowego istotnie nie otrzymały tylu wagonów, ile zamówiły. Główną przyczynę stanowiło tu wzmoczenie tzw. przewozów jesiennych. A dalej DOKP. podaje liczby, których rozszyfrowanie sensu jest cokolwiek trudne. Z liczb tych wynika bowiem, że Zakłady zamówiły znacznie więcej wagonów niż załadowały.

A z dalszych liczb i wyjaśnień nie wiadomo, czy Zakłady Przemysłu Gipsowego załadowały mniej dlatego, że

otrzymały mniej wagonów, czy dlatego, że nie potrafiły odpowiednio sprawnie zorganizować załadunku.

Domyślamy się raczej z ogólnego sensu wyjaśnień, że zachodzi tu pierwszy przypadek. Ale — choć wolelibyśmy otrzymywać wyjaśnienia bardziej proste, to jednak powracając do naszej pierwszej uwagi — nie to jest najważniejsze. Najważniejsze jest, czy będą w przyszłości trudności z podstawieniem potrzebnej ilości wagonów (które zamawiający optymalnie, rzecz oczywista, wykorzysta) czy nie?

A o tym w wyjaśnieniach DOKP. Stalinogród ani słowa. Pytanie więc powtarzamy: co DOKP. zrobiła lub zamierza zrobić, aby w przyszłości tego rodzaju trudności uniknąć? Bo nam się wydaje, że sposób na to można znaleźć.

Zakłady Wytwórcze Wyrobów Bakelitowych w Łodzi jeszcze nie znają sensu niektórych zasad upłynnienia nadwyżek materiałowych?

Na zarzuty opublikowane w nr 1/53 „Gospodarki Materiałowej” Zakłady Wytwórcze Wyrobów Bakelitowych w Łodzi odpowiedziały nam bardzo wyczerpująco i samokrytycznie. Godnym szczególnego podkreślenia jest fakt, że uchybienia stwierdzone tam w swoim czasie przez inspektorów PIGM. usuwa się planowo, z uwzględnieniem miejscowych warunków, które choćby w najdrobniejszy sposób oddziałują na powstanie takich czy innych uchybień, że ustala się terminy dla wykonania poszczególnych etapów planu i kontroluje się ich wykonanie.

Wyjaśnienia te byłyby więc wzorem pojmowania sensu krytyki prasowej i wykorzystania jej dla usunięcia istniejących w przedsiębiorstwie uchybień w zakresie organizacji i stylu pracy, gdyby nie ustęp dotyczący upłynnienia nadwyżek materiałowych.

W ustępie tym czytamy m. in. co następuje:

„Akcja upłynnienia remanentów jest w tej chwili w opracowaniu.

Sporządzone zostały listy materiałów wszystkich branż, które nie wykazują ruchu. W tej chwili sprawdzana jest waga materiałów, ilość, oraz przydatność tychże. Po sprawdzeniu zostaną wystawione karty ewidencyjne i przesłane do poszczególnych Central handlowych”.

Z tych kilku zdań widać wyraźnie, że personel Zakładów nie zna w dostatecznym stopniu przepisów:

1) zarządzenia przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 maja 1951 r. w sprawie ujawnienia, upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałów zaopatrzeniowych w urzędach, instytucjach i przedsiębiorstwach państwowych (Monitor Polski z 1951 r. nr A-46, poz. 602, nr A-51, poz. 685 i nr A-87, poz. 1202 oraz z roku 1953 nr A-3, poz. 34).

2) pisma okólnego Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej z dnia 20 grudnia 1952 r. w sprawie wykonania prac przygotowawczych do akcji zagospodarowania materiałów nie wykazujących ruchu (małoważnościowych), choć nawet obydwie te akty były publikowane w pełnych tekstach na łamach n/czasopisma.

Dlatego prawdopodobnie wziął niektóre zasady z jednego aktu normatywnego, inne z drugiego aktu i w ten sposób ustawił przebieg własnej akcji upłynnienia nadwyżek materiałowych. Ustawił zatem nieprawidłowo. Aby zakładom ułatwić wyjście z tego impasu, postaramy się omówić pokrótce zasady i sens gospodarczy tych aktów normatywnych.

Różnice okażą się same.

Może z uwag tych skorzystają także inni pracownicy

zaopatrzenia, a szczególnie ci, dla których sens lub układ przepisów nie jest dość jasny.

Otóż przepisy zarządzenia z dnia 2 maja 1951 r. ustalają stałe zasady upłynnienia nadwyżek materiałowych. Przepisy te dotyczą nadwyżek wszystkich materiałów tzn. nie tylko zbędnych przedsiębiorstwu, lecz również tych zapasów, potrzebnych przedsiębiorstwu, które przekraczają ilości określone obowiązującymi normami zapasu.

Przepisy te służą przedsiębiorstwu po to, aby mogło ono upłynnić wszystkie zapasy nadmierne. Stwarzają one z jednej strony obowiązki dla przedsiębiorstwa, obowiązek utrzymywania zapasów materiałowych tylko w ilościach określonych obowiązującymi normami, a z drugiej strony określają zasady ułatwiające przedsiębiorstwu zbycie nadwyżek w razie okresowego wejścia w ich posiadanie (obowiązki jednostek zbytu, co do upłynnienia nadwyżek materiałów obcych). Przepisy te — jak już podkreślono — mają charakter stały, ponieważ przedsiębiorstwo może nie z własnej winy wejść w okresowe posiadanie nadwyżek materiałowych w różnych etapach swej działalności.

Inaczej jest z przepisami pisma okólnego Prezesa Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej.

Przed wszystkim prace zlecone tutaj do wykonania mają charakter jednorazowy.

Jak wiadomo, niektóre przedsiębiorstwa trzymają jeszcze w swych magazynach zapasy różnych materiałów niechodliwych tzn. takich, których państwowy aparat zbytu nie może upłynnić, ponieważ nie znajdują one zastosowania w przemyśle. Nie znajdują zastosowania w swym obecnym stanie. W stosunku do tych materiałów robiono już niejednokrotnie próby upłynnienia, lecz bezskutecznie.

Ostatecznej decyzji jednak nie powzięto, bo definitywnie nie ustalono, czy mogą one znaleźć jakieś zastosowanie (zastosowanie zastępcze), czy tylko nadają się jako surowiec wtórny.

Dlatego właśnie — zgodnie z zarządzeniem Ministra Finansów z dnia 4 października 1951 r. o sporządzaniu inwentaryzacji — polecono dokonać ich spisu. Podkreślić trzeba jeszcze raz, że spisem tym nie mogą być objęte materiały przedsiębiorstwu zbędne, ale znajdujące zastosowanie w innych przedsiębiorstwach. Takie bowiem materiały należy upłynniać według przepisów zarządzenia z dnia 2 maja 1951 r.

W spisach powinny się znaleźć tylko materiały niechodliwe.

Jaki jest cel tego pisma okólnego?

Przedsiębiorstwo posiadające takie materiały nie potrafi

częsłokroć określić ich przeznaczenia. Uczynić tego także nie potrafili często pracownicy miejscowego aparatu zbytu. Ale są w Polsce fachowcy, którzy to robią. Tych fachowców powołają właściwe władze nadrzędne.

Oni wydadzą decyzję, oni więc ułatwią przedsiębiorstwu wyzbycie się tego rodzaju materiałów.

Powszechnie wiadomo, że fachowców w Polsce nie mamy za wielu. Są oni przeciążeni swą pracą codzienną. To będą dla nich prace dodatkowe. Tymbardziej więc nie należy w spisach umieszczać materiałów, które można zbyć, jeśli się wykaże dostateczną inicjatywę. Po tych krót-

Władza nadrzędna powinna się tylko ograniczać do żądania od jednostki podległej nadesłania pisemnych wyjaśnień na postawione zarzuty prasowe?

W nr 1/53 zwróciliśmy uwagę na niewłaściwe, biurowe postępowanie Rejonowej Składnicy Narzędzi w Ostrowiu Wielkopolskim, która odmówiła pokrycia zapotrzebowania pewnego przedsiębiorstwa na piły taśmowe, oświadczając lakonicznie, że pil tych nie ma w magazynach.

Zarzutem naszym zainteresowało się Biuro Zbytu Narzędzi w Warszawie. Przytoczywszy więc w swym piśmie in extenso treść naszej notatki, zażądało (znów lakonicznie!) wyjaśnień od Centralnej Składnicy Narzędzi w Ostrowiu Wielkopolskim.

Jaki więc będzie dalszy bieg sprawy?

Nie trudno przewidzieć.

Jeśli Centralna Składnica Narzędzi w Ostrowiu Wielkopolskim posiada personel społecznie wyrobiony, świadomy swych obowiązków i znaczenia właściwego sposobu ich wykonywania, to zarzut prasowy głęboko przeanalizuje, samokrytycznie oceni i spowoduje, aby tego rodzaju fakty w przyszłości się nie zdarzały.

A jeśli jest inaczej?

Jeśli personel Centralnej Składnicy pracuje źle, jeśli tego rodzaju fakty zdarzają się często, jeśli wcale z nim się nie walczy, nie usiłuje ich usunąć?

Jeśli większość personelu Składnicy pozostaje pod wpływem grupy ludzi o niedostatecznym wyrobieniu spo-

kich wyjaśnieniach nasuwają się już proste wnioski dla Zakładów Wytwórczych Wyrobów Bakelitowych w Łodzi.

Akcja upłynnienia nadwyżek materiałowych powinna być prowadzona stale. Należy dążyć do tego, aby nadwyżki nie powstawały. W razie wejścia w ich posiadanie, należy je upłynniać. Jednym ze sposobów upłynnienia jest sprzedaż właściwej branży i terenowo jednostce zbytu. Natomiast inaczej należy potraktować, i to potraktować jednocześnie, materiały w ogóle niechodliwe.

Tych już nie trzeba zgłaszać do jednostek zbytu. Trzeba dokonać ich spisu i powiadomić o tym nadrzędny Centralny Zarząd Przemysłu.

Ilecznym? Cóż wtedy? Wtedy Biuro Zbytu Narzędzi, a wraz z nim także my, otrzymamy wyjaśnienie, że wszystko już jest dobrze, że uchybienia usunięto itp.

A wszystko pozostanie po staremu.

Dlaczego o tym piszemy?

Uchwała Rady Państwa i Rady Ministrów z dnia 14 grudnia 1950 r. w sprawie rozpatrywania i załatwiania odwołań, listów i zażaleń ludności oraz krytyki prasowej (Monitor Polski z r. 1951 nr A-1, poz. 1) przewiduje, że władza nadrzędna powinna sprawdzić słusność zarzutów prasowych postawionych jednostce jej podległej, a następnie powiadomić zainteresowany organ prasowy o wynikach sprawdzenia słusności krytyki oraz o wydanych decyzjach co do sposobu usunięcia ujawnionych uchybień.

Sposób sprawdzenia — i słuszenie, bo to zależy od okoliczności — nie jest wskazany.

W naszym wypadku wydaje się, że ten sposób rzuca się wprost w oczy.

Przecież napewno pracownicy Biura Zbytu dość często jeżdżą służbowo do Centralnej Składnicy Narzędzi. Jeżdżą w różnych sprawach. Czy nie byłoby więc bardziej wskazane zlecić jednemu z nich zbadanie — przy sposobności pobytu — również tej sprawy, niż o niej pisać?

Nam się wydaje to słuszniejsze i efektywniejsze, a jak myśli Biuro Zbytu Narzędzi w Warszawie?

A JEDNAK...

Wyjaśnienia Centralnego Zarządu Zaopatrzenia Przemysłu Chemicznego nie są ścisłe

W nr 7/53 zamieściliśmy notatkę pt. „Nikt się nie interesuje żwirkiem filtracyjnym”. Z treści notatki wynikało, że znajdujące się na terenie obiektu w Barści-Krzystkowicach zapasy żwirku filtracyjnego nie mają właściciela ani gospodarza. Otóż informacja była nieścisła. Gospodarz się odnalazł. Jest nim Centralny Zarząd Zaopatrzenia Ministerstwa Przemysłu Chemicznego, który żwirkiem z terenu Barści gospodaruje już od kilku lat. „W latach 1950—1951 — pisze Centralny Zarząd Zaopatrzenia Ministerstwa Przemysłu Chemicznego — upłynnialiśmy żwirek filtracyjny w miarę wykrywania jego zapasów na terenie Zakładu Demontażu Krzyszkowice-Barść. W tym czasie były nawet okresy, że wobec braku żwirku byliśmy zmuszeni załatwiać odmownie oferty niektórych reflektantów”.

W roku bieżącym wykryto zapasy żwirku filtracyjnego w basenach; po odprowadzeniu wody z basenów, żwirek wydobyto i sprzedano go przedsiębiorstwu „Energomon-

taż”, pozostawiając do dyspozycji przemysłu chemicznego ca 500 ton.

Z ilości tej przeznaczono 100 ton żwirku dla Jeleniogórskich Zakładów Celulozy i Włókien Sztucznych

Wspomniane Zakłady, zanim pobiorą żwirek, miały uprzednio stwierdzić, czy nadaje się dla ich potrzeb.

„Dotychczas nie posiadamy jeszcze wiadomości — pisze w zakończeniu Centralny Zarząd Zaopatrzenia — jakie ilości żwirku filtracyjnego zostały już pobrane z Zakładów Demontażu w Krzyszkowicach, na podstawie w/w dyspozycji.”

W zasadzie wyjaśnienia zupełnie słuszne i logiczne. Można by się zgodzić z twierdzeniem Centralnego Zarządu Zaopatrzenia, że „interesowaliśmy się każdorazowo sprawą upłynnienia tak deficytowego artykułu, jakim jest żwirek filtracyjny”, gdyby nie głos naszego korespondenta,

który sam widywał często duże zapasy żwirku leżące na terenie obiektu w Barści-Krzystkowicach.

Któż więc ma rację?

Od razu po zapoznaniu się z wyjaśnieniami Centralnego Zarządu Zaopatrzenia wydało nam się, że nie są one zbyt ściśle. Owszem, Centralny Zarząd Zaopatrzenia na pewno interesował się żwirkiem filtracyjnym.

Niewątpliwie żwirek filtracyjny — w miarę jego wykrywania — upłynniał. Ale tempo upłynniania na pewno było bardzo różne; na pewno leżały na terenie Krzyszkowic zawsze mniejsze lub większe zapasy żwirku. Dlatego właśnie nasz korespondent tym się zainteresował i poinformował nas w przekonaniu słuszności swych spostrzeżeń, że żwirkiem filtracyjnym nikt się nie interesuje.

A jaki był udział inicjatywy Centralnego Zarządu Zaopatrzenia MP Chemicznego w akcji ujawniania i upłynniania żwirku? Na pytanie to odpowiemy sobie łatwo po uważnym przejrzeniu wyjaśnień nadesłanych przez Centralę Handlową Materiałów Budowlanych i Centralny Zarząd Zaopatrzenia Ministerstwa Energetyki. Oto, co pisze na ten temat Centrala Handlowa Materiałów Budowlanych.

„Uprzejmie wyjaśniamy, że nasze B/S jako wyłączny dystrybutor żwirków filtracyjnych, których wybitny deficyt odczuwamy, jest w ciągłym poszukiwaniu nowych źródeł eksploatacyjnych. O sprawie żwirków filtracyjnych znajdujących się w Zakładach Demontażu MP Chemicznego w Krzyszkowicach dowiedzieliśmy się w m-cu grudniu ub. r. i natychmiast powiadomiliśmy o powyższym CZZ Ministerstwa Energetyki z prośbą o wydanie dyspozycji zbadania znajdujących się tam żwirków Zakładom Budowy Elektrowni „Energomontaż” i Zakładom Budowy Elektrowni w Jaworznie II.

Na powyższe Ministerstwo Energetyki dalekopisem z dnia 22 grudnia 1952 r. poleciło Zakładom Budowy Elektrowni „Energomontaż” w Stalinogrodzie zbadanie żwirków filtracyjnych w Krzyszkowicach i stwierdzenie przydatności tych żwirków dla ich celów.

Ponieważ na przestrzeni do m-ca maja br., nie mieliśmy żadnych konkretnych wiadomości, w jakim stadium załatwienia znajduje się przedmiotowa sprawa, postanowiono w porozumieniu z C. U. Gosp. Materiałowej wyjazd do Krzyszkowic i zbadanie sprawy na miejscu. W dniu

7 maja br. podczas delegacji stwierdziliśmy na miejscu w Zakładach Demontażu w Krzyszkowicach, że znajdujące się tam żwirki filtracyjne nadają się dla potrzeb Zakładów Budowy Elektrowni „Energomontaż” i zostaną przez nich w całości odebrane. Terminy dostaw omawianych żwirków zostały uzgodnione między Zakładami Demontażu w Krzyszkowicach, a Zakładami Budowy Elektrowni „Energomontaż” w Stalinogrodzie.”

Wyjaśnienia Ministerstwa Energetyki, Centralnego Zarządu Zaopatrzenia potwierdzają fakty podane przez CHMB.

Centralny Zarząd Zaopatrzenia Ministerstwa Energetyki dodaje jeszcze, że w obecnej chwili w miejscu składowiska zainstalowano agregator-transporter, zorganizowano transport samochodowy, celem dowozu do stacji kolejowej i transporty żwirku już nadchodzą do zakładów „Energomontaż-Południe” w Stalinogrodzie. A więc sprawa jest całkiem oczywista.

Niewątpliwie w chwili obecnej tempo upłynniania żwirku jest dość dobre. Ale do tego nie wiele przyczynił się Centralny Zarząd Zaopatrzenia Ministerstwa Przemysłu Chemicznego.

Przytoczone wyjaśnienia utwierdzają nas w przekonaniu, że nasz korespondent miał słuszność. Zapasy żwirku leżały do chwili zainteresowania się nimi przez Centralę Handlową Materiałów Budowlanych, a ściślej mówiąc przez „Energomontaż-Południe”. A potem znów leżały, aż przyjechała komisja z Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej, ustalono tryb postępowania i dopiero wysyłka ruszyła. A więc nasze domniemanie po przeczytaniu wyjaśnień Centralnego Zarządu Zaopatrzenia MP Chemicznego najprawdopodobniej odpowiada rzeczywistości.

Wyjaśnienie to zbyt mocno podkreślało rolę C. Z. Zaopatrzenia MP Chem.

Piszemy tak wiele o tym, ponieważ takich wyjaśnień otrzymujemy dużo.

A przecież nie o to chodzi.

Chodzi o ustalenie faktów i wspólne znalezienie dróg do poprawy, jeśli fakty są niewłaściwe.

Do sprawy tej nie chcemy już wracać.

Mamy tylko prośbę do C. Z. Zaopatrzenia Ministerstwa Przemysłu Chemicznego. Niechaj nas krótko zawiadomi, jak tylko z terenu Barści-Krzyszkowice wyjdzie ostatnia partia żwirku filtracyjnego.

Spór o wkrećki do drzewa trwa

Kiedy do tego tematu wracamy, a wracamy z obowiązku dziennikarskiego, przypomina nam się stara legenda grecka, której bohater usiłuje bezskutecznie wtoczyć kamień na stromą górę. Już — zdawałoby się doprowadza swe dzieło do końca, gdy nagle interweniują bogowie olimpijscy, kamień się stacza i pracę trzeba zacząć od nowa.

Podobieństwo historii upłynniania remanentu wkrećek do drzewa do tej legendy zaczyna być zadziwiające. Nasi stali i uważni Czytelnicy znają tę historię doskonale. Po ostatniej naszej notatce byliśmy chyba wszyscy zgodni w przekonaniu, że do sprawy tej już więcej nie powrócimy. Przecież Centralny Zarząd Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego wydał stanowcze dyspozycje Rejonowej Hurtowni Artykułów Metalowych w Krakowie, dopilnowaniem zaś dostawy wkrećek do Zakładów Naprawczych Taboru Kolejowego w Nowym Sączu miała się jeszcze zająć Ekspozytura b. Przedsiębiorstwa Upłynniania Remanentów (obecnie Państwowej Inspekcji Gospodarki Materiałowej) w Stalinogrodzie.

Tymczasem nie.

Historia znów się zaczyna.

Co prawda trochę od innej strony, ale przecież chodzi nadal o te same wkrećki do drzewa.

Jak sobie przypominamy, remanent wkrećek do drzewa był własnością Rejonowej Hurtowni Artykułów Metalowych w Krakowie, która zakupiła go — zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami — od posiadacza tj. od Rafinerii Nafty w Trzebini, aczkolwiek pozostawiła go nadal w magazynie Rafinerii.

Stamtąd też miał on być wysłany bezpośrednio do Zakładów Naprawczych Taboru Kolejowego w Nowym Sączu. Spór był tylko o to, że Zakłady w Nowym Sączu za towar zapłaciły Hurtowni w Krakowie, ale daremnie monitorowały o jego wysyłkę. Po prostu Rafineria z wysyłką się nie spieszyła, a Hurtownia nie potrafiła dopilnować wykonania zlecenia.

Tak przedstawiał się pokrótce stan faktyczny i przyczyny sporu i tylko tych spraw dotyczyły argumenty za-

interesowanych stron. Również Rafineria Nafty brała „żywy” udział w sporze, szeroko motywując powody, dla których towaru nie wysłała.

Spór pozornie się skończył.

Rafineria towar wysłała.

I nagle... spór zaczyna się od nowa.

Rafineria Nafty bowiem żąda od Zakładów w Nowym Sączu zapłaty za wysłany towar.

Zakłady w Nowym Sączu wyjaśniają, że przecież drugi raz już nie zapłacą. Za towar raz już zapłacili — i to przed rokiem — Rejonowej Hurtowni Artykułów Metalowych w Krakowie.

Rafinerię nic to nie obchodzi, bo ona jakoby nie otrzymała zapłaty od Hurtowni. Grozi więc Zakładom w Nowym Sączu skierowaniem sprawy do Komisji Arbitrażowej.

A więc spór się zaostrza i prawdopodobnie przeniesie się na forum arbitrażu gospodarczego.

Nie, Szanowni Koledzy z zainteresowanych przedsiębiorstw!

Choć notatki w tej sprawie nie zawsze były utrzymane

w tonie poważnym, nie znaczy to wcale, że sprawę traktujemy niepoważnie.

Nie znaczy wcale, że nas to bawi.

Nas niepokoi Wasz styl pracy. Nas niepokoi panujący u Was nieporządek.

Jak to się mogło zdarzyć, że Rafineria Nafty w Trzebini dopiero teraz zorientowała się, że towar jest jeszcze jej własnością?

A jeśli dawniej o tym wiedziała, czemu nic nie wspomniała?

Przecież zagadnieniu temu, aczkolwiek ubocznie, ale wyraźnie, poświęciła w swych wyjaśnieniach parę zdań Hurtownia w Krakowie, podkreślając, że towar nabyła.

Cóż więc to wszystko znaczy i do czego się zmierza?

Czy chodzi jeszcze o zbędne absorbowanie czasu pracowników Komisji Arbitrażowej?

Podkreślamy, że sprawa nabiera nieprzyjemnego posmaku i dlatego oczekujemy zdecydowanych kroków od władz nadrzędnych zainteresowanych jednostek, a przede wszystkim od władz nadrzędnych Rafinerii Nafty w Trzebini.

Nasze przypuszczenia okazują się słuszne

W nr 3/53 w notatce zatytułowanej „Sprawa jakości przędzy jutowej z zakładów w Gnaszynie komplikuje się”, omawiając wyjaśnienia nadesłane przez Centralny Zarząd Przemysłu Włókien Łykowych, wysunęliśmy przypuszczenie, że szereg tez i wniosków godzi niesłusznie w Sosnowiecką Fabrykę Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych „Azbest”. Na podstawie jednostronnych wyjaśnień Centralnego Zarządu Przemysłu Włókien Łykowych spróbowaaliśmy odtworzyć stan faktyczny okoliczności zamówienia i dostawy przędzy jutowej z Gnaszyńskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego. Te okoliczności wcale nie usprawiedliwiały, lecz przeciwnie — raczej oskarżały Zakłady w Gnaszynie.

Zastrzeżyliśmy jednak sobie, że wnioski nasze można będzie traktować jako pewne dopiero wówczas, gdy poznamy wyjaśnienia Fabryki „Azbest”. Wyjaśnienia już są.

Szkoda, że zostały one sporządzone jeszcze przed ukazaniem się notatki pt. „Sprawa jakości przędzy jutowej z Zakładów w Gnaszynie komplikuje się nadal”. Stanowią one odpowiedź na notatkę poprzednią, a mianowicie notatkę pt. „Przedstawiciel Sosnowieckiej Fabryki Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych nie zna się na przędzy”. Dlatego może nie dają one wyczerpujących odpowiedzi na niektóre nasze tezy. Niemniej wyjaśnienia są bardzo obszerne, poparte załączonymi dokumentami. Poznajmy więc przebieg całej sprawy według wyjaśnień Zakładów „Azbest”.

We wrześniu roku ubiegłego Sosnowiecka Fabryka Uszczelnień i Wyrobów Azbestowych otrzymała zlecenie na 7.000 kg przędzy jutowej z Gnaszyńskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego, w związku z tym wydelegowała swego przedstawiciela (kierownika zaopatrzenia) celem obejrzenia tej przędzy.

Gnaszyńskie Zakłady pokazały przedstawicielowi Sosnowieckiej Fabryki małą szpulkę przędzy zapewniając, że cały zapas jest w tym gatunku.

Wzór przędzy został przyjęty przez dział produkcji Sosnowieckiej Fabryki jako nadający się do potrzeb produkcyjnych.

Toteż Sosnowieckie Zakłady wysłały samochód po odbiór omawianej przędzy i cóż okazało się? Okazało się

że w partii przesyłki 7.000 kg stwierdzono 2.523 kg przędzy nierównej, skręconej, „pękatej” pomieszaną z przędzą pakulaną, tak samo nierówną, posiadającą zgrubienia i zanieczyszczoną paździerzami — przędzy nieodpowiadającej przesłanej próbce, a zatem nie nadającej się do produkcji szczeliw. O tym natychmiast powiadomiono Gnaszyńskie Zakłady, które na prośbę Sosnowieckiej Fabryki wydelegowały swego przedstawiciela celem stwierdzenia na miejscu postawionych zarzutów jakościowych. Przedstawiciel Gnaszyna w otoczeniu komisji w tym celu powołanej uznał prawdziwość braków, oświadczając przy tym, że przędza ta została omyłkowo wysłana, że Gnaszyńskie Zakłady już od kilku lat nie produkują przędzy jutowej, że przędza wysłana do Sosnowieckiej Fabryki pochodzi z produkcji z przed kilku lat. Na skutek tej wypowiedzi zakomunikowano przedstawicielowi Gnaszyna, że Fabryka rezygnuje z dalszych dostaw tego gatunku przędzy nie nadającej się do produkcji i prosi o wstrzymanie wysyłek.

W niedługim czasie Gnaszyńskie Zakłady — bez uprzedniego porozumienia i wbrew temu co zostało zakomunikowane ich przedstawicielowi — nadesłały drugą partię przędzy kolejną w ilości 5.689 kg. Biorąc pod uwagę wypowiedzi przedstawiciela Gnaszyna, że Zakłady nie produkują obecnie przędzy, że jest to stary zapas itd. Sosnowiecka Fabryka odmówiła przyjęcia towaru. Wówczas Gnaszyńskie Zakłady zwróciły się o interwencję do Centralnego Zarządu Przemysłu Włókien Łykowych oświadczając, że przędza tego transportu jest szczegółowo przez nich przejrzana i posegregowana. Wierząc temu oświadczeniu, Sosnowiecka Fabryka przyjęła towar, lecz niestety po rozpakowaniu przesyłki okazało się, że jest to ta sama nie nadająca się do produkcji przędza.

W związku z tym został sporządzony protokół reklamacji. Na skutek tej reklamacji przybył do Fabryki „Azbest” kierownik kontroli technicznej Gnaszyńskich Zakładów, z którym po dokładnym wyjaśnieniu — biorąc pod uwagę pewne trudności w otrzymaniu tego surowca — Fabryka „Azbest” działająca w interesie gospodarki materialowej i potrzeb państwa podjęła się zużyć zareklamowaną przędzę tam, gdzie to jest możliwe.

Wydaje nam się, że do tych wyjaśnień nic nie trzeba dodawać.

NASZA KRYTYKA POMOGŁA

A jednocześnie ujawniono, jak postępuje Elektrownia w Będzinie

W odpowiedzi na naszą notatkę umieszczoną w Nr 6/53 otrzymaliśmy pismo Centralnego Zarządu Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego, w którym Centralny Zarząd Zbytu przyznaje słuszność stawianym zarzutom pod adresem Rejonowej Hurtowni Artykułów Elektrotechnicznych w Szopienicach odnośnie opóźnienia w kwalifikowaniu kart i udzieleniu wyjaśnień Elektrowni w Będzinie oraz niesłusznej odmowy akceptacji r-ku Elektrowni.

Centralny Zarząd Zbytu tłumaczy te niedociągnięcia brakiem doświadczenia zainteresowanej jednostki w stosowaniu zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w sprawie upłynnienia i zapobiegania tworzeniu się zbędnych i nadmiernych remanentów materiałowych, dalej nadsyłaniem dużej ilości kart ewidencyjnych, a to w przeważającej ilości niewłaściwie opracowanych i niewłaściwie kierowanych oraz brakiem etatów na przeprowadzanie tej akcji. Te powody można uznać za usprawiedliwiające pod jednym warunkiem, a mianowicie, że obecnie one już nie występują. Co prawda Centralny Zarząd Zbytu nie na ten temat nie pisze (o sytuacji obecnej), ale wydaje nam się, że tylko dlatego, iż jest to zupełnie oczywiste. Personel hurtowni wdrożył się już w wykonywanie obowiązków wynikających z przepisów zarządzenia z dnia 2 maja 1951 r., a poza tym akcja upłynnienia nadwyżek materiałowych nie ma już charakteru „uderzeniowego” jak to było w roku 1951.

Dalsza część wyjaśnień Centralnego Zarządu Zbytu jest

bardzo ciekawa. Otóż wynika z nich, że Elektrownia w Będzinie występując z zarzutami pod adresem Hurtowni odnośnie opóźnień — sama nie jest bez winy, gdyż np. karty datowane z połowy lipca 1951 r. przesyłała do Hurtowni w końcu września 1951 r. w przeddzień terminu prekluzyjnego — przez co nie ułatwiła zapewne pracy Hurtowni, która otrzymała do opracowania od października do grudnia 1951 r. — około 6.500 kart ewidencyjnych.

Nie ułatwiło również pracy Hurtowni to, że karty nadesłane przez Elektrownię nie były dokładnie przeanalizowane i 23 karty musiały być zwrócone Elektrowni do uzupełnienia, a 281 kart winny być skierowane do innych jednostek. Z tego też względu Hurtownia nie mogła akceptować r-ku Elektrowni za całość zgłoszonego towaru — co ostatecznie Elektrownia przyznała anulując swój rachunek w dniu 15.I.1953 r. A dalej — dlaczego Elektrownia nie nadesłała do dnia 25.IV towaru, na który rachunek został akceptowany w styczniu 1953 r.?

Centralny Zarząd Zbytu bardzo samokrytycznie odniósł się do stawianych zarzutów podległej mu Hurtowni. Świadczy to o jego właściwym ustosunkowaniu się do krytyki prasowej, a nawet powinno służyć jako wzór właściwego ustosunkowania się. Natomiast nie można tego powiedzieć o Elektrowni w Będzinie. Ta po prostu częścią własnych win obarcza Hurtownię. Bylibyśmy zadowoleni, gdyby Elektrownia nie stosowała takiej, oczywiście niewłaściwej, metody.

WYJAŚNIŁO SIĘ, ŻE...

Huta Andrzej jest w porządku

W nr 6/53, w notatce zatytułowanej „Inwentaryzacja na rok 1952 miała przebieg nieprawidłowy” zwróciliśmy uwagę m. in. Hucie Andrzej w Zawadzkiem, że — nie wykazując na oddzielnych arkuszach inwentaryzacyjnych tzw. materiałów nie wykazujących ruchu — naruszyła przepisy zarządzenia Ministra Finansów z dnia 4 października 1951 r. w sprawie inwentaryzacji i przez to udaremniła właściwe przeprowadzenie inwentaryzacji wszystkich posiadanych składników majątkowych. Ze zdziwieniem podaliśmy także wiadomość, że kierownictwo Huty Andrzej uważało za zbędne powołanie komisji kwalifikacyjnej, która by przekwalifikowała i przeszacowała materiały ewidencjonowane dotąd w zbyt wysokich wartościach.

Po wyjaśnieniu okazało się, że tak my mieliśmy słuszność jak również Huta Andrzej. My mieliśmy słuszność dlatego, że nasze informacje były prawdziwe. Huta Andrzej natomiast ma słuszność, ponieważ...

Zresztą oddajemy głos Hucie Andrzej.

„Spisanie materiałów nie wykazujących ruchu — pisze Huta Andrzej — na osobnych arkuszach podczas spisowania zapasów materiałowych z natury — w naszych warunkach — nie było wskazane dla następujących przyczyn:

1) materiałów niepełnowartościowych, poza poniemieckimi, które mamy zewidencjonowane po cenie złomu, nie posiadamy,

2) podkomisje inwentaryzacyjne, chcąc w każdym poszczególnym wypadku stwierdzić ruch materiałów w ciągu roku, musiałyby przeglądać wszystkie wywieszki, a tym samym miałyby możliwość odpisywania stanów zapasów z wywieszek,

3) dużą ilość materiałów (kilka tysięcy pozycji) mamy złożone na otwartych składowiskach, gdzie posiadamy tylko tablice orientacyjne określające przekrój, gatunek i przeznaczenie materiału, natomiast ruch tych materiałów wykazuje tylko kartoteka.”

Dla tych powodów Huta Andrzej uznała za właściwsze, aby podkomisje inwentaryzacyjne spisały wszystkie materiały z natury w układzie nie uwzględniającym odrębnych arkuszy dla materiałów nie wykazujących ruchu.

Po prostu podkomisje inwentaryzacyjne nie interesowały się podczas dokonywania spisów z natury zagadnieniem ruchu spisanych materiałów.

Równolegle zaś dokonano spisu materiałów nie wykazujących ruchu na osobnych arkuszach, lecz w oparciu o kartotekę magazynową. Huta Andrzej twierdzi, że dokonując w ten sposób spisu materiałów nie wykazujących ruchu, nie naruszyła wcale przepisów Zarządzenia Ministra Finansów, natomiast ułatwiła sobie właściwe przeprowadzenie inwentaryzacji, uwzględniając swe miejscowe warunki. Twierdzenie to — na tle poprzednich wyjaśnień — jest dość przekonujące.

Jeśli tylko Huta Andrzej dokonała konfrontacji spisów

z natury i spisów z kartoteki materiałów nie wykazujących ruchu (co do ilości) — o czym niestety nas nie informuje, a co przy tym systemie powinno być dokonane, a pozycje niezgodne szczegółowo wyjaśnione — nie mamy żadnych zastrzeżeń, lecz przeciwnie — uznajemy właściwą inicjatywę w zakresie przystosowania ramowych przepisów do miejscowych warunków ich wykonania.

A teraz jeszcze sprawa komisji kwalifikacyjnych. Istot-

nie, nie były one powołane na przełomie roku 1952 i 1953. Kierownictwo Huty Andrzej powołało bowiem tego rodzaju komisję jeszcze w roku 1951. Wówczas wykonała ona w pełni swe zadania. Ponieważ od tego czasu Huta Andrzej nie weszła w posiadanie materiałów małowartościowych, a dawne zapasy zostały przekwalifikowane w r. 1951, nie zaszła potrzeba powtórnego powoływania komisji. I słusznie.

Biuro Zbytu Kabli i Przetworów jest bez winy

W odpowiedzi na naszą notatkę w Nr 3/53 o trudnościach Tomaszowskich Zakładów Rymarskich w otrzymaniu kabli silnoprądowych otrzymaliśmy wyjaśnienie Centralnego Zarządu Zbytu Ministerstwa Przemysłu Maszynowego. Z wyjaśnienia tego wynika, że wskutek przejściowych trudności w zakresie produkcji kabla silnoprądowego, które nie pozwalały na pokrycie pełnego zapotrzebowania przemysłu właściwe władze państwowe zastrzegły sobie prawo decyzji odnośnie przydziałów tego materiału.

Tomaszowskie Zakłady Rymarskie nie zostały objęte rozdzielnikiem. O decyzji tej, która poprzedzona była ana-

lizą potrzeb, Biuro Zbytu Kabli i Przewodów poinformowało Tomaszowskie Zakłady Rymarskie. Jak wynika z nadesłanych wyjaśnień Zakłady zostały powiadomione pisemnie o tym, że nie otrzymają w III kwartale zamówionych kabli. Informację tę potwierdzono Zakładom również telefonicznie. Choć więc niewątpliwie Zakłady Rymarskie miały okresowe trudności w zakresie zaopatrzenia się w omawiany materiał, to jednak winy tego w żadnym wypadku nie ponosi Biuro Sprzedaży Kabli i Przewodów w Stalinochorodzie.

CZY WIESZ, ŻE...

Ukazały się następujące akty normatywne

1. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 maja 1953 r. w sprawie rozciągnięcia obowiązku zawierania umów planowych (Dz. U. nr 28, poz. 109). Powyższe rozporządzenie nakłada obowiązek zawierania umów planowych na wszystkich ministrów i kierowników centralnych urzędów, na wszystkie jednostki budżetowe prowadzące działalność według rozrachunku gospodarczego oraz na spółdzielnie, zrzeszone w związkach i centralach spółdzielni.

2. Dekret z dnia 6 maja 1953 r. o prawie górniczym (Dz. U. nr 29, poz. 113).

3. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 kwietnia 1953 r. w sprawie sposobu prowadzenia rejestru norm państwowych i ewidencji norm resortowych (Monitor Polski nr A-43, poz. 523).

4. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 5 maja 1953 r. w sprawie przekazania uprawnień do wydawania przepisów o normowaniu zapasów materiałowych (Monitor Polski nr A-44, poz. 524 oraz „Gospodarka Materiałowa“ nr str.).

5. Zarządzenie Ministra Transportu Drogowego i Lotniczego z dnia 20 marca 1953 r. w sprawie przystosowania samochodów do napędu gazem wysokoprężnym i samochodów do napędu gazem płynnym oraz ich używania (Monitor Polski nr A-44, poz. 528).

6. Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 8 kwietnia 1953 r. w sprawie Ramowego Planu Kont dla państwowych przedsiębiorstw transportu i łączności na rok 1953 (Monitor Polski nr A-46, poz. 542).

7. Zarządzenie Ministra Hutnictwa z dnia 28 kwietnia 1953 r. w sprawie trybu odbioru robót budowlano-montażowych (Monitor Polski nr A-46, poz. 544).

8. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 14 maja 1953 r. w sprawie ograniczenia używania ołowiu do uszczelniania połączeń rur wodociągowych (Monitor Polski nr A-49, poz. 560).

9. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 maja 1953 r. w sprawie upoważnienia Głównego Urzędu Miar i okręgowych urzędów miar do udzielenia zamówień osobom nie wymienionym w § 8 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 19 lutego 1949 r. w sprawie dostaw, robót i usług na rzecz Skarbu Państwa, samorządu oraz niektórych kategorii osób prawnych (Monitor Polski nr A-50, poz. 565).

10. Zarządzenie Ministra Budownictwa Miast i Osiedli z dnia 15 maja 1953 r. zmieniające zarządzenie z dnia 19 lipca 1951 r. w sprawie dostaw, robót i usług na rzecz Skarbu Państwa oraz niektórych kategorii osób prawnych (Monitor Polski nr A-51, poz. 578).

11. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 29 kwietnia 1953 r. w sprawie zakazu stosowania związków ołowianych w przemyśle ceramicznym (Biuletyn PKPG nr 14, poz. 63).

W celu stworzenia warunków do zapobiegania powstawaniu ołowicy u osób zatrudnionych w przemyśle ceramicznym i zmniejszenia zużycia ołowiu wprowadza się obowiązek stosowania do produkcji polew ceramicznych boraksu lub innych związków nie trujących zamiast dotychczas stosowanych związków ołowiu. Tylko wtedy mogą być wytwarzane polewy ołowiowe przetopione (frytowane), gdy z uzasadnionych przyczyn ołów nie może być zastąpiony boraksem lub innymi związkami nie trującymi. Wytwarzanie polew ołowiowych przetopionych może się odbywać jedynie w specjalnych wytwórniach tych polew.

12. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 29 kwietnia 1953 r.

w sprawie ustalenia zadań planowych przy tworzeniu lub reorganizacji uspołecznionych przedsiębiorstw handlowych (Biuletyn PKPG nr 14, poz. 64).

13. Pismo okólne Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 23 kwietnia 1953 r. w sprawie obniżenia zużycia stali profilowej (Biuletyn PKPG nr 14, poz. 65). Określa się tu przypadki i sposób zaoszczędzenia zużycia stali profilowej na cele budowlane.

14. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 kwietnia 1953 r. w sprawie malowania rdzochronnego konstrukcji i urządzeń stalowych (Biuletyn PKPG nr 13, poz. 61). Wszystkie jednostki gospodarki uspołecznionej, które wykonują, mon-

tuja lub instalują wszelkiego rodzaju konstrukcje i urządzenia stalowe, jak również jednostki, które użytkują i eksploatują te urządzenia powinny przestrzegać przepisów załączonego zarządzenia instrukcji o malowaniu rdzochronnym konstrukcji urządzeń stalowych.

15. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 kwietnia 1953 r. w sprawie zabezpieczenia narzędzi i maszyn rolniczych przed korozją (Biuletyn PKPG nr 13, poz. 62). Wszystkie jednostki gospodarki uspołecznionej, które produkują, remontują i użytkują narzędzia i maszyny rolnicze powinny stosować się do instrukcji o zabezpieczaniu narzędzi i maszyn rolniczych przed korozją stanowiącej załącznik do zarządzenia.

Z OSTATNIEJ CHWILI

Spotkanie z Czytelnikami

Dnia 29 czerwca rb. Polskie Wydawnictwa Gospodarcze zorganizowały w Krakowie naradę przedstawicieli redakcji czasopism gospodarczych z czytelnikami Krakowa i jego okolic. Spośród czytelników wzięli udział w naradzie przedstawiciele przemysłu krakowskiego, aparatu zbytu i dystrybucji, WKPG oraz przedstawiciele instytutów naukowych i szkół wyższych. Z czasopism reprezentowane były redakcje „Gospodarki Planowej”, „Życia Gospodarczego”, „Budownictwa i Inwestycji” oraz „Gospodarki Materialowej”.

Narada miała na celu nawiązanie bezpośredniego kontaktu redakcji z aktywnymi czytelnikami, przedyskutowanie w jakim stopniu poruszana w czasopiśmie problematyka odpowiada czytelnikom, na ile pomaga im w rozwiązywaniu codziennych zadań w pracy oraz w podnoszeniu kwalifikacji zawodowych, na ile czasopiśma spełniają swą rolę podstawową, tj. przyczyniają się przez podnoszenie stylu pracy reprezentowanych służb, do przyspieszenia naszego budownictwa socjalistycznego.

Naradę, zarówno z uwagi na dość znaczną frekwencję czytelników, jak i na szeroki udział jej uczestników w dyskusji należy uznać za imprezę udaną, godną kontynuowania w innych ośrodkach, zwłaszcza w miejscowościach o dużym nasileniu uprzemysłowienia.

Z przyjemnością stwierdzamy, że najbardziej żywe zainteresowanie w dyskusji przejawiało się w stosunku do „Gospodarki Materialowej”, co jest z jednej strony bezspornie wyrazem wzrostu wagi zaopatrzenia w naszej gospodarce narodowej, wyrazem ciężkiej i odpowiedzialnej pracy służby zaopatrzenia, ale z drugiej strony również wyrazem krzepnięcia tej służby, stałego wzrostu jej kwalifikacji zawodowych, zrozumienia zadań i woli walki o stałe polepszenie sposobu wykonywania tych zadań.

Czytelnicy wnieśli dużo cennych uwag odnośnie naszego pisma, podkreślając jako cechy dodatnie:

— coraz szersze wrastanie w praktyczne zagadnienia naszego budownictwa socjalistycznego, wiązanie teorii z praktyką i coraz większe zbliżanie teorii do praktyki;

— coraz większe konkretyzowanie linii tematycznej oraz jej konsekwentne prowadzenie, podczas gdy lata 1949/51 cechowało poszukiwanie dróg w rozwiązywaniu zagadnień;

— podnoszenie prestiżu służby zaopatrzenia, jej roli i znaczenia w gospodarce;

— coraz większe praktyczne włączanie się w rozwiązywanie zagadnień bieżących, związanych z wykonaniem Planu 6-letniego.

Jako braki w naszej pracy czytelnicy podnieśli:

— przypadkowość tematyki, niepełne rozwiązywanie zagadnień, zwłaszcza nie dość konsekwentne prowadzenie dyskusji rozpoczętej przez poszczególnych autorów;

— koncentrację uwagi pisma na zagadnieniach dotyczących przemysłów podstawowych, a niedostateczne uwzględnienie w tematyce specyfik przemysłów drobnych;

— niedostateczne uwzględnianie w tematyce konkretnych przykładów rozwiązywania poszczególnych zagadnień, a stosowanie metody „rzucania myśli”, które zakłady muszą dopiero rozwiązywać we własnym zakresie.

Czytelnicy wysunęli pod adresem naszego pisma dezyderaty, aby:

— szerzej przepracować zagadnienia norm zapasów i norm zużycia, ale w formie konkretnych przykładów, możliwie na bazie osiągnięć poszczególnych zakładów czy przemysłów;

— szerzej potraktować zagadnienia organizacji wspólpracy służby zaopatrzenia z innymi służbami;

— przepracować metody i formy pracy aparatu dystrybucji i zbytu, gdyż ten odcinek gospodarki nie ma dotychczas w pełni rozpracowanych metodologii i form pracy, co utrudnia pracę służbie zaopatrzenia, „dystrybucja — jak wyraził się jeden z uczestników dyskusji — legła tyśiąctonowym ciężarem na pracy służby zaopatrzenia”;

— pisać prościej, konkretnymi przykładami wskazywać na bezpośredni wpływ służby zaopatrzenia na nasze życie gospodarcze, zwracać uwagę na takie np. fakty, że w okresie Narodowej Pożyczki rezerwy zbytkowe i nadmierne wynosiły mniej więcej wartość pożyczki, a więc lepszym stylem pracy zaopatrzenia i zbytu można by dać państwu takie środki finansowe jakie dała pożyczka;

— dawać więcej takich artykułów jak „Oszczędzajmy węgiel”, „O mobilizację normy zużycia”, które naświetlają związek gospodarki materialowej z naszym rozwojem i poprawą stopy życiowej obywateli;

— rozpracować zagadnienie szkolenia; znaczna fluktuacja służby zaopatrzenia, jej rozwój ilościowy wymagają zarówno rozpracowania programu i metod szkolenia, jak i stałego stawiania tego tematu;

— więcej uwagi poświęcać zagadnieniom współzawodnictwa pracy służby zaopatrzenia i zbytu;

— tak zestawiać tematycznie poszczególne numery, by zarówno planista, jak i realizator, kontroler zużycia czy magazynier znaleźli w każdym numerze interesujące ich zagadnienia;

Czytelnicy zwracali uwagę na nie dość regularne przychodzenie pisma, mimo, że pismo wychodzi punktualnie oraz na to, że przedsiębiorstwa prenumerują zbyt małą ilość egzemplarzy, a i te nie zawsze dochodzą do właściwych rąk, giną po biurkach dyrektorów czy sekretariatów, nie dochodzą do działów zaopatrzenia czy zbytu, dla których stanowią wielokrotnie niezbędny materiał przy wykonywaniu codziennej pracy. Pisma nie można nabyć w żadnej sprzedaży, co utrudnia skompletowanie roczników, w razie zagubienia poszczególnych numerów.

Sprawa prenumeraty i sposobu zapoznania poszczególnych pracowników z treścią numerów pisma już w samych przedsiębiorstwach powinna być przemyślana. Czasopismo powinno pomóc w rozwiązaniu tej sprawy, gdyż kierownicy przedsiębiorstw nie zawsze doceniają wagę szkolenia personelu, drogą czytelnictwa prasy branżowej.

Ustosunkowując się do poruszanych w dyskusji zagadnień, Naczelny Redaktor „Gospodarki Materiałowej” podkreśli, że zainteresowanie czasopismem, analityczna i głęboka ocena poszczególnych spraw przez czytelników daje dużo materiału dla redakcji. Zarówno uwagi oceniające pozytywnie pewne wyniki pracy czasopisma, jak i uwagi krytyczne i dezyderaty czytelników będą dokładnie przeanalizowane przez redakcję i w wyniku dadzą jeszcze większe powiązanie poruszanej tematyki z bezpośrednią pracą przedsiębiorstw. Będziemy dążyć by czasopismo stało się bezpośrednią pomocą w pracy reprezentowanych przez nas służb, by wszyscy czytelnicy mogli powiedzieć — jak stwierdził jeden z uczestników narady — „bez czytania „Gospodarki Materiałowej” nie wyobrażam sobie możliwości dobrej pracy w zaopatrzeniu”.

Nie mniej czasopismo nie może rozpatrywać wszystkich zagadnień, w aspekcie poszczególnych branż czy zakładów. Profil czytelników czy zagadnień zmusza redakcję do ogólnego ujmowania tematów, jeżeli pismo „rzuci myśl przewodnią”, jak powiedział przedstawiciel Krakowskich Zakładów Budowlanych, to zdaniem redakcji spełnia swoje zadanie, dając kierunek — umożliwia jednocześnie rozpracowanie zagadnienia w skali branży czy przedsiębiorstwa.

Oczywiście takie postawienie sprawy nie jest sprzeczne ze słusznymi wnioskami czytelników, aby pismo podawało rozpracowanie zagadnień na bazie przykładów z konkretnych zakładów pracy, by popularyzowało osiągnięcia poszczególnych zakładów czy pracowników, by służyło za platformę wymiany myśli. By jednak te wszystkie życzenia czytelników mogły być rozwiązywane — niezbędne jest ścisła współpraca szerokiego aktywu czytelników z czasopismem. Konkretnie przykłady racjonalizatorstwa i osiągnięć w naszej pracy mogą być podane redakcji tylko przez pracowników terenu. Redakcja apeluje do pracowników terenowych, do pracowników nauki o nawiązanie bardziej ścisłego kontaktu z czasopismem, nadsyłanie materiałów, podawanie osiągnięć w pracy, jak i wytykanie niewłaściwego ustawiania zagadnień zarówno przez aparat oddolny jak i czynniki nadrzędne, aparat dystrybucji i zbytu, nadsyłanie pytań i podawanie trudności na jakie teren napotyka w swej pracy.

Niewątpliwie ścisła współpraca aktywu czytelników z redakcją pozwoli redakcji podnieść poziom czasopisma, bardziej powiązać jego tematykę z pracą terenu, podnieść styl pracy służby zaopatrzenia i zbytu, a tym samym przyczynić się wydatniej do realizacji aktualnych zadań gospodarczych.

*

Podając relację z narady naszej redakcji z czytelnikami z Krakowa, apelujemy jednocześnie do wszystkich czytelników pisma o szeroką współpracę. „Gospodarka Materiałowa” jest czasopismem, które ma służyć pomocą służbie zaopatrzenia i zbytu, cały aktyw tych służb winien przyczynić się swym wkładem, by mogło ono coraz lepiej spełniać wytknięte sobie cele i zadania.

ZAWIADOMIENIE

Centrala Handlowa Materiałów Budowlanych zawiadamia wszystkich zainteresowanych, że obowiązujący od 1 stycznia 1953 r. cennik nr 57-Z/53 materiałów budowlanych zawiera na str. 14 błąd. Mianowicie cena zbytu kafli wieńcowych lub stopkowych (gzymsów) narożnych, kolorowych, wymienionych pod poz. 3144 wynosi nie zł 11 — jak mylnie podano — lecz zł 11,90 za sztukę.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE PRZEDSIĘBIORSTWO PAŃSTWOWE
Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 860-71 wewn. 36.

Redakcja: Warszawa, Żurawia 3, paw. IV, pokój 69. tel. 802-11 w. 789.

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

Prenumerata: miesięczna zł 10— kwartalna zł 30,— półroczna zł 60.— roczna zł 120.— Cena numeru pojedynczego zł 5.—

Zamówienie CP, P/C-52/53 Podp. do druku 15.VII.53, druk ukończ. 21.VII.53. Pap. druk. sat. kl. VII 60 g 61×86 ark. wyd. 13,5 Zam. 3180/c. Nakład 8222 egz. Zakł. Graf. i Wyd. Dom Słowa Polskiego, Warszawa. 4-B-16389

Cena egz. podw. zł 10.—