

# GOSPODARKA MATERIAŁOWA

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO  
DEPARTAMENT BILANSÓW TOWAROWYCH ARTYKUŁÓW PRZEMYSŁOWYCH

SPIS RZECZY:	str.		str.
1. Inż. mgr Z. Traczewski — Organizacja zaopatrzenia materiałowego przedsiębiorstw w ZSRR . . . . .	65	5. Cz. II Instrukcji — Zasady obliczania norm zużycia materiałów . . . . .	72
2. H. Sadzikowski — Uwagi o gospodarce materiałowej przedsiębiorstw państwowych . . . . .	68	6. Cz. III Instrukcji — Zasady obliczania norm zapasów magazynowych . . . . .	92
3. Inż. M. Holtorp — Zapotrzebowania na art. chemiczne	71	7. Lesław Dobrucki — Delegatura Centrali Zaop. Mat. w Warszawie, jej rola, organizacja oraz zasady współpracy z centralą macierzystą . . . . .	97
4. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 24. 4. 1949 r. w sprawie sporządzenia planu zaopatrzenia w przemyśle na r. 1950	72	8. Biuletyn Nr 27 Wydziału Uplynniania Urzędzeń i Remanentów Przemysłowych . . . . .	100

INŻ. MGR Z. TRACZEWSKI

## Organizacja zaopatrzenia materiałowego przedsiębiorstw w ZSRR



Artykuł poniższy jest opracowany na podstawie rozdziałów dotyczących gospodarki materiałowej z książki docenta B. D. Stepanowa „Organizacja produkcji na miastach przedsiębiorstwach” wydanej w Moskwie 1946 r.

Zadaniem zaopatrzenia materiałowego jest stałe i terminowe zaopatrzenie przedsiębiorstwa w surowce, części zapasowe, narzędzia, paliwo, materiały budowlane, opakowania i urządzenia techniczne, niezbędne dla działalności produkcyjnej i potrzeb gospodarczych przedsiębiorstwa.

Organizację wypełnienia operacji zaopatrzeniowych buduje się przy minimalnym nakładzie środków pieniężnych, przy minimalnych rozchodach eksploatacyjnych aparatu składowania i zabezpieczeniu warunków dla podniesienia wydajności pracy, obniżenia kosztów własnych i szerokiego rozwoju współzawodnictwa pracy.

### 1. Klasyfikacja materiałów

Nomenklatura materiałów usprawnia i upraszcza stosunki w pracy poszczególnych ogniw przedsiębiorstwa (oddziału zaopatrzenia, magazynów, rachunkowości, organów planowania, oddziałów produkcyjnych itd.) oraz zapobiega możliwościom omyłek przy obrocie materiałami.

Przy zestawieniu nomenklatury dla każdego oddzielnego materiału ustanawia się krótkie, umowne oznaczenia, które praktycznie biorąc są dla danego materiału nową nazwą.

Umowne oznaczenia noszą różne nazwy: indeks, kod, symbol, szyfr. Proces nadawania oznaczeń materiałom nazywa się: indeksacją, kodowaniem, symbolizacją, szyfrowaniem

Całokształt umownych oznaczeń, ułożonych w określonym porządku lub zgodnie z przyjętymi zasadami, jest systemem; stąd będziemy mieli system indeksacji, kodowania, symbolizacji, szyfrowania.

Obecnie znane są i używane następujące systemy umownych oznaczeń: 1) porządkowy, 2) seryjny, 3) dziesiętny, 4) setny, 5) literowy i 6) literowo-cyfrowy.

Niektóre z nich omówimy szerzej.

Porządkowa nomenklatura materiałów. Porządkowy system oznaczeń umownych jest nieograniczonym szeregiem liczb całkowitych od 0 do nieskończoności. Każdą z tych cyfr przydziela się do ściśle określonego materiału jako indeks zamiast nazwy. Pod tą liczbą materiał znajduje się stałe, niezależnie od wielkości przychodzących partii.

Nazwa materiału	Charakter techniczny	Rozmiary w mm	Oznaczenie umowne (indeks)
żelazo okrągłe	handlowej jakości	20	0
kwadratowe		40	1
gwoździe	druciane	15	2
nity	z kwadratową główką	80	3
żelazo okrągłe	handlowej jakości	36	4
kwadratowe		68	5

System porządkowy umownych oznaczeń przyjęty jest w przedsiębiorstwach z niewielką ilością nazw materiałów.

Seryjna nomenklatura materiałów. System seryjny umownych oznaczeń jest ograniczonym szeregiem liczb całkowitych rosnących, podzielonych na serie równej wielkości. Ilość serii zależy od ilości grup klasyfikacyjnych, podgrup, rodzajów i gatunków materiałów, do których te serie są przydzielone.

L. p.	Nazwa grupy materiałów	Indeks grupy
1	metale	0001—1000
2	wyroby metalowe	1001—2000
3	materiały drzewne	2001—3000
4	chemikalia	3001—4000
5	paliwo	4001—5000 itd.

Po przydzieleniu serii indeksów do grupy materiałów przydziela się indeksy do poszczególnych materiałów mieszczących się w przedziałach danej grupy:

- według podgrup, rodzajów i gatunków
- w porządku alfabetycznym w/g pierwszych liter nazw materiałów

Nazwa materiału	Charakter techniczny	Rozm. w mm	Indeks
gwoździe nity żelazo kwadratowe okrągłe	druclane z kwadratową główką handlowej jakości	15	0001
		80	0002
		40	0003
		20	0004

Literowy i literowo-cyfrowy system umownych oznaczeń. Sposób zestawienia szyfru z liter zbiega się ze sposobem zestawienia indeksów lub szyfru w/g dziesiątowego i setnego systemu.

Literowy szyfr jest rozmaitym połączeniem liter, będących elementami szyfru. Ilość liter, która może być wykorzystana dla danego szyfru jest ograniczona ilością liter w alfabecie.

Wszystkie materiały przedsiębiorstwa rozdzielają się na 10 głównych grup. Każdą grupę dzieli się na 10 podgrup przy dziesiątnym systemie, lub na 26 grup przy literowym systemie.

## 2. Planowo — rozliczeniowe ceny na materiały.

Wszystkie używane w przedsiębiorstwie materiały ocenia się w/g t. zw. cen planowych, które są cenami rozliczeniowymi dla wszystkich ogniw przedsiębiorstwa.

Wszystkie obliczenia planu w dziedzinie kalkulacji kosztów własnych produkcji, a także plany zaopatrzenia, plany finansowe itd. bazują na ustanowionych planowych cenach na materiały.

Dzięki cenom planowym można wykryć odchylenia faktycznej wartości materiałów od wartości planowej i tym samym zlikwidować zależne od przedsiębiorstwa przyczyny, powodujące podwyższenie ceny materiałów. Planowa cena na materiały składa się z szeregu elementów składowych, powstałych w rezultacie operacji związanych z opłatą nabytych materiałów, transportu, za i wylądowania oraz innych kosztów dostawy materiałów do miejsca zapotrzebowania.

Koszt własny materiałów składa się z następujących pozycji rozchodowych:

- cena sprzedażna dostawcy,
- koszty transportu (kolejowego, wodnego itd.),
- koszty wylądowania, dostawy do magazynu i inne,
- rozchody na utrzymanie specjalnych biur zakupu.

Koszty związane z utrzymaniem magazynu i organów zaopatrzenia samego przedsiębiorstwa wchodzi w ogólnofabryczne rozchody i dlatego przy planowych cenach nie są brane pod uwagę.

Tym sposobem planowa cena na materiały składa się tylko z tych elementów, które są bezpośrednio związane z kosztem nabycia materiałów i dostawą ich na teren przedsiębiorstwa.

Na ważniejsze rodzaje materiałów, zgodnie z ich osobnym spisem, ceny sprzedażne są ustalane przez rząd, a na wszystkie pozostałe rodzaje produkcji przemysłu Związku — ceny ustala odpowiednio branżowe ministerstwo.

Na produkcję przemysłu poszczególnych republik ceny są ustalane przez właściwe organa tych republik.

Zatwierdzone ceny są publikowane w specjalnych biuletynach pod nazwą „przewodnik cen”.

Przy oznaczeniu ceny sprzedażnej wielkie znaczenie ma miejsce zdania przez dostawcę jego produkcji i wysokość kosztów transportu włączonych w tę cenę. W zależności od tego różnie należy rozumieć słowo „franco” (wolny od opłaty), zwykle dodawane po podaniu ceny.

Wielkość kosztów ekspedycyjno-transportowych przyjętych przez dostawcę na swój rachunek, wpływa na charakter franco. W praktyce mają zastosowanie następujące rodzaje franco:

- 1) franco magazyn dostawcy,
- 2) franco stacja nadania,
- 3) franco wagon stacja nadania,
- 4) franco wagon stacja przeznaczenia,
- 5) franco skład nabywcy.

Odpowiednio przy transporcie wodnym będzie:

- 1) franco przystań dostawcy,
- 2) franco burta statku itd.

Przy warunkach franco skład dostawcy wszystkie koszty związane z dostawą od dostawcy do miejsca zapotrzebowania materiałów obciążają nabywcę. We wszystkich pozostałych przypadkach ta lub inna część kosztów transportowo-ekspedycyjnych obciąża nabywcę, z wyjątkiem przypadku franco skład nabywcy, kiedy wszystkie koszty włącza się w cenę sprzedażną dostawcy.

Dla wyznaczenia planowej ceny materiałów zestawia się specjalną tablicę, która uwzględnia czynniki wpływające na powstanie tej ceny.

Nazwa materiału	Cena sprzedażna dostawcy	Taryfa kolej.	Dostawa na magazyn	Rozładowanie, sortowanie opakowanie	Cena franco magazyn
-----------------	--------------------------	---------------	--------------------	-------------------------------------	---------------------

Cena franco magazyn (własny) jest wynikiem wszystkich wyliczonych w tablicy kosztów.

**3. Normowanie zapasów materiałów.** Dostawy materiałów dla przedsiębiorstwa następują w ściśle określonych terminach. Przedsiębiorstwo winno być zabezpieczone odpowiednią ilością materiałów zużywanych w miarę potrzeby, dlatego w celu zabezpieczenia ciągłości procesów wytwórczych robi się w magazynach zapasy materiałów tak podstawowych jak i pomocniczych.

W zmagazynowane materiały wkłada się wielkie sumy pieniędzy, które w wypadku nadmiaru materiałów lub wytworzenia się zbędnych zapasów zamrażają się. Oprócz tego niewłaściwie obliczone zapasy materiałów stawiają przedsiębiorstwo w ciężkim położeniu wobec braku tych materiałów. Zbędne zapasy materiałów zabierają miejsce w magazynach, wymagają znacznych kosztów dla konserwowania i przeszkadzają w normalnej i prawidłowej pracy magazynów.

Dla stałego zaopatrzenia przedsiębiorstwa w potrzebne materiały i zabezpieczenia odpowiedniego zapasu należy ustalić normy zapasów w/g poszczególnych rodzajów i gatunków zużywanych materiałów. Wielkość tych zapasów zależy od:

- a) skali przedsiębiorstwa,
- b) wielkości i równomierności zapotrzebowania materiału,
- c) systemu zaopatrzenia (tranzytowy czy magazynowy),

- d) warunków transportowych,
- e) sezonowych warunków nabycia materiałów.

Rozróżniamy trzy rodzaje zapasów materiałów:

- a) bieżący lub przechodni,
- b) rezerwowy,
- c) sezonowy.

Zadaniem bieżącego zapasu jest zabezpieczyć przedsiębiorstwo materiałami w okresie czasu między dwoma kolejnymi dostawami.

Obliczenie bieżącego zapasu przeprowadza się wg wzoru:

$$S \text{ bież.} = t \cdot k$$

gdzie: S — wielkość bieżącego zapasu,

t — okres czasu w dobach między dwoma przyległymi kolejnymi dostawami,

k — dobowe zapotrzebowanie danego materiału.

Zapas rezerwowy materiałów powinien zabezpieczyć potrzeby przedsiębiorstwa w wypadku przerw w zaopatrzeniu na skutek różnych przyczyn (nieterminowe załadowanie przez dostawcę, zatrzymanie w czasie transportu itd.):

Przedsiębiorstwo winno prowadzić rejestr wszystkich czynników ujemnie wpływających na zaopatrzenie materiałami. Zgodnie z ustanowionymi rozmiarami niedozaopatrzenia obliczanego zwykle w dobach i dobowego zapotrzebowania, wyznacza się wielkość rezerwowego zapasu materiałów. Zapas rezerwowy winien być minimalnym zapasem i wielkością stałą, a we wszystkich wypadkach spotrzebowania podlega niezwłócnemu uzupełnieniu.

Zapas sezonowy oblicza się przy przeprowadzaniu t. zw. sezonowych zakupów, a wielkość jego określa się wzorem:

$$S \text{ sez.} = n \cdot k$$

gdzie: S — wielkość zapasu sezonowego materiałów,

n — okres czasu braku dostaw w dobach,

k — dobowe zapotrzebowanie danego materiału.

Suma bieżącego, rezerwowego i sezonowego zapasu materiałów jest tym ogólnym maksymalnym zapasem, którym winno przedsiębiorstwo dysponować i którego przewyższenie nie powinno mieć miejsca. Wzrost zapasu materiałów powyżej ustanowionego ogólnego maksymalnego zapasu wskazuje na nagromadzenie w magazynach nadmiaru materiałów, i w tym wypadku winny organy zaopatrzenia koniecznie przedsięwziąć środki na sprowadzenie tego zapasu do ustanowionego rozmiaru ogólnego maksymalnego zapasu materiałów.

#### 4. Organizacja rozdziału materiałów.

Rozdział materiałów między przedsiębiorstwa odbywa się różnymi sposobami.

Część materiałów wydziela się dla pewnego kręgu centralnych organów bez ścisłego określenia przeznaczenia i wskazania dołowych, potrzebujących jednostek gospodarczych. Taka forma rozdziału nazywa się kontyngentowaniem, a ilość materiałów rozdzielonych takim sposobem — kontyngentem.

Jeżeli kontyngentowane materiały są rozdzielane bezpośrednio przez odpowiednie centralne or-

gany dla potrzebujących przedsiębiorstw, przy czym ustala się cel przeznaczenia, to noszą one nazwę materiałów funduszowych, a sposób rozdziału — systemu funduszowego.

Materiały rozdzielane bezpośrednio przez ministerstwo branżowe, a nie przez rząd, noszą nazwę centralnie planowanych.

Rozdział funduszowych materiałów jest zatwierdzany bezpośrednio przez rząd.

Nomenklatura funduszowej produkcji i wykaz przedsiębiorstw, którym przydziela się samodzielne fundusze wg planu zaopatrzenia materiałowego są corocznie zatwierdzane i publikowane przez rząd.

System funduszowy ma na celu zaspokojenie potrzeb najważniejszych gałęzi gospodarki narodowej tymi materiałami, które są najważniejsze w bilansie zapotrzebowania, w celu zabezpieczenia wykonania planu gospodarczego kraju.

Materiały funduszowe i kontyngentowe, odnoszą się do centralnego zaopatrzenia, wszystkie inne — do decentralizowanego.

Decentralizowane zaopatrzenie opiera się na samodzielnym zakupie materiałów przez przedsiębiorstwo, w rejonach jego zasięgu lub bezpośrednio w centralach zbytu.

Po zatwierdzeniu przez wyżej stojące organy planu zaopatrzenia, organ zaopatrzenia przedsiębiorstwa przystępuje do realizacji tego planu.

Realizacja odbywa się drogą zawarcia pisemnych umów. Umowa zabezpiecza kontrolę nabywcy nad dostawcą w dziedzinie jakości i asortymentu materiałów, terminu i kompletności dostaw, wnosi jasność w stosunkach wzajemnych między dostawcą a nabywcą, wiąże ich określoną odpowiedzialnością materialną i prawną.

Całość prac związanych z zawieraniem umów i uprzednie uzgodnienie z dostawcą ilości i jakości materiałów, terminu dostawy, kolejności transportu, rozrachunki na podstawie przedłożonych specyfikacji itd. wykonuje aparat zaopatrzenia przedsiębiorstwa.

Ogólne kierownictwo kontraktowania dostaw materiałowych spoczywa w ręku dyrektora przedsiębiorstwa, bieżące jednak, operatywne kierownictwo należy do kierownika oddziału zaopatrzenia; obaj oni ponoszą pełną odpowiedzialność za zawarcie umów z dostawcami w przewidzianych rozporządzeniach terminach.

W wypadkach sporów majątkowych między dostawcą a odbiorcą, kiedy obie strony wyczerpały wszystkie środki dla załatwienia sporu na drodze ugodowej, spór rozstrzyga w zależności od resortowej przynależności i wartości materialnej sporu: 1) arbitraż państwowy, 2) arbitraż resortowy.

Arbitraż państwowy rozstrzyga spory wynikające z wypełnienia umów i spory majątkowe między przedsiębiorstwami i instytucjami różnych resortów oraz branżowych central spółdzielczych, arbitraż resortowy — także spory, tylko między przedsiębiorstwami i instytucjami, wchodzącymi w skład danego resortu.

Spory w organach arbitrażu państwowego rozpatrywane są na wniosek strony zainteresowanej.

## Uwagi o gospodarce materiałowej przedsiębiorstw państwowych

*Artykuł ujmuje historycznie niedomagania i błędy naszych prac w gospodarce materiałowej. Mimo że wiele zagadnień zostało rozwiązanych lub jest w trakcie rozwiązywania, z uwagi na syntetyczne ujęcie tematu — z punktu widzenia bankowca — uważamy druk artykułu za celowy.*  
Redakcja.

Jednym z najważniejszych problemów, wymagających jak najszybszego rozwiązania — jest gospodarka materiałowa przedsiębiorstw państwowych. Ten odcinek gospodarki ma bardzo poważny wpływ na kształtowanie się kosztów produkcji oraz na wysokość angażowanych przez przedsiębiorstwa środków obrotowych.

Materiały używane są do produkcji niemal powszechnie ze zbyt dużą rozrzutnością i bez należytej kontroli, a głównym powodem tego stanu rzeczy jest brak norm zużycia. O ile w latach 1945/47 i częściowo w r. 1948 ustalenie norm nabrało na poważną trudności z powodu różnorodnej jakości wytwarzanych materiałów — to obecnie, gdy osiągnięto już dość poważny stopień standaryzacji, nic nie stoi na przeszkodzie, aby zużycie materiałów ujęte zostało w ustalone obowiązujące normy.

Jest rzeczą oczywistą, że — z uwagi na różnorodny stan techniczny poszczególnych przedsiębiorstw — nie może być jeszcze mowy o ustaleniu jednolitych norm dla całych przemysłów, a nawet zjednoczeń czy kombinatów, ale można je ustalić mniej więcej dokładnie dla poszczególnych przedsiębiorstw oraz wyprowadzić stąd przeciętne normy dla kombinatów lub zjednoczeń.

Ustalenie norm dla poszczególnych zakładów powinno nastąpić w oparciu o faktyczne zużycie po uprzednim zbadaniu, czy zużycie to było właściwe, co można ustalić przez porównanie go ze zużyciem innych zakładów tego samego kombinatu czy zjednoczenia, z uwzględnieniem różnic w urządzeniach technicznych porównywanych zakładów. Jest rzeczą niewątpliwą, że rozpiętość w zużywaniu materiałów w poszczególnych przedsiębiorstwach tej samej branży jest niejednokrotnie niewspółmiernie duża w stosunku do różnic poziomów technicznych tych przedsiębiorstw. Jeżeli w tego rodzaju przypadkach nie przeprowadza się dokładnej analizy przyczyn powodujących ten nienormalny stan — to głównie dlatego, że ustalana na podstawie kosztów efektywnych cena rozliczeniowa fabryczna — kryje te przerosty i przedsiębiorstwo nie ma właściwego bodźca do stałej kontroli kalkulacji kosztów, a w związku z tym i stałego przeprowadzania badań, czy zużycie materiałów zarówno co do celowości, jak i ilości jest właściwe.

W tych warunkach kontrola przedsiębiorstwa ogranicza się raczej tylko do badania przyczyn wzrostania kosztów ponad ustalony dla nich poziom w cenie rozliczeniowej, a mniej zajmuje się gruntowną analizą poszczególnych składników kosztów produkcji z dążeniem do ustalenia ich na możliwie najniższym poziomie.

Z przytoczonych względów normy zużycia materiałów powinny być ustalone po gruntownej analizie dotychczasowego zużycia. Jeżeli ilość poszczególnych artykułów zużywanych do produkcji jest bardzo duża, to przede wszystkim należy ustalić normy dla artykułów podstawowych zużywanych w większych ilościach. Opracowanie norm zużycia niewspółmiernie ułatwi kontrolę i niewątpliwie przyczyni się do obniżenia kosztów materiałowych.

Niemniej poważnym zagadnieniem, wymagającym jak najszybszego rozwiązania — jest sprawa zaopatrzenia. Ten odcinek gospodarki materiałowej budzi bardzo poważne zaniepokojenie z powodu stałego narastania remanentów ponad normalne potrzeby. Można bez większej przesady zaryzykować twierdzenie, że niemal wszystkie przedsiębiorstwa mają nadmierne zapasy, a wartość tych nadmiarów sięga wielu miliardów złotych. Przyczyn powstawania tak poważnych nadmiarów należy dopatrywać się głównie w wadliwym systemie zaopatrzenia.

W początkowym okresie uruchamiania przedsiębiorstw państwowych, a więc w latach 1945/47, kiedy produkcja była jeszcze wybitnie niedostateczna — przedsiębiorstwa napotykały na bardzo poważne trudności w zaopatrywaniu się w niezbędne do produkcji materiały. Troska o utrzymanie ciągłości produkcji nakazywała zdobywanie materiałów na wszelkie możliwe sposoby. Wobec tego zaś, że dostawcy wykonywali zamówienia tylko w pewnym procencie, zamawiający — dla zapewnienia sobie dostaw w potrzebnej im wysokości — wydawali zamówienia odpowiednio większe. Z przytoczonych powodów zamówienia przedsiębiorstw w tym okresie, a nawet i w r. 1947 były nadmierne, a ponadto cały szereg zamówień był ponawiany, jeżeli wykonanie ich nie następowało po upływie pewnego okresu czasu. Jeżeli uwzględnimy jeszcze, że przy ponawianiu zamówień po największej części nie wycofywano zamówień pierwotnych — to można sobie zdać sprawę z ogromnego ich nadmiaru w stosunku do właściwego zapotrzebowania.

W miarę stałego wzrostu produkcji sytuacja na odcinku dostaw ulegała poprawie i dostawcy zaczęli wykonywać zamówienia zarówno bieżące, jak i z ubiegłego okresu w pełnej wysokości, co znalazło wyraz w narastaniu zapasów u odbiorców. Stały wzrost remanentów materiałów zauważono już w drugiej połowie 1947 r.

Pod naciskiem banków finansujących zaniepokojonych nadmiernym zamrażaniem przez przedsiębiorstwa środków obrotowych — Centralne Zarządy wydały zarządzenia podległym im jednostkom przeprowadzenia rewizji zamówień i wycofania z obiegu tych, których wykonanie powodowałoby wzrost remanentów ponad stan normalny. Zarządzenie to nie mogło być wykonane, gdyż większa część zakładów nie prowadziła ewidencji

zamówień, a w przypadkach kiedy ustalenie zamówień nadmiernych było możliwe — wycofanie ich spotkało się w większości przypadków ze sprzeciwem dostawców, motywujących swoją odmowę albo rozpoczęciem już wykonywania tych zamówień, lub objęciem ich planem produkcyjnym.

W tym stanie rzeczy dalsze narastanie remanentów stało się rzeczą nieuniknioną. Czyniono dalsze próby opanowania sytuacji poprzez Centralę Zaopatrzenia w przekonaniu, że będą one mogły kontrolować składane im przez przedsiębiorstwa zamówienia i ustalać faktyczne ich zapotrzebowanie w oparciu o rzeczywiste zużycie i plany produkcji. Próby te zawiodły głównie z tego powodu, że Centrale Zaopatrzenia — tak jak i zakłady — nie miały ścisłej ewidencji zamówień, zwłaszcza w okresie 1945/47 r., a ponadto nie mogły się opierać na podawanym im przez zakłady zużyciu, które niemal z reguły było wyższe od rzeczywistego. Na tym odcinku spełniły częściowo swoją rolę Centrale Zaopatrzenia, zaopatrujące niewielką ilość przedsiębiorstw. Częściowe osiągnięcie przez te Centrale zamierzonego celu było możliwe przez zaprowadzenie centralnej kartoteki remanentów dla obsługiwanych przedsiębiorstw i stosunkowo uporządkowanej ewidencji zamówień. Przy tym systemie kontroli, Centrala, przyjmując nowe zamówienia, ustalała każdorazowo aktualny stan magazynów zamawiającego przedsiębiorstwa, jego zamówienia będące w obiegu, a jeszcze nie zrealizowane; mając przy tym dane dot. zużycia materiałów oraz ustalone (choćby tylko orientacyjnie) normy zapasów przedsiębiorstwa — mogła decydować o wysokości zamówienia, uwzględniając jednocześnie cykl dostaw. Ten system kontroli mógł być zastosowany jednak tylko przez te Centrale, które obsługiwały niewielką ilość przedsiębiorstw, gdyż nie można sobie wyobrazić zaprowadzenia kartoteki centralnej w Centralach, zaopatrujących kilkadziesiąt lub kilkaset jednostek. Zaznaczyć również należy, że i ten system kontroli poprzez kartotekę centralną w Centrali Zaopatrzenia nie jest całkowicie dobry, gdyż daje tylko rezultaty częściowe, a połączony jest z dużym nakładem pracy i kosztu.

Wprowadzenie tego systemu miało raczej charakter doświadczalny dla skontrolowania racjonalności gospodarki przedsiębiorstw na odcinku zaopatrzenia. W wyniku tej kontroli okazało się, że przedsiębiorstwa, stojące — zdawałoby się — na dość wysokim poziomie organizacyjnym, dawały Centrali Zaopatrzenia w 1948 r., a więc w okresie pewnej stabilizacji na odcinku zaopatrzenia — liczne zamówienia, które Centrala całkowicie lub w poważnym stopniu redukowała, gdyż dotyczyły one artykułów, które zamawiające przedsiębiorstwa niejednokrotnie posiadały w ilościach wystarczających na kilka planowanych okresów produkcyjnych. Przykłady te mogą służyć jako dowód bardzo niskiego poziomu aparatu zatrudnionego w przedsiębiorstwach i nie przywiązywania należytej wagi do tego działu gospodarki ze strony władz przedsiębiorstw, jak i ich jednostek nadrzędnych.

Czynione były jeszcze próby, aby do czasu całkowitego uporządkowania gospodarki materia-

łowej w przedsiębiorstwach — narastające nadmiary gromadzić w Centralach Zaopatrzenia, które mechanicznie redukowałyby wydawane przez siebie zamówienia przyjęte od przedsiębiorstw — w zależności od zapasów posiadanych w swych magazynach. Tą drogą chciano uwolnić przedsiębiorstwa od nadmiernych rezerw, upłynnić im zamrożone środki obrotowe poprawiając przez to ich sytuację finansową i umiejscowić wszystkie nadmiary na odcinku Central Zaopatrzenia, co dawałoby bardziej przejrzysty obraz ilości nadmiarów i możliwość mechanicznego redukowania puszczonej w obieg nowych zamówień. Próba ta jednak nie mogła być przeprowadzona głównie z powodu braku pomieszczeń w magazynach Central Zaopatrzenia oraz dodatkowych kosztów transportu i przeładunku, które powstawałyby przy przejmowaniu wszystkich dostaw przez Centralę, a niekierownictwu ich bezpośrednio od dostawców do odbiorców.

W wyniku tych rozważań dochodzi się do wniosku, że uzdrowienie gospodarki materiałowej może i powinno nastąpić przede wszystkim w samych przedsiębiorstwach przez opracowanie właściwego systemu zaopatrzenia, za którego przestrzeganie odpowiedzialny winien być dział zaopatrzenia przedsiębiorstwa. Równocześnie powinna być zwiększona odpowiedzialność jednostek nadrzędnych, tj. zjednoczeń, kombinatów, dyrekcji branżowych i centralnych zarządów, które powołane są do kontroli oraz zatwierdzania planów zaopatrzenia podległych im jednostek. Dotychczas odpowiedzialność ta miała jedynie charakter formalny, a zatwierdzanie i kontrola planów zaopatrzenia przeprowadzane były niemal przez mechaniczne akceptowanie tych planów w wysokościach proponowanych przez przedsiębiorstwa.

System zaopatrzenia powinien być możliwie prosty i powinien się opierać na dwóch podstawowych zasadach:

1. zamawiać we właściwym czasie
2. „ we właściwych ilościach.

Aby zasady te mogły być przestrzegane, przedsiębiorstwo powinno mieć dokładne stany remanentów oraz dokładną ewidencję zamówień będących w obiegu, a jeszcze nie wykonanych. Dla posiadania dokładnych stanów remanentów konieczne jest przestrzeganie obowiązku bieżącego księgowania dostaw na podstawie faktur zaliczeniowych, o ile faktury oryginalne nadchodzą z większym opóźnieniem. Posiadanie tych danych umożliwia mniej więcej dokładne zaplanowanie zaopatrzenia. Wysokość zaopatrzenia otrzymuje się wówczas przez porównanie sumy materiałów potrzebnych do zaplanowanej produkcji oraz na stałą rezerwę z sumą materiałów, na którą składają się posiadane w chwili sporządzania planu zaopatrzenia remanenty oraz znajdujące się jeszcze w obiegu zamówienia. Uwzględnić przy tym należy tę część zamówień nowych, która nie zostanie wykonana w preliminowanym okresie.

Niezbędnym uzupełnieniem dla prawidłowego funkcjonowania systemu zaopatrzenia jest ustalenie norm zapasów w dniach zużycia. Wobec tego, że unormowanie zapasów uzależnione jest głównie od cyklu dostaw, którego stabilizacja nie

nastąpi jeszcze w najbliższym okresie czasu, należałoby ustalić normy orientacyjne nawet z pewnym odchyleniem in plus. Ustalona w ten sposób ilość dni pomnożona przez dzienną normę zużycia, a w braku jej ustalenia przez faktyczne dzienne zużycie — da normę zapasów, której wysokości przedsiębiorstwo nie powinno przekraczać i która powinna być brana pod uwagę przy sporządzaniu planu zaopatrzeniowego. Niewątpliwie — ustalone w ten sposób normy zapasów nie będą dokładne, lecz do czasu ustalenia norm prawidłowych powinny służyć za czynnik stały i pomocniczy przy sporządzaniu planów zaopatrzenia. Przy normowaniu zapasów powinny być również uwzględniane pewne rezerwy stałe na roboty inwestycyjne przeprowadzane przez przedsiębiorstwa sposobem gospodarczym.

Dla wyczerpania całości zagadnienia należy poruszyć sprawę upłynnienia materiałów nieprzydatnych oraz nadmiarów remanentów biegowych. Mimo dość wyraźnych zarządzeń M. P. i H. w sprawie wydzielenia z remanentów materiałów nieprzydatnych i postawienia ich do dyspozycji odnośnych central handlowych, tylko nieliczne przedsiębiorstwa zarządzania te wykonały, większość zaś rozdziału tego dotychczas nie przeprowadziła, co uniemożliwia dokładne zorientowanie się w stanie remanentów materiałów biegowych. Całkowite wykonanie zarządzeń M. P. i H. na tym odcinku jest nieodzownym warunkiem uporządkowania gospodarki materiałowej.

Akcja upłynnienia materiałów nieprzydatnych i nadmiarów materiałów biegowych nie daje dotychczas pożądanych efektów. Szereg przedsiębiorstw miesiącami oczekuje na polecenia wysiłki postawionych przez nie do dyspozycji materiałów. Trzeba stwierdzić, że zainteresowane centrale zaopatrzenia, czy jednostki nadrzędne przedsiębiorstw nie wykazują należytej inicjatywy w kierunku rozładowania nadmiarów, co znacznie przewleka i opóźnia całą akcję.

Jest sprawą do dyskusji, czy nie należałoby zobowiązać central zaopatrzenia do przyjmowania zgłaszanych do ich dyspozycji nadmiarów na własny rachunek chociażby na składach konsygnacyjnych zgłaszających te nadmiary przedsiębiorstw i pokrywania natychmiast odnośnych faktur. Ten sposób załatwienia ma niewątpliwie swoje ujemne strony jak: trudności w zakwalifikowaniu jakości materiału, ustalenie jego ceny, stopnia zużycia czy zepsucia itp., a więc cały szereg powodów do reklamacji i sporów w okresie późniejszym po pokryciu faktur. Niemniej jednak natychmiastowe przejmowanie przez centrale zaopatrzenia miałoby tę dobrą stronę, że angażując własne środki lub otrzymane kredyty na pokrycie tych zakupów — centrale byłyby bardziej zainteresowane w szybkim rozprawieniu przejętych materiałów.

Reasumując omówione spostrzeżenia — należy podkreślić ujemny wpływ niewłaściwej gospodarki materiałowej na sytuację finansową przedsiębiorstw oraz na ogólny plan produkcyjny.

Wysokość potrzebnych przedsiębiorstwom środków obrotowych ustalana jest na podstawie planów finansowych, w których wydatki materiałowe

preliminowane są z reguły w wysokości przewidywanego zużycia materiałów. Wykonanie planów finansowych wykazuje — zwłaszcza na odcinku wydatków materiałowych — poważne odchylenia od sum preliminowanych, gdyż dostawy są niemal zawsze większe od przewidywanego zużycia. W wyniku tych różnic zachodzi potrzeba udzielania przedsiębiorstwom kredytów przejściowych na ponadplanowe zakupy, co uniemożliwia bankom sporządzanie realnych planów kredytowych. Kredyty te — aczkolwiek o charakterze przejściowym — nabierają cech kredytu stałego, gdyż spłata ich może nastąpić tylko przez rozładowanie nadmiaru remanentów. Wobec tego, że rozładowanie to nie następuje, ale wręcz przeciwnie — nadmiary się powiększają, kredyty nie spadają, lecz wykazują dalszy wzrost.

Banki finansujące, chcąc zahamować stały wzrost kredytów i zmusić przedsiębiorstwa do rewizji ich systemu zaopatrzenia, przestały udzielać kredytów na ponadplanowe zakupy. Skutek tej akcji był ten, że remanenty nadal wzrastały i jednocześnie rosły zobowiązania przedsiębiorstw za nie pokryte faktury dostawców, którym banki z powodu braku wpływów musiały udzielać kredytów przejściowych na zamrożone należności, aby nie dopuścić do unieruchomienia produkcji. W rezultacie kredyty były udzielane nie we właściwym miejscu. Trudno jest powiedzieć, czy restrykcje finansowe wpłynęły w pewnym stopniu na usprawnienie gospodarki materiałowej. Stały dalszy wzrost remanentów nakazywałby przypuszczać, że usprawnienie zaopatrzenia nie posunęło się naprzód.

Zamrożenie środków obrotowych w ponadnormatywnych zapasach można określić dla wszystkich przemysłów w przybliżeniu na 20—25 miliardów złotych. Sumą tą objęte są również ponadnormatywne zapasy towarów gotowych. Przemysły są już w bardzo poważnym stopniu zasilone dotacjami na uzupełnienie normatywnych środków obrotowych, a wykorzystane przez nie kredyty w bankach finansujących należy uważać w 70—80% za kredyty przejściowe, udzielone na ponadnormatywne zapasy i pokrycie niedoborów wynikłych z nieustalenia jeszcze na r. 1949 nowych cen rozliczeniowych.

Stale wzrastające zapasy materiałów świadczą o tym, że zamówienia przewyższają znacznie rzeczywiste potrzeby. Wobec tego, że produkcja jest planowana w oparciu o zamówienia, tym samym jest ona planowana za wysoko. Bazując planowanie na zamówieniach i przewidując ich stały wzrost — rozszerza się odpowiednio do tego i inwestycje. Zachodzi zatem obawa, czy po uporządkowaniu systemu zaopatrzenia i ustaleniu zamówień we właściwych wysokościach — nie zaistnieje potrzeba obniżenia produkcji licznych materiałów i czy nie okaże się wówczas, że cały szereg nakładów inwestycyjnych był niepotrzebny lub co najmniej przedwczesny.

W świetle tych uwag załatwienie problemu gospodarki materiałowej wydaje się być niemal palącym, gdyż każdy spóźniony dzień załatwienia tej sprawy przynosi bardzo poważne straty.

## Zapotrzebowania na artykuły chemiczne

Artykuły chemiczne noszące też samą nazwę mogą się znacznie różnić w zależności od tego, jakim warunkom technicznym odpowiadają. A więc mamy np. towar: techniczny, oczyszczony, czysty, chemicznie czysty i — najwyższa norma — chemicznie czysty „p.a” tj. do analiz. Prócz tego surowce, używane przy produkcji artykułów spożywczych, winny być z reguły wolne od arsenu, ołowiu i innych składników trujących.

Elektrolit do akumulatorów musi być wolny od arsenu i manganu, gdy zawartość ołowiu jest bez znaczenia, siarczan glinu do celów aptecznych znowu nie może zawierać żelaza itd.

Oczywiście im towar jest bardziej oczyszczony, tym cena jego jest wyższa. Nie należy więc stawiać dostawcom zbyt daleko posuniętych a zbędnych wymagań, gdyż powoduje to niepotrzebne zwiększenie ceny i z punktu widzenia gospodarczego jest marnotrawstwem. Przy zamawianiu więc chemikali należy dokładnie precyzować gatunek towaru, jego procentowości, % dopuszczalnych (maksymalnych) zanieczyszczeń, cel do jakiego ma być użyty itd.

Brak takich danych może spowodować dostawę nieodpowiedniego artykułu oraz wywołać poważne zakłócenie ruchu zakładu. Dostawca tj. Biuro Sprzedaży zobowiązane jest dostarczyć towar zgodnie z zamówieniem i wyszczególnić wszelkie żądania odbiorcy na potwierdzeniu zamówienia, jeżeli zaś warunki te nie są sprecyzowane wysłać towar zwykłej jakości handlowej.

Biuro nie przyjmuje reklamacji względnie zwrotu towaru, gdy towar ten choć jest nieodpowiedni do użytku odbiorcy, ale odpowiada warunkom zamówienia względnie potwierdzenia. Odbiorca wówczas nie ma również prawa odmówienia zapłaty.

Szczegółowego omówienia wymaga sprawa zamawiania artykułów o nieznanym składzie a zaprowadzonych pod nazwami fantazyjnymi, bądź nie określającymi zawartości względnie składu towaru.

Zakłady przemysłowe niekiedy obok zasadniczych surowców potrzebują artykułów pomocniczych. A więc np. niewielkich ilości surowców specjalnych, środków do utwardzania, cementacji, do usuwania kamienia kotłowego, względnie zmiękczenia wody itd. Artykuły te są przeważnie produkowane przez drobny przemysł prywatny i dostarczane niekiedy pod nazwami, stanowiącymi własność firmy wytwórczej. W czasie międzywojennym podaż takich środków była ogromna. Były to mieszanki, niekiedy nawet odpowiednio do użytku, ale sprzedawane w stosunku do wartości po cenie niewspółmiernie wysokiej. Duży zysk „fabryk” szedł do kieszeni producentów oraz na pokrycie kosztów handlowych, wśród których nie małą rolę grały koszty wprowadzenia środka do danego przedsiębiorstwa za pomocą metod, którymi winna byłaby się zająć komisja specjalna. Znałe są np. wypadki, że „specjalny smar do obrabiarerek stanowił mieszaninę oleju mineralnego i oleju rzepakowego. „Nadzwyczajny” środek do zmię-

czenia wody kotłowej przy badaniu chemicznym okazał się — mieszaniną sody bezwodnej i fosforanu trójsodowego.

Jak widać środki te składały się ze znanych, powszechnie stosowanych surowców, niestety cena wielokrotnie przewyższała wartość składników.

Obecnie dzięki racjonalnej gospodarce społecznej produkcja takich mieszanek została znacznie ograniczona. Jednakże Biura Sprzedaży Central Zbytu spotykają się z podobnymi zamówieniami; jak np.

Zamawiamy: 1000 kg — powiedzmy — „Nigrolin“  
 lub „ 100 kg — soli kwaśnej A.B. lub  
 „ po 500 kg — soli do cementacji C<sub>3</sub>, C<sub>5</sub>,  
 CS lub  
 „ 100 kg — soli do przewodzenia itd.

Wśród zamawiających figurują nieraz bardzo poważne Centrale Zaopatrzenia Materiałowego.

Niekiedy na zamówieniu dodawane są uwagi:

„Jeżeli W/Biuro pomienionego artykułu dostarczyć nie może, to zmuszeni będziemy dokonać zakupu z wolnego rynku“ lub „zawiadamiamy, że prywatna firma — powiedzmy — „Blagato“ — tu następuje adres — może towar dostarczyć bezzwłocznie i w każdej ilości“.

Sprawa komplikuje się znacznie, gdy chodzi o takie środki, produkowane za granicą, które zostały wprowadzone przed wojną do naszego przemysłu. Odbiorcy przyzwyczaili się do odnośnych marek i nazw i stawiają wobec tego wnioski przywozu niekiedy z krajów, znajdujących się za „dolarową“ kurtyną. Wówczas opiniowanie o konieczności przywozu jest rzeczą trudną, gdyż nie znany jest ani skład importowanego środka, ani artykuł zastępczy, produkowany w krajach zaprzyjaźnionych.

Jakie więc znaleźć wyjście z tej sytuacji?

Wydaje się nam słuszne, aby:

- 1) zabronić państwowym biurom zaopatrzenia kupowania krajowych mieszanek, oferowanych pod nazwami fantazyjnymi, o ile — oczywiście — nie są to artykuły patentowane, o nazwie zastrzeżonej.
- 2) żądać od dostawców, aby podawali chemiczny skład oferowanych artykułów.
- 3) zobowiązać zakłady państwowe, aby poleciły zbadać skład używanych pod nazwami firmowymi produktów w celu ustalenia, czy nie można by ich w kraju wykonać w fabrykach, względnie laboratoriach państwowych.

Dużą pomoc w tym względzie mogłyby okazać laboratoria analityczne Instytutu Chemicznego i jego Oddziałów względnie Dz. Chemiczny Państw. Zakł. Higieny.

Należy spodziewać się, że państwowe Centrale Zaopatrzenia w dobrze zrozumiałym interesie gospodarczym przestaną zamawiać „tajemnicze” środki, uniemożliwiając tym samym pasożytniczym elementom żerowanie na przedsiębiorstwach państwowych.

Z A R Z A D Z E N I E

Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego  
z dnia 29 kwietnia 1949 r.

w sprawie opracowania planu zaopatrzenia w przemyśle na r. 1950.

Na podstawie art. 4 ust. 5 Dekretu z dnia 1 października 1947 r. o planowej gospodarce narodowej (Dz. U. R. P. Nr 64, poz. 373) i art. 5 pkt 1 Ustawy z dnia 10 lutego 1949 r. o zmianie organizacji naczelných władz gospodarki narodowej (Dz. U. R. P. Nr 7, poz. 43) zatwierdzam stanowiącą załącznik do niniejszego zarządzenia instrukcję w sprawie opracowania planu zaopatrzenia w przemyśle na r. 1950.

w/z Przewodniczący

Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego  
(—) dr S. Jedrychowski.

PAŃSTWOWA KOMISJA PLANOWANIA GOSPODARCZEGO  
Departament Bilansów Towarowych Art. Przem.

Zarządzenie powyższe dotyczy całości instrukcji w sprawie sporządzenia planu zaopatrzenia w przemyśle na r. 1950, składającej się z 3 części, drukowanych ze względów technicznych w dwóch oddzielnych numerach „Gospodarki Materiałowej“.

Na całość instrukcji składają się:

1. Instrukcja w sprawie sporządzania planu zaopatrzenia na r. 1950, wraz z załącznikami (Nr 2 „Gospodarki Materiałowej“, str. od 35 do str. 54 włącznie).
2. Zasady obliczania norm zużycia materiałów (Nr 3 „Gospodarki Materiałowej“, od str. 72 do str. 92 włącznie).
3. Zasady obliczania norm zapasów magazynowych (Nr 3 „Gospodarki Materiałowej“, str. 92 do str. 97 włącznie).

V. Dyrektor Departamentu  
(—) mgr Z. Adelis

## INSTRUKCJA

w sprawie sporządzenia planu zaopatrzenia w przemyśle na r. 1950 (d. c.)  
CZĘŚĆ II

### Zasady obliczania norm zużycia materiałów

#### ROZDZIAŁ I — UWAGI OGÓLNE

Krajowa Narada Oszczędnościowa wyjawiała duże możliwości skutecznej mobilizacji ukrytych rezerw i szybszego niż dotychczas usuwania marnotrawstwa na wszystkich odcinkach gospodarki narodowej.

Jednym z odcinków gospodarki, wymagającym usilnej walki o polepszenie jego stanu, jest odcinek gospodarki materiałowej.

Stan dotychczasowy naszej gospodarki w dziedzinie norm technicznych jest niezadawalający, o czym mówił Minister E. Szyr na Krajowej Naradzie Oszczędnościowej.

„... przyznajemy się do poważnych braków w naszej gospodarce materiałowej, stwierdzamy brak technicznie opracowanych norm zużycia dla wielu materiałów i tolerowanie przestarzałych, rozrzutnych norm przedwojennych“.

Podstawą do osiągnięcia oszczędnej i racjonalnej gospodarki materiałowej są normy zużycia, oparte o ostatnie osiągnięcia nowoczesnej nauki i techniki nie dopuszczające do nieuzasadnionego zwiększenia zużycia materiałów.

Walka o obniżenie norm zużycia wymaga urzeczywistnienia całego zespołu pociągnięć organizacyjno-technicznych, a mianowicie:

- 1) **Unowocześnienie konstrukcji produktu** — Konstruktorzy winni konstruować nowe typy produktów tak, by wymagały mniejszej ilości materiału wzgl. dopuszczały tańsze materiały, jednak bez obniżenia jakości wyrobów.
- 2) **Unowocześnienie technologicznego procesu.** Duże oszczędności materiałowe można uzyskać w wyniku zastąpienia przestarzałych narzędzi narzędziami o nowoczesnej konstrukcji. Odnosi się to przede wszystkim do narzędzi tłocznych. Unowocześnienie procesu technologicznego w metalurgii oraz przemysłach chemicznym, spożywcym, fermentacyjnym itp. prowadzi z reguły do poważnych oszczędności materiałowych.
- 3) **Unowocześnienie parku maszynowego i urządzeń** wpływa na zmniejszenie zużycia materiałów poprzez zmniejszenie strat, odpadków i braków.

- 4) **Stosowanie materiałów, odpowiadających warunkom technicznym.**

W wypadku stosowania niewłaściwych materiałów, nie odpowiadających warunkom technicznym, musimy liczyć się z możliwością poważnego podwyższenia zużycia.

Stosowanie materiałów o nienormalnych wymiarach prowadzi do nadmiernego zwiększenia strat i resztek.

- 5) **Racjonalne wykorzystanie odpadków produkcyjnych.** Należy zwracać baczna uwagę, czy z odpadków produkcyjnych nie możemy wykonać detali o mniejszych wymiarach. Dla uniknięcia marnotrawstwa należy odpadki nie nadające się do dalszej produkcji przekazywać do dalszego właściwego wykorzystania.
- 6) **Podniesienie kwalifikacji robotników** przyczynia się poważnie do zmniejszenia ilości braków produkcyjnych i zezwala na poważne oszczędności materiałów ruchu i obsługi.
- 7) **Skrócenie cyklu produkcyjnego.** Na wykonanie robót w toku potrzebne są poważne ilości materiałów. Skrócenie cyklu produkcyjnego zmniejsza ilość robót w toku i tym samym zmniejsza ilość materiałów biorących udział w tychże robotach.
- 8) **Jak najszersze stosowanie materiałów zamiennych,** tańszych lub nie wymagających dewiz. Specjalną uwagę zwrócić należy na zamię importowych metali kolorowych stalami, stopami lekkimi lub masami plastycznymi, na możliwości zamiany stali stopowych przez stale węgliste, na zastępowanie w budownictwie konstrukcji stalowych konstrukcjami żelazo-betonowymi wzgl. żelbetem przedsprężonym.
- 9) **Prawidłowa gospodarka magazynowa.** Szczegóły gospodarki magazynowej będą omówione w oddzielnej Instrukcji.

W dziedzinie pociągnięć organizacyjno-technicznych winna gospodarka nasza wzorować się na osiągnięciach przodujących technicznie krajów, przede wszystkim zaś na osiągnięciach Związku Radzieckiego, posiadającego w tej dziedzinie kolosalne doświadczenie.

#### ROZDZIAŁ II — POJĘCIA STATYSTYCZNYCH I TECHNICZNYCH NORM ZUŻYCIA MATERIAŁÓW

Normy zużycia materiałów obejmują wszystkie materiały, używane przez odnośne gałęzie przemysłu.



Dla potrzeb ustalenia norm zużycia materiałów, używanych w przemyśle, przyjmuje się podział materiałów na dwie zasadnicze grupy:

1) *Materiały bezpośrednie* — Grupa ta obejmuje materiały, ujęte w podziale materiałów według układu rodzajowego jako:

A) materiały podstawowe,

B-a) materiały pomocnicze bezpośrednie,

2) *Materiały ruchu i obsługi* — Grupa ta obejmuje materiały, ujęte w podziale materiałów według układu rodzajowego jako:

B-b) materiały pomocnicze pośrednie,

C) paliwo,

D) opakowanie wysyłkowe.

Pojęcia norm zużycia materiałów odnoszą się również do następujących materiałów, ujętych w podziale materiałów według układu rodzajowego jako:

E) inwentarz małowacny i krótkotrwały,

F) części zapasowe maszyn i urządzeń technicznych.

Zgodnie z podanym wyżej podziałem materiałów przyjmuje się następujące określenia pojęć:

*ad 1) Materiały bezpośrednie* — są to materiały, które zużywają się bezpośrednio w procesie produkcji niezależnie od tego, czy stanowią istotną część produktu, czy oddają mu tylko pewne swoje właściwości i cechy.

*ad A) Materiały podstawowe* (surowce, tworzywa i półfabrykaty) — są to materiały, które zużywają się bezpośrednio w procesie produkcji dla wytworzenia danego produktu z tym, że materiały te:

a) albo wchodzi w skład wytworzonego produktu, stanowiąc jego część składową,

Do materiałów tych zalicza się np. stal przy wyrobach maszynowych, wełna lub bawełna przy wyrobach włókienniczych, drewno przy wyrobach meblowych, łożyska toczne przy wyrobach maszynowych, opony i detki przy rowerach, śruby i nity przy wyrobach maszynowych, drut nawojowy przy produkcji elektrotechnicznej.

b) albo ulegają przetworzeniu w procesie produkcji, dając w rezultacie nowy produkt,

Do materiałów tych zalicza się np. ruda przy procesie wielkopieczowym, węgiel przy produkcji koksu, oleje przy wyrobie farb i lakierów, kauczuk przy wyrobach gumowych.

c) albo stanowią opakowanie, będące nieodłączną częścią produktu w takiej formie, w jakiej on jest przeznaczony na zbył i są wliczone w cenę sprzedażną produktu.

Do materiałów tych zalicza się np. puszki konserwowe w przemyśle konserwowym, pudełka zapalczane, ampułki do lekarstw w przemyśle farmaceutycznym, tubki do pasty przy wyrobach kosmetycznych, worki cementowe w przemyśle cementowym itp.

*ad B-a) Materiały pomocnicze bezpośrednie* — są to materiały zużywające się bezpośrednio w procesie produkcji, przy czym materiały te, nie stanowiąc istotnej części składowej produktu, oddają tylko wytworzonemu produktowi swoje właściwości i nadają przez to temu produktowi pewne dodatkowe cechy.

Do materiałów tych zalicza się np. farba ochronna przy wyrobach metalowych, lakier przy wyrobach meblowych, przyspieszacz przy wulkanizacji kauczuku, stabilizatory przy wyrobie prochu bezdymnego, smar włożony do nowej maszyny przez producenta, taśmy metryczne w belach materiałów włókienniczych, chemikalia i barwniki przy wyrobach włókienniczych itp.

*ad 2) Materiały ruchu i obsługi* — są to wszystkie materiały, które biorą w jakiegokolwiek formie udział w technologicznym procesie produkcji lub które służą do utrzymania ruchu i obsługi, lecz nie wchodzi w żadnym wypadku w skład wytworzonego produktu, ani nie oddają mu swych właściwości.

*ad B-b) Materiały pomocnicze pośrednie* — są to materiały takie:

a) których zużycie wiąże się z procesem produkcyjnym z tym, że materiały te ani nie wchodzi w skład wytworzonego produktu, ani nie oddają swoich właściwości,

Do materiałów tych zalicza się np. katalizatory w procesach chemicznych, bejce przy wytrawianiu materiałów żelaznych, olej płuczkowy przy produkcji benzolu, rozpuszczalniki ułatwiające reakcję chemiczną, materiały wybuchowe w kopalnictwie.

b) które służą tylko do konserwacji i utrzymania w ruchu urządzeń produkcyjnych, jak np. środki służące do konserwacji maszyn, urządzeń, czyściwo, materiały ściernie, kompozycje łożyskowe przy remontach, izolacje itp.

c) oraz materiały, które służą do ogólnych celów administracyjno-gospodarczych zakładu, jak np. materiały biurowe, kancelaryjne itp.

*ad C) Paliwo* — obejmuje materiały takie, jak np. węgiel, koks, brykiety, benzyna, ropa, nafta, benzol, olej opalowy itp.

*ad D) Opakowanie wysyłkowe* — obejmuje takie materiały, które używane są jako opakowania wysyłkowe zwrotne lub bezzwrotne, które jednak nie stanowią nieodłącznej części produktu w formie takiej, w jakiej jest on przeznaczony na zbył, np. kanetki do przędzy, butle tlenowe, bejby do karbidu, beczki na oleje i smary itp. oraz tara obrotowa jak np. skrzynie drewniane itp.

Opakowanie, stanowiące nieodłączną część produktu w formie, w jakiej jest on przeznaczony na zbył, traktować należy jako materiały podstawowe, zgodnie z określeniem tych materiałów w punkcie A (c).

Podziałem na materiały bezpośrednie oraz na materiały ruchu i obsługi posługujemy się jedynie przy ustalaniu norm zużycia materiałów. Podział ten w niczym nie narusza podziału materiałów według układu rodzajowego, używanego w księgowości.

Planowanie zużycia wyżej wymienionych podstawowych grup materiałów oparte być powinno *na normach zużycia*. Jedynie plan zużycia materiałów, opracowany na podstawie ustalonych norm zużycia, będzie planem realnym, zapewniającym możliwość wykonania planowanej produkcji oraz zabezpieczającym równocześnie przemysł przed zamrażaniem środków produkcyjnych w postaci gromadzenia nadmiernych zapasów magazynowych.

Sprawdzenie zużycia materiałów do poziomu racjonalnej gospodarki możliwe jest jedynie przy stosowaniu norm zużycia, które jako narzędzie kontroli zużycia materiałów pozwolą na osiągnięcie poważnych wyników oszczędnościowych w gospodarce materiałowej przemysłu. W tym celu opracować należy *normy zużycia materiałów*, o ile możliwości dla wszystkich materiałów, używanych przez daną gałąź przemysłu, a należących do wyżej wymienionych podstawowych grup materiałowych.

*Norma zużycia materiałów jest to nieodzowna ilość materiału brutto, która powinna być zużyta przy określonej technologii produkcji dla wykonania jednostki produktu jednorodnego, jednostki detalu, jednostki pracy lub na jednostkę czasu.*

Przykładami normy zużycia materiałów będą:

- ilość kauczuku surowego, zużyta dla wykonania 1 p. rękawic gumowych,
- ilość węgla określonego sortymentu i jakości, zużyta dla produkcji 1 KWh energii elektrycznej.
- ilość ubrań ochronnych, zużywana na 1000 robotników dni.

Normy zużycia materiałów ze względu na sposób ich ustalania dzieli się na:

- 1) statystyczne normy zużycia materiałów,
- 2) techniczne normy zużycia materiałów.

Podział norm zużycia materiałów na statystyczne i techniczne nie stoi w żadnym związku z podziałem materiałów na bezpośrednie i na materiały ruchu i obsługi. Dla materiału bezpośredniego opracowana być może zarówno statystyczna jak i techniczna norma zużycia. Zasada ta odnosi się w równej mierze do materiałów ruchu i obsługi. W większości wypadków, w praktyce, dla materiałów bezpośrednich prostszym będzie opracowanie technicznych norm zużycia, czyniąc tym samym *zbędnym* opracowanie dla nich statystycznych norm zużycia. Istnienie natomiast statystycznej normy zużycia materiału bezpośredniego nie zwalnia od obowiązku opracowania technicznej normy zużycia.

Dla materiałów bezpośrednich opracować należy techniczne normy zużycia, a statystyczne jedynie wyjątkowo, do czasu ustalenia norm technicznych w odniesieniu do materiałów, dla których opracowanie normy statystycznej jest praktycznie wykonalne. Dotyczyć to będzie głównie materiału bezpośredniego, wchodzącego

wyłącznie w skład jednego wyrobu, produkowanego w zakładzie. Opracowanie statystycznej normy zużycia dla materiału bezpośredniego, wchodzącego w skład kilku, kilkunastu lub kilkudziesięciu wyrobów, produkowanych w danym zakładzie okazać się może praktycznie niewykonalne z powodu braku odpowiedniej dokumentacji magazynowej.

Ponieważ ustalenie technicznych norm zużycia będzie zadaniem trudnym i skomplikowanym (w niektórych wypadkach nawet niecelowym), zaleca się dla materiałów ruchu i obsługi przede wszystkim opracowanie statystycznych norm zużycia, a następnie dopiero norm technicznych w odniesieniu do tych materiałów, dla których opracowanie technicznych norm zużycia okaże się możliwe i celowe.

Norma zużycia opracowana być powinna dla każdego asortymentu materiału.

Pod pojęciem „asortyment“ rozumieć należy jeden materiał o pełnej właściwej charakterystyce, np.

- stal węglista płaska 15 × 85 cecha hutnicza M50,
- kwas siarkowy o stężeniu 60° Be,
- piłnik płaski 12" gładzik,
- bawełna egipska 1 1/16,
- włna merynosowa cienka A,
- barwnik siarkowy SB,
- barwnik kadziowy Indantren,
- olej turbinowy 6-8 wg. E.,
- elektroda do spawania EP 22 ⊕ 3,25 mm,
- Paraortonitroresol itp.

Łączna ilość materiałów, ujętych normami technicznymi i statystycznymi powinna wyczerpywać co najmniej 90% wartości zużycia materiałów.

#### STATYSTYCZNA NORMA ZUŻYCIA MATERIAŁÓW.

*Statystyczna norma zużycia materiałów jest to ilość materiału, ustalona na podstawie analizy danych statystycznych zużycia za odpowiednie okresy czasu lub na podstawie wyprodukowanych serii odnośnych wyrobów, a potrzebna dla wykonania jednostki produktu jednorodnego, jednostki detalu, jednostki pracy lub na jednostkę czasu.*

Podstawą opracowania statystycznej normy zużycia jest statystyka zużycia danego materiału. Pod pojęciem statystyki zużycia rozumieć należy taki rodzaj statystyki, jaki prowadzony jest dla ewidencji zużycia materiałów w danym zakładzie.

Ilość materiału, wyrażona statystyczną normą zużycia, winna być wyprowadzona z analizy danych statystycznych zużycia, skutkiem czego ilość ta może być równą lub mniejszą od ilości, wynikającej z danych statystycznych zużycia.

Statystyczna norma zużycia podawać winna ilość materiału w odniesieniu do jednostki produktu jednorodnego, jednostki detalu lub jednostki pracy lub w odniesieniu do jednostki czasu. Przy doborze jednostki odniesienia należy mieć na uwadze praktyczność i łatwość stosowania normy (np. przy planowaniu zużycia).

#### TECHNICZNA NORMA ZUŻYCIA MATERIAŁÓW.

Przy rozpatrywaniu technicznych norm zużycia materiałów bezpośrednich, ruchu i obsługi oraz inwentarza małowartościowego i krótkotrwałego wprowadza się następujące pojęcia:

- 1) teoretyczna ilość zużycia jednostkowego materiału,
- 2) techniczna norma zużycia materiału,
- 3) przejściowa techniczna norma zużycia materiału.

*Teoretyczna ilość zużycia jednostkowego materiału jest to ilość materiału, która winna być zużyta dla wykonania jednostki produktu jednorodnego, jednostki detalu, jednostki pracy lub na jednostkę czasu — określona wyłącznie na podstawie ustalonego technologicznego procesu produkcji, lecz bez uwzględnienia technicznych warunków zużycia.*

Teoretyczna ilość zużycia jednostkowego jest podstawą do obliczenia technicznej normy zużycia. Zależność między techniczną normą zużycia materiału a teoretyczną ilością zużycia jednostkowego wyrazić można wzorem:

$$N_{\text{tech}} = N_{\text{teor}} \left( 1 + \frac{k_s}{100} \right)$$

$N_{\text{tech}}$  = techniczna norma zużycia,

$N_{\text{teor}}$  = teoretyczna ilość zużycia jednostkowego.

$k_s$  = wyrażony w procentach współczynnik strat.

który jest funkcją wszystkich technicznych warunków zużycia  $k_1, k_2, k_3 \dots k_n$ . Współczynnik strat winien być obliczony i odpowiednio uzasadniony.

Współczynnik ten winien uwzględniać wpływ przeprowadzanych na zakładzie przedsięwzięć organizacyjno-technicznych, powodujących obniżenie zużycia materiałów.

Technicznymi warunkami zużycia materiału są wszystkie czynniki, które w ciągu procesu produkcyjnego wpływają na zwiększenie zużycia materiału w stosunku do teoretycznej ilości zużycia jednostkowego.

Dla wyjaśnienia pojęcia warunków zużycia podajemy przykłady:

1) Konstrukcja narzędzia wymaga dla produkcji części tłoczonych pasów blaszanych o szerokości 70 mm. Posługując się arkuszem o szerokości normalnej, fiandłowej 1.000 mm, otrzymujemy resztkę o szerokości 20 mm, której do naszych celów wykorzystać nie możemy. Resztką tą stanowi stratę, wywołaną technicznym warunkiem zużycia.

2) Stechiometryczne obliczenie zużycia soli kamiennej do produkcji 100% kwasu solnego wymaga 1,6 ton NaCl na jedną tonę HCl. Ze względu na ulatnianie się, rozsypywanie i rozlewanie należy ilość tę podwyższyć o 5%. Podwyższone zużycie zostało wywołane technicznymi warunkami zużycia.

Teoretyczna ilość zużycia jednostkowego materiału z uwzględnieniem wszystkich technicznych warunków zużycia będzie techniczną normą zużycia, a zatem:

*Techniczna norma zużycia materiałów jest to ilość materiału brutto, która winna być zużyta dla wykonania jednostki produktu jednorodnego, jednostki detalu, jednostki pracy lub na jednostkę czasu — ustalona bądź to na podstawach technologicznych (receptura, rysunek), bądź to na podstawie pomiarów i obliczeń, z uwzględnieniem wszystkich technicznych warunków zużycia.*

Techniczna norma zużycia, uwzględniająca niektóre trudniejsze warunki zużycia, bez szczegółowych obliczeń i uzasadnień, a jedynie na podstawie szacunku nazywa się przejściową techniczną normą zużycia, a zatem:

*Przejściowa techniczna norma zużycia materiałów jest to ilość materiału brutto, która winna być zużyta dla wykonania jednostki produktu jednorodnego, jednostki detalu, jednostki pracy lub na jednostkę czasu — ustalona na podstawie pomiarów i obliczeń z możliwością uwzględnienia niektórych trudniejszych do określenia warunków zużycia na podstawie szacunku.*

Przy obliczaniu przejściowej technicznej normy zużycia materiałów nie wszystkie warunki zużycia muszą być obliczone i uzasadnione z taką dokładnością, jaka jest wymagana przy technicznej normie zużycia.

W wypadku trudnych lub długotrwałych obliczeń możemy szacunkowo uwzględniać wpływ warunków zużycia na przejściową techniczną normę zużycia, opierając szacunek na doświadczeniu, praktyce zawodowej, znajomości zbliżonych lub podobnych procesów produkcyjnych.

Jak z definicji technicznych norm zużycia wynika, za jednostkę odniesienia normy przyjąć należy bądź jednostkę produkcji (produktu jednorodnego lub detalu), bądź jednostkę pracy, bądź jednostkę czasu.

Z wymienionych jednostek przyjąć należy taką, jaka daje najłatwiejszą możliwość praktycznego jej zastosowania.

Ilość materiału, wynikająca z wyliczenia normy winna być ilością brutto, tj. całkowitą ilością danego materiału, potrzebnego dla wykonania jednej z wymienionych wyżej jednostek. Obejmować więc powinna także straty materiału, jakie mają miejsce w ciągu całego technologicznego procesu produkcji.

Ilość ta ustalona być powinna na podstawie pomiarów i obliczeń. Znaczy to, że ustalenie tej ilości nie może być pod żadnym warunkiem dokonane na podstawie danych statystycznych zużycia. Pod pojęciem pomiarów i obliczeń należy również rozumieć wszelkie dane z literatury, traktującej o problemach, dotyczących organizacji, planowania, norm zużycia, dane naukowe o właściwościach chemicznych i fizycznych materiału oraz dane z zakresu technologicznego procesu produkcji. Należą do tego pojęcia także ściśle badania praktyczne zużywa-

nia się materiału, obserwacje, doświadczenia oraz wszelkie inne prace z tego zakresu.

Ilość, wynikająca z wyliczenia technicznej normy, winna uwzględniać wszystkie techniczne warunki zużycia danego materiału. Warunki te wyrażać się będą w postaci współczynników zużycia, wpływających bądź na zwiększenie, bądź na zmniejszenie zużycia materiału.

Ze względu jednak na to, że w większości wypadków opracowanie technicznej normy zużycia materiałów bezpośrednich z uwzględnieniem wszystkich technicznych warunków zużycia będzie z reguły pracą, wymagającą przejściowo dłuższego okresu czasu, stosować można w obecnym okresie dla prac, związanych z planowaniem zużycia *przejściowe techniczne normy zużycia*.

Przejściowa norma obejmuje dane techniczne zużycia materiałów bezpośrednich, jakimi każdy zakład produkcyjny dysponuje. Danymi tymi są np. rysunki, obliczenia, recepty, dane uzyskane na podstawie ważenia, mierzenia, obserwacji przebiegu technologicznego procesu produkcji itp.

W celu szybkiego wprowadzenia w życie pełnych technicznych norm zużycia, zakłady winny niezwłocznie przystąpić do ich opracowania. Jedynie na czas przejściowy zakłady mogą stosować przejściowe techniczne normy zużycia materiałów.

### ROZDZIAŁ III — SPOSÓB OPRACOWANIA STATYSTYCZNYCH NORM ZUŻYCIA MATERIAŁÓW.

Załączona karta obliczenia statystycznych norm zużycia materiałów służy do ustalenia statystycznych norm zużycia, które to dane potrzebne są dla opracowania planu zużycia materiałowego oraz dla kontroli samego zużycia materiałów w procesie produkcyjnym.

Karty obliczenia statystycznych norm zużycia mogą obejmować:

- a) materiały ruchu i obsługi,
- b) inwentarz małocenny i krótkotrwały,
- c) materiały bezpośrednie. W większości wypadków dotyczyć to będzie materiałów bezpośrednich, wchodzących w skład tylko jednego produktu.

Materiały używane sporadycznie i mające znikomy udział w kosztach zużycia materiałów mogą być pominięte przy opracowywaniu statystycznych norm zużycia.

Karta obliczenia statystycznych norm zużycia winna obejmować asortymenty tylko jednej grupy materiałowej w ujęciu branżowym, podanym w załączniku do Instrukcji o sporządzaniu planu zaopatrzenia na rok 1950.

Jeden wiersz poziomy karty obliczenia obejmować może tylko jeden asortyment materiału.

Karta obliczenia statystycznych norm zużycia winna być opracowana na tym szczeblu organizacyjnym, który — w myśl Instrukcji o opracowaniu planu zaopatrzenia — planuje zużycie materiału, a więc w zasadzie na zakładzie (wytwórni). Odpowiedzialnym za opracowanie karty obliczenia statystycznych norm zużycia jest kierownictwo zakładu (wytwórni).

#### *Źródła statystycznych danych zużycia.*

- a) Księgowość materiałowa — jako źródło zasadnicze;
- b) tam, gdzie księgowość materiałowa nie daje dostatecznych podstaw do obliczenia statystycznych norm, należy posługiwać się kartami magazynowymi, kartami rozliczeniowymi, książkami zużycia, książkami wzgl. kartami produkcyjnymi wzgl. innymi danymi zużycia materiałów, posiadanymi przez zakład (wytwórnię).

Czasokres zużycia, opracowany w karcie obliczenia nie powinien być w zasadzie mniejszy od jednego roku wzgl. sezonu produkcyjnego. W wypadkach uzasadnionych może być mniejszy, lecz nie krótszy niż pół roku.

#### *Wypełnienie karty obliczenia statystycznej normy zużycia materiałów: — N 1:*

*Nagłówek karty —*

- 1) W lewym górnym rogu — pełna nazwa i adres zakładu.
- 2) Na środku po słowie „Grupy“ należy wymienić tę grupę, w skład której wchodzi asortymenty obliczane na danej karcie, np. GRUPY . . . — surowce i wyroby przemysłu mineralnego.
- 3) W prawym górnym rogu należy podać źródło danych statystycznych, z którego będą zaczerpnięte.

*Kolumna 1.* — kolejna liczba porządkowa.

*Kolumna 2.* — „Symbol“ — należy podać symbol zużywanego materiału wg indeksu, stosowanego w danym przemyśle (czasowo, do chwili opracowania i wprowadzenia w życie ogólnoprzemysłowych symboli materiałów).

*Kolumna 3.* — „Nazwa materiału“ — należy podać nazwę poszczególnego asortymentu materiału, odpowiadającą symbolowi, podanemu w kolumnie 2.

W okresie przejściowym winny być stosowane nazwy asortymentu, ustalone w spisach, katalogach lub cennikach przez właściwe branże produkcyjne.

*Kolumna 4.* — „Jednostka“ — należy podać tę samą jednostkę, jaka dla danego asortymentu materiału stosowana jest w ewidencji zużycia.

*Kolumna 5—11.* — „Zużycie w okresie“ — w wolnych kratkach nad cyframi arabskimi 6—11 wpisać należy przyjęte do obliczeń czasokresy zużycia.

W górnej części wiersza kolumn 6—11 wpisać należy faktyczne zużycie danego asortymentu materiału w przyjętym dla danej kolumny czasokresie zużycia.

W dolnej części wiersza tych samych kolumn wpisać należy zużycie skorygowane.

Korektura ta polega na wprowadzeniu do cyfr faktycznego zużycia poprawek, wynikających z nienormalnego przebiegu zużycia materiałów w pewnych okresach. Na nienormalne zużycie mogą wpłynąć m. in. następujące czynniki:

- a) przejściowy brak danego materiału na zakładzie. Dotyczy to głównie materiałów ruchu i obsługi, natomiast przejściowy brak materiałów bezpośrednich wpłynie automatycznie zmniejszając na ilość produkcji, a zatem stosunek zużycia materiału do ilości produkcji zostanie niezmienny;
- b) nieodpowiednia jakość materiału. W tym wypadku na uwagę mieć należy wpływ materiałów nie odpowiadających warunkom technicznym na wielkość ich zużycia;
- c) awarie ruchowe. W tym wypadku należy uwzględnić wpływ awarii na zmianę wielkości zużycia danego materiału w okresie korygowanym.

W wypadku, gdy korektura nie wprowadzi zmian w wielkości zużycia faktycznego, w dolnym wierszu powtórzyć należy cyfry, wpisane w wierszu górnym.

*Kolumna 12.* — Wpisać należy sumę faktycznego zużycia, objętego kolumnami 6—11.

*Kolumna 13.* — Wpisać należy sumę skorygowanego zużycia, objętego kolumnami 6—11.

*Kolumna 14.* — „Jednostka odniesienia zużycia“ — jest to jednostka produkcji, jednostka pracy lub jednostka czasu. Jako jednostkę odniesienia wybrać należy taką, która okaże się najwłaściwszą przy wszystkich pracach, związanych z planowaniem zużycia.

*Kolumna 15.* — „Wielkość odnośnika w przyjętym czasokresie zużycia“ — jest to suma jednostek, przyjętych w kolumnie 14 za okres wzięty do obliczenia normy zużycia, np. ilość produkcji, ilość energii, ilość robotniko-godzin, ilość maszyno-godzin, ilość czasu.

*Kolumna 16.* — „Zużycie jednostkowe“ — uzyskuje się przez podzielenie skorygowanego zużycia z kolumny 13 przez wielkość odnośnika z kolumny 15.

*Kolumna 17.* — „Współczynnik skorygowanego zużycia“ — jest to korektura, wynikająca jako logiczna konsekwencja ustalonego planu przedsięwzięć organizacyjno-technicznych, planowanych zmian w aparaturze, metodach produkcyjnych, usprawnień organizacyjnych, zmian w przyrządach i narzędziach, w doborze personelu itp.

W wyniku przeprowadzonej analizy należy skorygować za pomocą „współczynnika skorygowanego zużycia“ zwiększone zużycie, spowodowane nieracjonalnymi, przestarzalami metodami produkcji, które należy odrzucić. Podobnie należy uwzględnić we „współczynniku skorygowanego zużycia“ zmniejszenie zużycia w porównaniu z okresem poprzednim na skutek wyeliminowania marnotrawstwa materiału, systematycznych i doraźnych kradzieży oraz nadmiernych i niedopuszczalnych braków produkcyjnych.

Analiza wyżej podanych czynników da w wyniku zużycie planowane. Stosunek zużycia planowanego do zużycia dotychczasowego wyrazić należy w formie ułamka dziesiętnego i wpisać do kolumny 17.

Ułamek ten winien być wskaźnikiem wpływu wszystkich planowanych pociągnięć organizacyjno-technicznych na zmniejszenie zużycia materiału.

W większości wypadków ułamek ten winien być po-  
ważnie mniejszy od jedności.

Np. przewiduje się zastosowanie w okresie planowa-  
nia ulepszonego typu smarownicy. Na podstawie do-  
świadczeń w stosowaniu smarownicy starej i smarow-  
nicy nowej stwierdzono, że przy zastosowaniu smarow-  
nicy starej zużycie wynosiło 10 kg smaru, natomiast  
przy zastosowaniu smarownicy nowej zużycie wyniesie  
będzie 8 kg smaru. Stosunek zużycia planowanego do  
zużycia dotychczasowego wyrażać się będzie jak 8 : 10  
= 0,8. Do kolumny 17 należy wobec tego wpisać 0,8  
jako współczynnik skorygowanego zużycia.

**Kolumna 18.** „Statystyczna norma zużycia”. — Do  
kolumny 18 wpisać należy statystyczną normę zużycia,  
którą uzyskuje się przez pomnożenie cyfry kolumny 16  
przez 17.

W wypadku stosowania dla jednego materiału dwóch  
jednostek oznaczania (np. kg i mb — dla rur i lin lub  
kg i szt. — dla śrub i tarcz ściernych itp.) statystyczną  
normę zużycia z kolumny 18 przeliczyć należy również  
i dla drugiej jednostki i wpisać odmiennym kolorem  
w kolumnie 18 poniżej pierwszej normy.

Każda poszczególna karta obliczenia statystycznych  
norm zużycia materiałów powinna być podpisana przez  
opracowującego oraz akceptowana przez kierownictwo  
zakładu (wytwórni).

## ROZDZIAŁ IV — WYTYCZNE DLA SPORZĄDZANIA TECHNICZNYCH NORM ZUŻYCIA MATERIAŁÓW.

### 1. Przepisy ogólne.

Obliczenie i ustalenie technicznych norm zużycia  
materiałów winno być dokonane dla wszystkich trzech  
grup materiałowych, a więc dla:

- materiałów bezpośrednich,
- materiałów ruchu i obsługi,
- inwentarza małowartościowego i krótkotrwałego.

Techniczne normy zużycia winny być opracowane  
zasadniczo dla wszystkich materiałów w danym zakła-  
dzie lub wytwórni. Jedynie w odniesieniu do materia-  
łów, używanych sporadycznie oraz w odniesieniu do  
tych materiałów z pozycji b) i c), dla których obli-  
czenie technicznych norm zużycia będzie zbyt skom-  
plikowane i praktycznie niecelowe, posługiwać się  
będzie można statystycznymi normami zużycia.

Obliczenie technicznej normy zużycia winno być do-  
konane oddzielnie dla każdego asortymentu materiału  
w odniesieniu do każdego detalu, produktu jednorodnego,  
jednostki pracy lub na jednostkę czasu.

### 2. Źródła i forma ujęcia technicznych norm zużycia materiałów.

Źródłami obliczenia technicznych norm zużycia ma-  
teriałów są:

- rysunek,
- recepta,
- obliczenia,
- pomiary.

Na podstawie rysunku, recepty lub obliczenia otrzy-  
muje się teoretyczną ilość zużycia materiału. Ilość ta  
zostaje następnie skorygowana przez uwzględnienie  
technicznych warunków zużycia, występujących przy  
danym procesie technologicznym produkcji.

Na podstawie pomiarów otrzymuje się bezpośrednio  
techniczną normę zużycia przy założeniu, że pomiar  
został dokonany z uwzględnieniem zachodzących tech-  
nicznych warunków zużycia materiału.

Ilość materiału, wynikająca z wyliczenia normy, od-  
nieść należy do jednostki produktu jednorodnego, jed-  
nostki detalu, jednostki pracy lub do jednostki czasu.  
Za jednostkę odniesienia zużycia przyjąć należy taką  
z wyżej wymienionych, jaka okaże się najwłaściwszą  
przy wszystkich pracach, związanych z planowaniem  
zużycia i produkcji. Jednostka ta może wyrażać np.  
ilość produkcji, ilość energii, ilość robotniko-godzin, ilość  
maszyno-godzin, ilość czasu itp.

Ilość materiału podana być powinna w takiej jed-  
nostce (kg, mb, m<sup>3</sup>, szt, itp.), jaka dla danego asorty-  
mentu materiału stosowana jest w ewidencji zużycia.

Ilość materiału, wynikająca z obliczenia normy winna  
być ilością brutto, tj. całkowitą ilością danego mate-  
riału, potrzebną do wykonania jednostki produktu  
jednorodnego, jednostki detalu, jednostki pracy lub po-

trzebną na jednostkę czasu. Obejmować winna zatem  
także straty materiału, jakie mają miejsce w ciągu ca-  
łego technologicznego procesu produkcyjnego.

Techniczne normy zużycia ustala się przy pomocy:

- doświadczeń i obliczeń,
- receptury i przepisów,
- tablic i wykresów,
- wzorów matematycznych.

### 3. Ustalenie normy technicznej przy pomocy wzoru matematycznego.

Dla większości wypadków najłatwiejszym i najbar-  
dziej zrozumiałym będzie wyliczenie normy przy po-  
mocy wzoru matematycznego, w którym ujęta jest za-  
leżność wielkości normy technicznej od teoretycznej ilo-  
ści zużycia jednostkowego oraz technicznych warunków  
zużycia.

Najogólniejszym takim wzorem matematycznym jest:

$$N_{\text{tech}} = N_{\text{teor}} \left( 1 + \frac{k_s}{100} \right)$$

gdzie:

$k_s$  = współczynnik strat, wyrażony w procentach,  
który jest funkcją szeregu współczynników  
 $k_1, k_2, k_3 \dots k_n$ , wynikających z technicz-  
nych warunków zużycia danego materiału.

$N_{\text{tech}}$  = norma techniczna,

$N_{\text{teor}}$  = teoretyczna ilość zużycia jednostkowego ma-  
teriału.

Teoretyczną ilość materiału ( $N_{\text{teor}}$ ) obliczyć należy  
z rysunku, recepty, przepisów, analiz itp. z uwzględ-  
nieniem ustalonego procesu produkcyjnego.

Wartość współczynników strat  $k_1, k_2, k_3 \dots k_n$  oraz  
ich wzajemna zależność winna być ustalona przy  
uwzględnieniu następujących czynników:

- sposób przygotowania materiału do produkcji, np.  
stałe straty przy przewozie materiałów sypkich  
lub ciekłych z magazynu do miejsca pierwszej  
operacji,
- stan maszyn, przyrządów i narzędzi, oraz zacho-  
wanie warunków procesu technologicznego produ-  
kcji,
- organizacja pracy, np. straty spowodowane złym  
oświetleniem, złą wentylacją, nieprawidłową orga-  
nizacją kontroli technicznej, brakiem kwalifikacji  
obsługi, itp.

Czynniki te mogą być uwzględniane jedynie przy  
bezwzględnym zachowaniu ustalonego optymalnego pro-  
cesu technologicznego i zasad oszczędnej i racjonalnej  
gospodarki.

### 4. Karta obliczenia technicznej normy zużycia — N2.

Celem jednolitego zewnętrznego ujęcia technicznych  
norm zużycia materiałów we wszystkich gałęziach prze-  
mysłu, obliczenie technicznych norm przeprowadzić mo-  
żna na specjalnej karcie wg wzoru N2.

Kartę tę wypełnia się wg następujących zasad:

- „Nazwa materiału” — w rubryce tej wpisać należy  
nazwę asortymentu materiału, dla którego opraco-  
wuje się normę zużycia, a więc np.:  
blacha biała „HB” grub. 0,32 mm, grupa IX-102,  
masa do wylepiania żeliwiaka, grupa VII-28,  
sól glauberska, grupa VIII-43 itp.
- „Cel zużycia” — W rubryce tej wpisać należy na-  
zwę produktu jednorodnego, nazwę detalu, nazwę  
części lub inne przeznaczenie materiału np.:  
druć ocynkowany  $\varnothing$  0,7 mm,  
haczyk okienny,  
wieczko puszkii konserwowej, szprotowej 0,5 kg,  
destylacja benzolu,  
produkcja koksu.
- „Nr” — Wpisać należy numer karty wg przyjętej  
w danym zakładzie numeracji kart obliczenia tech-  
nicznych norm zużycia.
- „Symbol materiału” — Wpisać tu należy symbol,  
przyjęty w danym przemyśle dla oznaczenia odnoś-  
nego asortymentu materiału.
- „Nr rysunku wzgl. rodzaj produkcji” — Do tej ru-  
bryki wpisać należy numer rysunku detalu, numer  
części (katalog.), numer wzgl. znak recepty itp.
- „Szczegółowe warunki techniczne” — Wpisać należy  
warunki składu materiału wzgl. inne bliższe dane  
techniczne materiału, jak np. zawartość C = 0,9%,  
Si = 0,2%, S = 0,5%, P = 0,73%, głęboko tłoczne,  
dwa razy dekapowane itp.

C. Z. P. Metalowego Dyrekcja Przem. Wyr. Mas. Przedsiębiorstwo Zj. F-ki Drutu i Gwoździ Zakład F-ka Siatek — Wałbrzych Oddział Siatkarnia				<b>KARTA OBLICZENIA STATYSTYCZNYCH NORM ZUŻYCIA materiałów grupy .....</b> <b>Produkty tłuszczowe</b>							<b>N 1</b>  Źródło danych statystycznych:  ks. mat.						
L. p.	Symbol	Nazwa materiału	Jednostka	Zużycie w okresie 1948 r.						Razem		Jedn. odnies. zużycia	Wielkość odnośnika w przyjętym czasokres. zużycia	Zużycie jednostk. : 13:15	Współz. skoryg. zużycia	Statyst. norma zużycia 16×17	
					VII	VIII	IX	X	XI	XII	zużyto faktycz.						zużycie skoryg.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	0 816 34	Mydło techniczne	kg	fakt. 85 skor. 85	85 92	92 92	68 73	75 75	84 84	86 86	490	495	tona siatki	990	0,5	0.80	0.4 kg
				fakt. .... skor. ....													
				fakt. .... skor. ....													
Data				Podpis													
Sporządził:		28. 2. 49															
Sprawdził:		2. 3. 49		Podpis kier. zakładu													

C. Z. P. Metalowego Dyrekcja Przem. Wyr. Mas. Przedsiębiorstwo Zj. Przem. Odł. — Radom Zakład Odlewnie Radomskie Oddział Odlewnia				<b>KARTA OBLICZENIA STATYSTYCZNYCH NORM ZUŻYCIA materiałów grupy .....</b> <b>Surowce i Wyroby Przem. Mineralnego</b>							<b>N 1</b>  Źródło danych statystycznych:  ks. mat.						
L. p.	Symbol	Nazwa materiału	Jednostka	Zużycie w okresie 1948 r.						Razem		Jedn. odnies. zużycia	Wielkość odnośnika w przyjętym czasokres. zużycia	Zużycie jednostk. : 13:15	Współz. skoryg. zużycia	Statyst. norma zużycia 16×17	
					VII	VIII	IX	X	XI	XII	zużyto faktycz.						zużycie skoryg.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	28 0 200 36	Glina mielona (Masa do wylep. pieca)	kg	fakt. 1250 skor. 1250	1250 1400	1400 1400	800 800	1620 1270	1430 1430	950 950	6450	6100	ton plynego żeliwa	120	50.9	0.90	45.8 kg
2	30 0 200 43	Masa do ubijania (formierska)	ton	fakt. 10.5 skor. 8.5	9.8 9.8	7.7 7.7	6.5 7.5	7.5 7.5	11.0 6.0		53	47	t n odlewu gotowego	400	0.12	0.90	0.11 „
3	0 100 22	Ruda do żarzenia	kg	fakt. 527 skor. 527	430 430	700 450	710 490	400 400	520 520		3287	2817	ton odlewu wyżarz.	50	56.34	0.90	50.71 „
Data				Podpis													
Sporządził:		28. 2. 49															
Sprawdził:		2. 3. 49		Podpis kier. zakładu													

C. Z. P. Chemicznego  
Dyrekcja  
Przedsiębiorstwo Zjedn. Zakł.  
Koksochemiczne  
Zakład Wytwórnia Nr 6  
Oddział Magazyn

**KARTA OBLICZENIA  
STATYSTYCZNYCH NORM ZUŻYCIA**  
**materiałów grupy uszczelki**  
**G. U. S. 081935**

N 1

Materiały pomocnicze ruchu i obsługi  
Źródło danych statystycznych:  
Kartoteka magazynowa oraz statystyka produkcji

L. P.	Symbol	Nazwa materiału	Jednostka	Zużycie w okresie							Razem		Jednostka odnies. zużycia	Wielkość odn. w przył. czaso-kres.zużycia	Zużycie jednostk. :13.15/;	Współcz. skoryg. zużycia	Statyst. norma zużycia 16×17
					VII	VIII	IX	X	XI	XII	zużyto faktycz.	zużycie skoryg.					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	081935	Sznur uszczelniający grafitowy 6 mm	kg	fakt.	2	3	4	7	3	1	20	20	tona węgl-poch.	52567	0,00038	0.90	0.00032
				skor.	2	3	3	7	3	1							
2	081935	Sznur uszcz. grafit. 8 mm	"	fakt.	2	2	—	—	—	1	5	5	"	52567	0,00009	0.90	0.00008
				skor.	2	2	—	—	—	1							
3	081935	Sznur uszczeln. grafit. 10 i 12 mm	"	fakt.	1	5	2	—	5	—	13	13	"	52567	0,00024	0.90	0.00019
				skor.	1	5	2	—	5	—							
4	081935	Sznur uszczeln. grafit. 18 mm	"	fakt.	4	7	—	—	—	—	11	11	"	52567	0,00020	0.90	0.00018
				skor.	4	7	—	—	—	—							
5	081935	Sznur uszczeln. grafit. 20 mm	"	fakt.	6	12	21	21	17	15	92	92	"	52567	0,00175	0.90	0.00157
				skor.	6	12	21	21	17	15							
6	081935	Sznur uszczeln. grafit. 25 mm	"	fakt.	5	2	5	3	—	2	17	17	"	52567	0,00032	0.90	0.00030
				skor.	5	2	5	3	—	2							
7	081935	Sznur uszczeln. grafit. 30 mm	"	fakt.	4	7	6	4	—	—	21	21	"	52567	0,00039	0.90	0.00035
				skor.	4	7	6	4	—	—							
8	081935	Sznur uszczeln. grafit. 33 i 32 mm	"	fakt.	—	5	—	—	—	—	5	5	"	52567	0,00009	0.90	0.00008
				skor.	—	5	—	—	—	—							
9	081935	Sznur uszczeln. grafit. 35 mm	"	fakt.	—	—	—	—	—	2	2	2	"	52567	0,00003	0.90	0.000027
				skor.	—	—	—	—	—	2							

Data

Podpis

Sporządził: 15. 3. 49

Sprawdził: 15. 3. 49

Podpis kier. zakładu

C. Z. P. Chemicznego  
 Dyrekcja  
 Przedsiębiorstwo Nadodrzańskie Zakł. Przem.  
 Organicznego „Rokita“  
 Zakład  
 Oddział: Magazyn

**KARTA OBLICZENIA  
 STATYSTYCZNYCH NORM ZUŻYCIA  
 materiałów grupy smary  
 G. U. S.-070043**

**N 1**

Materiały pomocnicze ruchu i obsługi  
 Źródło danych statystycznych:  
 Kartoteka magazynowa oraz statystyka produkcji

L. p.	Symbol	Nazwa materiału	Jednostka	Zużycie w okresie						Razem		Jednostka odnies. zużycia	Wielkość odn. w przyj. cząsokres. zużycia	Zużycie jednostk. :/13:15/:	Współcz. skoryg. zużycia	Statyst. norma zużycia 16×17	
					VII	VIII	IX	X	XI	XII	zużyto faktycz.						zużycie skoryg.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	070043	Olej maszynowy	kg	fakt.	229	309	251	165,7	—	—	954,7	930	tona półprodukt. organ.	1075	0,865	0,86	0,738
				skor.	219	299	251	161	—	—							
2	070043	Olej wrzecionowy	"	fakt.	—	—	—	—	—	242	242	242	"	1075	0,225	0,86	0,194
				skor.	—	—	—	—	—	242							
3	070043	Olej samochodowy	"	fakt.	934	649,5	846,5	1117	721	1144	5412	4500	"	1075	4,186	0,86	3,599
				skor.	630	649,5	846,5	813	721	840							
4	070043	Olej dyferencjal.	"	fakt.	187,5	3	28,5	12	71	63	365	360	"	1075	0,335	0,96	0,322
				skor.	182,5	3	28,5	12	71	63							
5	070043	Olej cylindrowy	"	fakt.	—	—	—	—	182	4	186	186	"	1075	0,172	0,95	0,163
				skor.	—	—	—	—	182	4							
6	070043	Olej parafinowy	"	fakt.	2,5	25	—	5	—	—	32,5	32,25	"	1075	0,030	0,90	0,027
				skor.	2,5	24,75	—	5	—	—							
7	070043	Olej transformat.	"	fakt.	468	203	602	414	1	7	1695	1695	"	1075	1,576	0,96	0,513
				skor.	468	203	602	414	1	7							
				fakt.													
				skor.													
				fakt.													
				skor.													

Data		Podpis	
Sporządził:	14. 3. 49		
Sprawdził:	15. 3. 49		Podpis kier. zakładu

C. Z. P. Hutniczego Dyrekcja Przedsiębiorstwo Gliwickie Zakł. Hutnicze Zakład „Huta Bobrek“ Oddział: Stalownia				KARTA OBLICZENIA STATYSTYCZNYCH NORM ZUŻYCIA materiałów grupy .....								N 1 Źródło danych statystycznych: Księgowość i kartoteka materiałowa					
L. P.	Symbol	Nazwa materiału	Jednostka	Zużycie w okresie							Razem		Jednostka odnies. zużycia	Wielkość odn. w przył. czas- okres. zużycia	Zużycie jednostk. /13:15/	Współcz. skoryg. zużycia	Statyst. norma zużycia 10×17
				Łipiec	Sierpień	Wrzesień	Paździer.	Listopad	Grudzień	zużyto faktycz.	zużycie skoryg.						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	20-001	Cegła szamotowa form. maszynowy	t	fakt. skor.	190,0	201,5	204,0	191,5	180,0	172,42	1139,42	1139,42	1000 t wlewki stal.	97,441,5	11,693	0,87	10,173
2	20-002	Cegła szamotowa form. ręczny	t	fakt. skor.	2,3	1,8	3,7	3,4	3,9	1,77	16,87	16,87	" "	" "	0,173	0,85	0,147
3	20-006	Cegła dynasowa form. maszyn.	t	fakt. skor.	226	232	208	227	259	268,18	1420,18	1434,18	" "	" "	14,718	0,79	11,627
4	20-015	Wyroby magnezytowe	t	fakt. skor.	79,0	75,3	80,7	83,0	83,0	78,34	479,34	479,34	" "	" "	4,919	0,95	4,673
5	20-017	Wyroby dolomitowe (cegły)	t	fakt. skor.	12,0	11,0	12,0	10,0	13,0	14,58	72,58	77,18	" "	" "	0,792	0,90	0,713
6	20-018	Zaprawa szamotowa	t	fakt. skor.	15,0	14,0	13,0	14,0	13,55	13,0	82,55	82,55	" "	" "	0,847	0,82	0,694
7	20-027	Mączka magnezytowa	t	fakt. skor.	6,0	8,0	7,0	8,0	9,0	5,45	43,45	43,45	" "	" "	0,446	0,76	0,339
8				fakt. skor.													
9				fakt. skor.													

Data

Podpis

Sporządził:

Sprawdził:

Podpis kier. zakładu



C. Z. P. Węglowego  
 Dyrekcja  
 Przedsiębiorstwo Katowickie Zi. P. W.  
 Zakład  
 Oddział

**KARTA OBLICZENIA  
 STATYSTYCZNYCH NORM ZUŻYCIA  
 materiałów grupy .....**

**N 1**

Źródło danych statystycznych:  
 księgowość materiałowa

L. p.	Symbol	Nazwa materiału	Jednostka	Zużycie w okresie						Razem		Jednostka odnies. zużycia	Wielkość odn. w przył. czas.-sokres.zużycia	Zużycie jednostk. :/13:15/;	Współcz. skoryg. zużycia	Statyst. norma zużycia 16X17	
					I + II 48	III + IV 48	V + VI 48	VII+VIII 48	IX + X 48	XI + XII 48	Zużyto faktycz.						zużycie skoryg.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	101 0004	Donaryt żelatynowy	kg	fakt. skor.	2070 2070	1800 1850	— —	587 1002	1372 1372	— —	6229	6294	1000 t	6944	0,9063	0.85	0.7704
2	10 0005	Metanit	kg	fakt. skor.	187750 187750	152930 162730	204700 204720	218810 218810	94840 112844	192293 192293	1051,343	1079147	1000 t	6944	155,4071	0.80	124.32
3	10	Karbonit	kg	fakt. skor.	11058 27054	89714 89714	50720 50720	40838 52835	87528 87528	41322 49275	321180	357126	1000 t	6944	51,4294	0.83	42.69
4	10 0007	Barbaryt	kg	fakt. skor.	97 97	99 99	— —	— —	— —	— —	196	196	1000 t	6944	0,0282	0.88	0.0248
5	10 0008	Donaryt	kg	fakt. skor.	287 287	245 245	268 268	281 281	246 246	297 297	1624	1624	1000 t	6944	0,2339	0.80	0.1871
6	10	Splonki górnicze Nr 8/Zu	szt	fakt. skor.	754208 754208	832300 832300	627485 757473	887633 887633	702301 702301	823215 823215	4627142	4757130	1000 t	6944	666,35	0.80	533.08
7	10	Zapalniki el. mostkowe	szt.	fakt. skor.	57307 57307	50111 50111	52222 52222	57804 57804	49305 53375	41216 54448	307965	325267	1000 t	6944	44,3497	0.80	35.480
8	10 0020	Zapalniki el. szparowe	szt.	fakt. skor.	371830 371830	307208 307208	399870 399870	325387 325387	358723 358723	327981 327981	2091071	2091071	1000 t	6944	301,133	0.84	252.95
9	10 0026	Styki do zapalników	szt.	fakt. skor.	293 304	308 308	297 297	275 275	319 319	201 325	1693	1828	1000 t	6944	0,2632	0.80	0.2106

Data

Podpis

Sporządził:		
Sprawdził:		Podp. kier. zakładu

C. Z. P. Włókienniczego Dyrekcja Przem. Weln. Przedsiębiorstwo Zakład P. Z. P. W. Oddział				<b>KARTA OBLICZENIA STATYSTYCZNYCH NORM ZUŻYCIA</b> materiałów grupy: Gonce tkackie							<b>N 1</b>  Źródło danych statystycznych: karty rozliczeniowe						
L. p.	Symbol	Nazwa materiału	Jednostka	Zużycie w okresie 1948 r.							Razem'		Jednostka odnies. zużycia	Wielkość odn. w przył. czas- w okresie. zużycia	Zużycie jednostk. :/13:15/;	Współcz. skoryg. zużycia	Statyst. norma zużycia 16×17
					1. 5. 4. 6.	5. 6. 17. 7.	18. 7. 30. 8.	1. 9. 15. 10.	16. 10. 2. 12.		zużyto faktycz.	zużycie skoryg.					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	AA.1.	Czółenka ang. pior.	szt.	fakt. skor.	68 65	75 69	80 78	86 85	91 88		400	385	100 kr/g	1470	0,26	0,96	0,25
2	AA.2.	Czółenka ang. żebr.	▪	fakt. skor.	39 35	37 38	45 41	49 45	53 50		233	209	.	1470	0,14	0,94	0,13
3	AA.3.	Czółenka kort. żebr.	▪	fakt. skor.	47 45	56 54	58 58	52 52	83 80		296	287	.	1470	0,20	0,97	0,19
				Data	Podpis												
Sporządził																	
Sprawdził							Podpis kierownika zakładu										

C. Z. P. Włókienniczego Dyrekcja Przem. Baweln. Przedsiębiorstwo Zakład P. Z. P. B. Oddział				<b>KARTA OBLICZENIA STATYSTYCZNYCH NORM ZUŻYCIA</b> materiałów grupy: Gonce tkackie							<b>N 1</b>  Źródło danych statystycznych: księgi mater.						
L. p.	Symbol	Nazwa materiału	Jednostka	Zużycie w okresie 1948 r.							Razem		Jednostka odnies. zużycia	Wielkość odn. w przył. czas- w okresie. zużycia	Zużycie jednostk. :/13:15/;	Współcz. skoryg. zużycia	Statyst. norma zużycia 16×17
					10. 5. 15. 6.	16. 6. 30. 7.	1. 8. 10. 9.	11. 9. 20. 10.	1. 11. 15. 12.		zużyto faktycz.	zużycie skoryg.					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	AA.58.	Gonce do kr. ang.	szt.	fakt. skor.	168 168	212 215	215 212	253 243	232 220		1080	1058	1000 kr/g	1360	0,78	0,98	0,76
				fakt.													
				skor.													
				fakt.													
				skor.													
				Data	Podpis												
Sporządził																	
Sprawdził							Podpis kierownika zakładu										

- g) „Wymiary materiału” — Wpisać należy wymiary materiału, wydawanego z magazynu do produkcji, np. blok 700×1400, pręty 3-metrowe, krążki  $\varnothing$  350 mm itp.
- h) „Szkic” — Zakratkowane pole karty przeznaczone jest dla ewentualnego sporządzenia szkicu, tabelki, wykresu itp.
- i) „Nazwa zakładu” — Wpisać należy nazwę zakładu (wytwórni), w którym opracowana jest norma zużycia.
- j) „Data — sporządził” — Umieścić należy datę i podpis sporządzającego obliczenie normy.
- k) „Data — zatwierdził” — Umieścić należy datę i podpis zatwierdzającego obliczenie normy. Zatwierdzającym będzie z reguły kierownik odpowiedniego zakładu (wytwórni) lub przedsiębiorstwa.
- l) „Ntech” — Do tej rubryki wpisać należy obliczony końcowy wynik normy, wyrażający obliczoną ilość materiału brutto w odniesieniu do przyjętej jednostki, np.  $\frac{3}{4}$  kg/1000 robot.-godzin.

m) Pozostała, nieoznaczona część karty N2 służy do przeprowadzenia obliczeń i opisów, potrzebnych do obliczenia normy technicznej. W razie potrzeby do obliczeń normy użyć należy odwrotnej strony karty obliczeń oraz dodatkowych kart w ilości, wymaganej przebiegiem obliczenia normy. W każdym wypadku końcowy wynik obliczenia, czyli właściwą normę... wpisać należy na stronie tytułowej w rubryce: Ntech = ...

Ustalone w ten sposób i wprowadzone w życie techniczne normy zużycia materiałów winny być stale kontrolowane i aktualizowane w miarę unowocześniania procesów produkcyjnych i technologicznych.

Do czasu opracowania pełnych technicznych norm zużycia materiałów bezpośrednich należy posługiwać się przejściowymi technicznymi normami zużycia.

#### 5. Karty zbiorcze technicznych norm zużycia.

Dla powiązania ustalonych technicznych norm zużycia z przebiegiem przyjętej metody planowania zużycia wprowadza się formularze N3 i N4.

Na podstawie niniejszych wytycznych winny Branżowe Ministerstwa, Centralne Zarządy wzgl. Dyrekcje Branżowe opracować szczegółowe instrukcje ustalania norm technicznych dla poszczególnych rodzajów produkcji.

Obliczenie technicznych norm zużycia winno być przeprowadzone na tym szczeblu organizacyjnym, który posiada Biuro Fabrykacyjne (Techniczne), a więc zasadniczo w zakładzie (wytwórni) lub w przedsiębiorstwie. W uzasadnionych wypadkach należy stworzyć na wyższych szczeblach organizacyjnych w pionie technicznym odpowiednie komórki dla opracowania zasad, kontroli i zatwierdzania norm zużycia. Do komórki tej należy również techniczny nadzór nad racjonalnym stosowaniem i zużyciem materiału. Do współpracy powołać można Komisje Specjalistów, Instytuty Naukowo-Badawcze itp.

Techniczne normy zużycia dla najważniejszych produktów, produkowanych masowo i zużywających największe ilości materiału, zatwierdza Centralny Zarząd Przemysłu. Dla pozostałych produktów Centralny Zarząd Przemysłu ustala instancje, zatwierdzając techniczne normy zużycia.

### ROZDZIAŁ V — NORMY ZUŻYCIA MATERIAŁÓW A PLANOWANIE ZUŻYCIA.

Dla powiązania ustalonych norm zużycia materiałów z planowaniem zużycia należy dla każdego produktu, umieszczonego w planie produkcji globalnej, wykonać „Grupowe zestawienie wg formularzy N4.

1. „Grupowe zestawienie” wg formularza N4 wypełnia się na podstawie:

- rysunków detali, podzespołów, węzłów, zespołów oraz rysunków zestawieniowych produktów,
- kart technologicznych (lub operacyjnych) wzgl. opisu przebiegu procesu produkcyjnego,
- zbioru ustalonych norm zużycia materiałów (statystycznych, technicznych lub przejściowych),

2. W wypadku, gdy produkt składa się z detali, wykonuje się na podstawie dokumentacji, wymienionej

w punkcie 1a), 1b) i 1c) pomocnicze „Zbiorcze zestawienia” wg formularza N3.

„Grupowe zestawienie” N4 wykonuje się wówczas wyłącznie na podstawie N3.

#### 3. Sposób wypełniania formularzy N3.

**Tytuł** — Należy uzupełnić pełną nazwą produktu, dla którego formularz wystawiamy wraz z danymi, charakteryzującymi tenże produkt, np. „Zbiorcze zestawienie norm zużycia materiałów dla produkcji zamku drzewiowego Nr kat. art. 56”.

**Rubr. 1** — Wpisywać kolejno liczby porządkowe.

**Rubr. 2** — Wpisywać kolejno nazwy detali, zgodnie z oznaczeniami na rysunkach.

W wypadku operacji, nie wynikających z rysunków, a związanych z zużyciem materiału, należy wpisywać nazwy odpowiednich czynności, np. „niklowanie detalu Nr ...” lub „lakierowanie podzespołu Nr ...” itp.

**Rubr. 3** — Wpisywać odpowiednie numery rysunków względnie — w wypadku operacji nie wynikających z rysunków, a związanych z zużyciem materiału — wpisywać ewentualne numery operacji.

**Rubr. 4** — Wpisywać nazwę asortymentu materiału, z którego detal winien być wykonany. Nazwa asortymentu materiału winna być zgodna z obowiązującą nomenklaturą.

**Rubr. 5** — Wpisywać cechy szczegółowe oraz szczegółowe wymiary asortymentu materiału.

**Rubr. 6** — Wpisywać symbol asortymentu materiału wg systemu, obowiązującego w danej gałęzi przemysłu.

**Rubr. 7** — Wpisywać jednostkę, w której została obliczona norma zużycia materiału, np. g/l szt. detalu, lub m/l szt. detalu.

**Rubr. 8** — Wpisać wielkość obliczonej normy statystycznej, technicznej lub przejściowej.

**Rubr. 9** — Wpisać ilość jednostek detalu, wchodzących w skład jednostki danego produktu.

**Rubr. 10** — Wpisać jednostkę, w której chcemy, podać zużycie materiału w rubrykach 11 i 12.

**Rubr. 11** — Cyfra rubryki 11 jest iloczynem normy zużycia (rubr. 8) i ilości jednostek detalu na jednostkę produktu (rubr. 9). Przy obliczeniu rubryki 11 należy dodatkowo uwzględnić współczynniki, wynikające z zamiany jednostek.

**Rubr. 12** — Ze względów praktycznych nie zawsze wygodnie jest posługiwać się zużyciem, odniesionym do jednostki produktu.

Często w zależności od ilości zużywanego materiału i masowości produkcji wygodniej jest posługiwać się zużyciem materiału na ilość jednostek produktu, będącą wielokrotnością jednościami (np. na 10, 100, 1000, 10.000), w wyjątkowych zaś wypadkach na tuzin lub gros jednostek produktu.

Ilość jednostek produktu, dla którego chcemy ze względów praktycznych obliczyć rubrykę 12, wpisujemy w nagłówku te same rubryki.

Cyfra rubryki 12 jest odpowiednią wielokrotnością cyfry rubryki 11.

**Przykład:** Obliczyć zużycie materiału w kg na 1000 szt. produktu.

Ustalona norma zużycia wynosi 5 gr/szt. detalu. Ilość detali, wchodzących w jednostkę produktu wynosi 8 szt. detali/szt. produktu.

Rubrykę 11 obliczamy jako iloczyn rubryki 8 i rubryki 9.

$$\frac{5 \text{ g}}{\text{szt. detalu}} \times \frac{8 \text{ szt. detalu}}{\text{szt. produktu}} = 40 \frac{\text{g}}{\text{szt. prod}} = 0,040 \frac{\text{kg}}{\text{szt. produktu}}$$

Cyfrę 0,040 wpisujemy w rubrykę 11.

Cyfra rubryki 12 jest 1000 razy większa:

$$1000 \times 0,040 = 40$$

Cyfrę 40 wpisujemy w rubrykę 12.

Odpowiednie rubryki 8 — 12 w formularzu będą wypełnione w sposób następujący:

rubr. 7	8	9	10	11	12
g szt.	5	8	kg	0,040	40

4. Grupowe zestawienie N4 wypełnia się dla każdego produktu, umieszczonego w planie produkcji globalnej

nej zakładu w ten sposób, iż *asortymenty jednej grupy materiałowej umieszcza się na oddzielnym blankiecie*.

5. W wypadku, gdy produkt składa się z detali, wypełnia się „Grupowe zestawienie“ N4 wyłącznie na podstawie N3.

W wypadku produktu jednorodnego wypełnia się N4 bezpośrednio na podstawie dokumentacji, wymienionej w punkcie 1a), 1b) i 1c).

6. Sposób wypełniania formularzy N4.

U góry w prawym rogu: Wpisać nazwę grupy materiałowej i symbol tejże grupy, dla której dany blankiet będzie wypełniany.

Tytuł: Należy wpisać ilość jednostek produktu, dla której ze względów praktycznych wyliczamy zużycie na formularzu N4, oraz nazwę produktu i dane charakterystyczne produktu.

Dla produktu, składającego się z detali, ilość jednostek produktu, umieszczona w tytule formularza N4, winna być identyczna z ilością jednostek produktu, dla której obliczyliśmy zużycie w rubryce 12 formularza N3.

Rubr. 2, 3 i 4 — Wpisać kolejno nazwy, charakterystyki, szczegółowe wymiary i symbole asortymentów materiałowych, zużywanych dla produktu, wymienionego w tytule i objętych grupą materiałową, oznaczoną w prawym rogu u góry blankietu.

Asortymenty materiałów, różniące się jedynie wymiarami, winny być uszeregowane w kolejności wg rosnących wymiarów.

Rubr. 5, 6 — Dla produktu, składającego się z detali. W wypadku, gdy dany asortyment materiałowy występuje w N3 jedynie jeden raz, wpisuje się w odpowiedniej pozycji dane z rubryki 12 formularza N3.

W wypadku, gdy dany asortyment materiałowy występuje w N3 przy szeregu detali, należy odpowiednio pozycje rubryki 12 formularza N3 zesumować i sumę wpisać do odpowiedniej pozycji rubryki 6 formularza N4.

*Dla produktu jednorodnego.*

Dla produktu jednorodnego wartość rubryki 6 jest iloczynem ustalonej normy zużycia i ilości jednostek produktu, dla którego obliczamy „Grupowe zestawienie“ N4.

Przy obliczaniu rubryki 6 należy dodatkowo uwzględnić współczynniki, wynikające z zamiany jednostek.

Rubr. 7 — W rubryce tej należy wpisać numery rysunków wzgl. operacji, które pozostają w związku z zużyciem danego asortymentu materiałowego.

7. „Grupowe zestawienie“ N4, wykonane dla określonego produktu, zawiera tyle wypełnionych formularzy, na ile grup materiałowych dzieli się asortymenty materiałów, wchodzących w skład danego produktu.

Wykonane w ten sposób dla wszystkich\* produktów „Grupowe zestawienie“ na formularzach N4 stanowi podstawę dla wykonania planu zużycia.

## ROZDZIAŁ VI — PLANOWANIE I KONTROLA ZUŻYCIA MATERIAŁÓW NA WYŻSZYCH SZCZEBLACH ORGANIZACYJNYCH

Problem racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej dotyczy nie tylko zakładów pracy, lecz również wszystkich wyższych jednostek organizacyjnych, przede wszystkim zaś Dyrekcji Branżowych, Centralnych Zarządów i Branżowych Ministerstw.

Na zakładach pracy zagadnienia powyższe sprowadza się przede wszystkim do walki o obniżenie istniejących norm zużycia drogą realizacji szeregu pociągnięć organizacyjno-technicznych, przez podniesienie poziomu technicznego oraz zmiany i ulepszenia procesu technologicznego i walki z marnotrawstwem materiałowym.

Natomiast Ministerstwa, Centralne Zarządy i Dyrekcje Branżowe winny usprawniać gospodarkę materiałową podległych zakładów drogą kontroli tejże gospodarki oraz drogą planowania dla zakładów takich przedziałów materiałowych, które by zmusiły do obniżenia norm zużycia poprzez realizację szeregu pociągnięć organizacyjno-technicznych.

Dla ułatwienia Ministerstwu, Centralnym Zarządom i Dyrekcjom Branżowym kontroli gospodarki materiałowej podległych zakładów, dla umożliwienia porównania zużycia w zakładach o tym samym profilu produkcyjnym, dla stworzenia podstaw do planowania zmian norm zużycia posługujemy się w gospodarce socjalistycznej pojęciem wskaźnika zużycia materiałów.

*Wskaźnik zużycia materiału (lub grupy materiałów) jest to obliczony względnie ustalony dla gałęzi przemysłu względnie grupy zakładów stosunek ilości materiału (grupy materiałów) zużytej lub planowanej, do wykonanych lub planowanych ilości produktu, ilości grupy produktów, ilości pracy, ilości czasu lub ich wartości w przyjętych cenach niezmiennych.*

Wskaźnikami zużycia materiału posługujemy się:

1. dla bieżącej i okresowej kontroli zużycia na zakładach,
2. dla bieżącego i okresowego porównywania zużycia zakładów o tym samym profilu produkcyjnym,
3. dla planowania zmian norm zużycia na zakładach,
4. dla ustalania ramowego zapotrzebowania na podstawowe materiały dla gałęzi przemysłu lub grupy zakładów.

Wskaźniki zużycia materiałów winny być indywidualnie ustalone dla każdej gałęzi lub grupy zakładów o jednakowym profilu produkcyjnym i winny obejmować podstawowe, masowo używane materiały, względnie materiały deficytowe lub importowe.

W wypadku, gdy wskaźnik ma obejmować większą ilość grup materiałowych, nie dających się sprowadzić do wspólnego mianownika, można stosować sposób wyliczenia wskaźnika, biorąc pod uwagę wartość grup materiałowych, objętych wskaźnikiem w przyjętych cenach niezmiennych.

Rodzaje wskaźników zużycia dla gałęzi lub grup zakładów ustalają Branżowe Ministerstwa względnie Centralne Zarządy.

Przykładami wskaźników zużycia materiałów będą: zużycie węgla określonego sortymentu i jakości na produkcję 1 KWh energii elektrycznej, zużycie rudy żelaznej o określonym procencie Fe na produkcję 1 tony surowki, zużycie koksu na produkcję 1 tony surowki, zużycie materiałów wybuchowych na 1.000 ton węgla wydobytego, zużycie drzewa na produkcję 1 m<sup>3</sup> desek, zużycie skóry wierzchniej lub twardej na 100 par obuwia, produkcja cukru wyrażona w procentach wagi buraków cukrowych, zużycie kauczuku surowego dla wyrobu 100 kg koniczek gumowej, zużycie blachy na 1 tonę puszek konserwowych, zużycie olejów i smarów w ruchu dla produkcji 1 tony sody, zużycie włókien wełnianych dla produkcji 100.000 m tkaniny wełnianej płaszczowej.

Rozróżniamy dwa typy wskaźników zużycia:

1. średni wskaźnik zużycia materiału,
2. progresywny wskaźnik zużycia materiału.

*Średni wskaźnik zużycia materiału (grupy materiałów) jest to obliczony średnio dla całej gałęzi przemysłu lub grupy zakładów stosunek ilości materiału (grupy materiałów) zużytej, do wykonanych ilości produktu, ilości grupy produktów, ilości pracy, ilości czasu lub ich wartości w przyjętych cenach niezmiennych, ustalony na podstawie danych statystycznych zużycia i danych statystycznych produkcji.*

Wskaźnikiem tym posługujemy się przy ustalaniu i porównywaniu wielkości zużycia w okresie bieżącym i okresach przeszłych dla gałęzi przemysłu lub grupy zakładów. Natomiast wskaźnikiem tym nie należy się posługiwać przy planowaniu zmian norm zużycia lub dla ustalania ramowego zapotrzebowania na podstawowe materiały dla gałęzi przemysłu lub grupy zakładów.

Obliczając średni wskaźnik zużycia winny Ministerstwa, Centralne Zarządy i Dyrekcje Branżowe głęboko i dokładnie przeanalizować przyczyny rozbieżności w zużyciu na różnych zakładach, względnie grupach zakładów, jakie warunki spowodowały istnienie wyso-

# Karta Obliczenia Technicznej Normy Zużycia

 NR ..... / .....  
 Nr kolejny karty

**N 2**

Blachy żelaznej 1 x dekapowanej

Nazwa materiału

Pierścien żelazny wg szkicu

Cel zużycia

Symb. mat .....

Nr 28-561

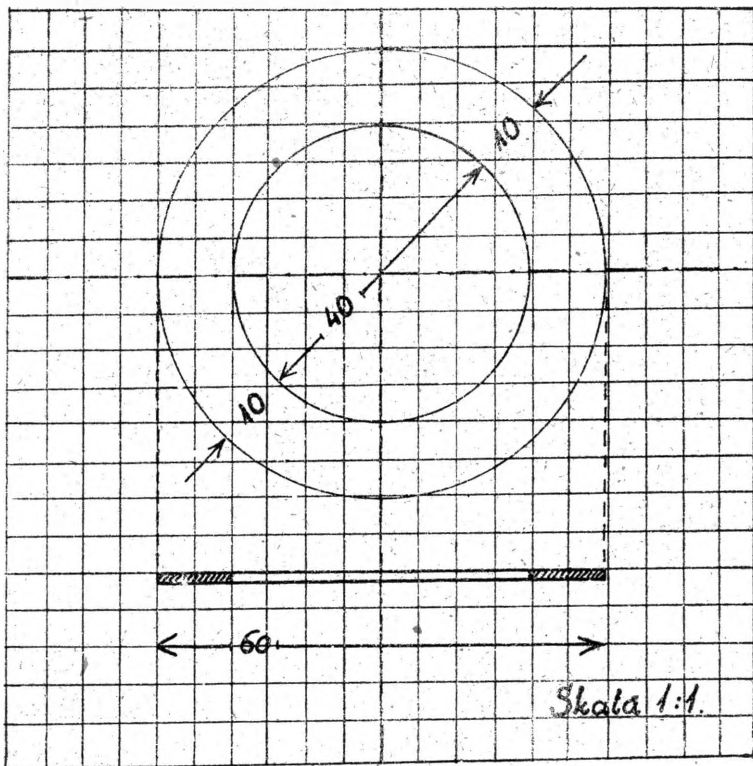
Nr rys. wzgl. rodzaj produkcji

1 x dekapowana

Szczegółowe warunki techn. materiału

1000 x 2000 mm, grub. 0,5 mm

Wymiary materiału (gat. nek)


 Przewidziana seria produkcyjna  
 — 20.000 szt.

 Konstrukcja narzędzia wymaga  
 przygotówek w postaci pasów o  
 szer.:

$$B = 70 \text{ mm}$$

Posuw materiału w narzędziu:

$$P = 62 \text{ mm}$$

**1) Teoretyczna ilość zużycia jed-  
 nostkowego materiału:**

$$N_{\text{teor}} = \frac{B \times P \times g \times C}{1000} \frac{\text{g}}{\text{szt}} =$$

$$= \frac{70 \times 62 \times 0,5 \times 7,8}{1000} = 16,9 \frac{\text{g}}{\text{szt.}}$$

gdzie:

 $g =$  grubość materiału = 0,5 mm

 $C = 7,8 =$  ciężar właściwy żel.

**2) Obliczenie współczynnika strat --  $k_s$ :**

Z arkusza o szer. 1000 mm przygotowujemy pasy o szer. 70 mm i dług. 2000 mm w ilości:

$$\frac{1000}{70} = 14 \text{ szt.}$$

 Pozostaje ostatek o szer.:  $1000 - (14 \times 70) = 1000 - 980 = 20 \text{ mm}$ 

$$\text{Straty wstępne wynoszą: } S_w = \frac{20}{1000} = 0,02 = 2\%$$

 Z każdego pasa wytłaczamy:  $\frac{2000}{62} = 32 \text{ szt. detalu.}$ 

Po wytłoczeniu pierścieni pozostaje ostatek pasa o dług.:

$$2000 - (32 \times 62) = 2000 - 1982 = 18 \text{ mm}$$

 Straty na ostatki wynoszą:  $S_o = \frac{18}{2000} = 0,9\%$ 

 Straty spowodowane normalnym brakiem produkcyjnym (na podstawie zawiadomień o braku):  $S_b = 1\%$ 

 Współczynnik strat  $k_s$  wyrażony w procentach:  $k_s = S_w + S_o + S_b = 2 + 0,9 + 1 = 3,9\%$ 
**3) Obliczenie  $N_{\text{tech}}$ :**  $N_{\text{tech}} = N_{\text{teor}} \left(1 + \frac{k_s}{100}\right) = 16,9 \left(1 + \frac{3,9}{100}\right) = 17,8 \frac{\text{g}}{\text{szt.}}$ 

$$N_{\text{tech}} = 17,8 \frac{\text{g}}{\text{szt}}$$

Nazwa zakładu .....

13. 3. 49 r.

Data - sporządził

15. 3. 1949r.

Data - zatwierdził

# Karta Obliczenia Technicznej Normy Zużycia

NR 5. / 1.  
nr kolejny karty

N 2

Żelazna taśma zimn.-walc. 30x3,5 gr. m. IX.-31

Nazwa materiału

Symb. mat. 030152

Rygiel zamka skrzynkowego

Cel zużycia

Art. 56 (katalog)

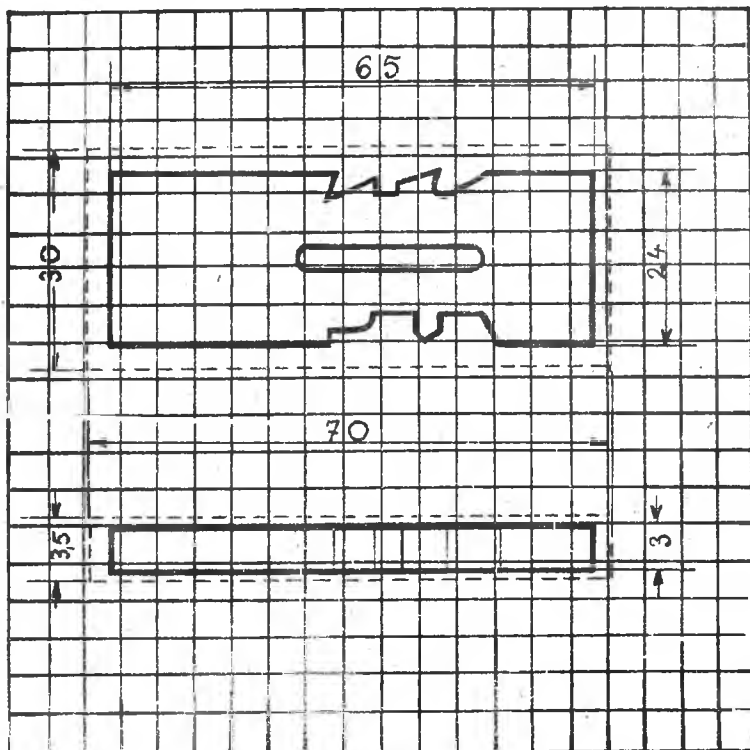
Nr rys. wzgl. rodzaj produkcji.

30 x 3,5 C. żarzona, w snopkach

Szczegółowe warunki techn. zużycia

snopki 3 mtr. dł.:

Wymiary materiału (gatunek)



A. Wzór na obliczenie normy

$$N_{\text{tech}} = N_{\text{teor}} \left( 1 + \frac{K_s}{100} \right)$$

1. Wymiar materiału potrzebny do zasadniczej obróbki ustalony przyrządem cięcia.  
30 × 70 × 3,5

2. Obliczenie ciężaru teoretycznego ( $N_{\text{teor}}$ ) przy cięż. wł.  
= 7,85 gr/cm<sup>3</sup>

$$N_{\text{teor}} = \frac{3 \times 7 \times 0,35 \times 7,85}{100}$$

$$= 0,058 \text{ kg}$$

3. Z magazynu wydany do produkcji materiał jest w snopkach o prętach długości 3000 mm. Cięcie nożycami z przyrządem ograniczającym długość.

$$\text{Pręt wyda } \frac{3000}{70} = 42 \text{ szt.}$$

4. Strata z cięcia prętów = 3000 - 42 × 70 = 60 m/m

czyli w procentach  $K_1 = \frac{60 \times 100}{42 \times 70} = 2,04\%$

5. Straty w % z frezowania na 50 szt. — 2 szt. zbrakowane

$$K_2 = \frac{2 \times 100}{50} = 4\%$$

6. Straty przeciętne w ostatecznym montażu wynoszą 7 szt. na 1000 szt. montowanych (Razem na 1000 + 40 zbrakowanych)

$$K_3 = \frac{7 \times 100}{1040} = 0,66\%$$

7. Straty ogólne  $K_s = 2,04 + 4 + 0,66 = 6,7\%$

8.  $N_{\text{tech}} = 0,058 \times 1,067$

$$N_{\text{tech}} = 0,062 \frac{1 \text{ kg}}{\text{szt.}}$$

Centralny Zarz. Przem. Metalow.  
Dyr. Przem. Wyrób. Masowych  
Nazwa zakładu

5. 3. 49 r.

Data - sporządził

7. 3. 49 r.

Data - zatwierdził



# Karta Obliczenia Technicznej Normy Zużycia

Kartoteka wewn. Dz. Prod. Techniczne normy zużycia

Nr 25. / 9. N 2  
Nr kolejny karty

## WAPNO PALONE

Nazwa materiału

Do produkcji karbidu

Cel zużycia

Symb. mat. 080475

Produkcja karbidu  
proces chemiczny  
Nr rys. wzgl. rodzaj produkcji

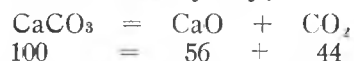
Tymczasowe warunki techniczne Z.Z. Przem. Nieorg. Nr 153. Wzór chem. CaO War. tech. odb.: Normy — brak. Ma posiadać min. 95% CaO i maks. 1% CO<sub>2</sub>

Szczegółowe warunki techn. zużycia

Wymiary materiału (gatunek)

### Przykład obliczania normy zużycia surowców na wapno palone do produkcji karbidu.

Wzór stechiometryczny:



1 kg CaCO<sub>3</sub> daje 0,56 kg CaO na 1 kg CaO potrzeba 1,790 kg kamienia.

Teoretycznie zużywa się: 1,790 ton kamienia/t wapna palonego.

Przy ustaleniu norm technicznych należy uwzględnić następujące poprawki:

- A) Straty kamienia wapiennego w podziarnie, nie wykorzystane wynoszą od 0,2 — 1,27%.
- B) Straty kamienia wapiennego w podziarnie, wykorzystane do produkcji saletrzaku przeciętnie 3%.
- C) Straty wapna odsianego z popiołem w przeliczeniu na kamień 4,5%

D) Straty na rozpylenie wapna w przeliczeniu na kamień 0,1%.

Poza tym najważniejszą poprawką jest strata zanieczyszczenia kamienia wapiennego.

E) Strata stopnia czystości kamienia wapiennego wynosi przeciętnie 3,5%.

Poprawki A, B, C, D są to przeciętne roczne uzyskane drogą ważenia.

Poprawka E uzyskana z przeciętnych danych analitycznych.

Wzór na normę techniczną ma układ:

$$N_{\text{tech}} = N_{\text{stech}} \frac{1 + A + B + C + D + E}{100}$$

Po podstawieniu poprawek wzór ten będzie wyglądał następująco:

$$N_{\text{stech}} = 1,79 \frac{1 + 1,27 + 3,0 + 4,5 + 0,1 + 3,5}{100}$$

$$N_{\text{tech}} = 1,79 \times 1,1237$$

$$N_{\text{tech}} = 2,01 \text{ kg kamienia wapiennego/kg wapna palonego.}$$

$$N_{\text{tech}} = 2,01$$

P.T.Z.A. Chorzów

Nazwa zakładu

15. III. 49 r.

Data - sporządził

7. III. 49 r.

Data - zatwierdził



kiego zużycia w zakładach źle pracujących, jakie zaś niskie zużycie w zakładach przodujących i posługujących się nowoczesną techniką.

W analizie należy uwzględnić również ostatnie osiągnięcia naukowe, rozwój i postęp techniki oraz wyniki przodujących zakładów itp.

W wyniku tej analizy ustala się plan pociągnięć organizacyjno-technicznych, które winny być przeprowadzone na zakładach, posiadających nieprawidłową lub rozrzutną gospodarkę materiałową, dla uzyskania efektywnego obniżenia zużycia w przyszłym okresie planowania.

Przeprowadzona w ten sposób analiza zeżwała na ustalenie wskaźników zużycia w przyszłym okresie planowania na niższym poziomie niż wynikający z dotychczasowego średniego zużycia.

Wskaźnik ten jest jednym z mierników postępu technicznego na odcinku gospodarki materiałowej i dlatego nazywamy go progresywnym wskaźnikiem zużycia materiału.

*Progresywny wskaźnik zużycia materiału (grupy materiałów) jest to ustalony dla całej gałęzi przemysłu lub grupy zakładów stosunek planowanej ilości materiału (grupy materiałów), do planowanej ilości produktu, ilości grupy produktów, ilości pracy, ilości czasu, w oparciu o plan obniżenia dotychczasowego zużycia i plan pociągnięć organizacyjno-technicznych.*

Progresywne wskaźniki zużycia materiałów winny być indywidualnie ustalane dla każdej gałęzi lub grupy zakładów o jednakowym profilu produkcyjnym i winny obejmować podstawowe, masowo używane materiały względnie materiały deficytowe lub importowe.

Przy ustalaniu wysokości progresywnych wskaźników zużycia należy mieć na uwadze wyniki, osiągnięte przez przodujące zakłady, oddziały produkcyjne i czołowych przodowników pracy, jak również wyniki osiągnięte przez analogiczne gałęzie przemysłu za granicą, a przede wszystkim w Z. S. R. R.

Progresywne wskaźniki zużycia mogą być brane pod uwagę przy ustalaniu ramowych, globalnych przydziałów materiałów reglamentowanych w szeregu gałęzi przemysłu, przede wszystkim zaś w gałęziach przemysłu, posiadających jednorodną produkcję.

Progresywne wskaźniki zużycia winny być niższe od średnich wskaźników zużycia, lecz mogą być nieco wyższe od wskaźników zużycia, osiągniętych przez przodujące zakłady.

Na podstawie ustalonych progresywnych wskaźników zużycia winny Dyrekcje Branżowe i Centralne Zarządy rozpracowywać i narzucać przedsiębiorstwom zróżniczkowane wskaźniki zużycia, uwzględniające doświadczenie najlepszych i przodujących zakładów w dziedzinie oszczędnej gospodarki materiałowej. Narzucone wskaźniki winny mobilizować przedsiębiorstwa do wszechstronnej walki o faktyczne zmniejszenie zużycia materiałów poprzez realizację szeregu pociągnięć organizacyjno-technicznych na wszystkich odcinkach pracy.

Ustalone na powyższych zasadach progresywne wskaźniki zużycia stają się jednym z motorów postępu technicznego, jednym z planowych sposobów stałego przenoszenia doświadczenia lepszych przedsiębiorstw na pozostałe.

Progresywne wskaźniki zużycia, ustalone dla przyszłego okresu planowania, winny być włączone do planu wskaźników techniczno-ekonomicznych w ramach planowania rocznego i długofalowego.

Dynamika progresywnych wskaźników winna wykazywać stałe tendencje do racjonalnego obniżenia zużycia materiałów w oparciu o rozwój techniczny i organizacyjny zakładów.

Obliczenie progresywnych i średnich wskaźników zużycia przeprowadza się na formularzach N5.

## KARTA OBLICZENIA WARTOŚCI WSKAŹNIKÓW ZUŻYCIA N5

1. Formularz N5 służy dla:
  - a) analizy wskaźników zużycia przeszłych okresów,
  - b) planowania wskaźników zużycia na przyszły okres,
  - c) ustalenia progresywnego wskaźnika zużycia dla gałęzi lub grupy zakładów na przyszły okres planowania,
  - d) ustalenia ważniejszych pociągnięć organizacyjno-technicznych, których realizacja zezwoli na osiągnięcie planowanego progresywnego wskaźnika zużycia.
2. Formularz N5 wypełnia się oddzielnie dla każdego wskaźnika zużycia.
3. Formularz N5 wypełnia się na podstawie:
  - a) planów produkcyjnych,
  - b) planów zużycia,
  - c) statystyki produkcyjnej,
  - d) statystyki zużycia.
4. Formularz N5 wypełniają i opracowują Dyrekcje Branżowe, Centralne Zarządy względnie Branżowe Ministerstwa dla zakładów lub grup zakładów.
5. Sposób wypełniania formularza N5:

Tytuł należy uzupełnić:

  - a) nazwą asortymentu lub grupy materiałów objętej wskaźnikiem,
  - b) nazwą produktu lub grupy produktów, objętej wskaźnikiem,
  - c) numerem wskaźnika, zgodnym z jego liczbą kolejną w planie wskaźników techniczno-ekonomicznych,
  - d) nazwę i symbol grupy materiałowej wpisuje się w prawym rogu u góry.

*Rubr. 1.* Wpisuje się kolejno nazwy zakładów względnie grupy zakładów, dla których dany wskaźnik jest charakterystyczny.

*Rubr. 2, 3.* Wpisuje się kolejno jednostki, w których produkcja jest planowana i ilości faktycznie wykonane w roku wcześniejszym o dwa lata od roku planowania. Ilości faktycznie wykonane określa się na podstawie statystyki produkcji.

*Rubr. 4, 5.* Wpisuje się kolejno ilości planowane produkcji w roku poprzedzającym rok planowania oraz ilości faktycznie wykonane w I półroczu tegoż roku.

*Rubr. 6, 7.* Wpisuje się kolejno jednostki, w których zużycie jest planowane i ilości faktycznie zużyte w roku wcześniejszym o dwa lata od roku planowania. Ilości faktycznie zużyte określamy na podstawie danych kartoteki materiałowej.

*Rubr. 8, 9.* Wpisuje się kolejno ilości planowane do zużycia w roku poprzedzającym rok planowania oraz ilości faktycznie zużyte w I półroczu tegoż roku.

*Rubr. 10.* Wpisuje się jednostkę, w której wyrażony jest wskaźnik.

*Rubr. 11.* Jest ilorzem odpowiednich pozycji rubryki 7 i pozycji rubr. 3. Wartość rubryki 11 w wierszu 17 (razem) jest wielkością średniego wskaźnika zużycia dla gałęzi względnie grupy zakładów na dany rok.

*Rubr. 12.* Jest ilorzem odpowiednich pozycji rubr. 8 i pozycji rubr. 4. Wartość rubryki 12 w wierszu 17 (razem) jest wielkością planowanego wskaźnika zużycia dla gałęzi względnie grupy zakładów na dany rok.

*Rubr. 13.* Jest ilorzem odpowiednich pozycji rubr. 9 do pozycji rubr. 5. Wartość rubryki 13 w wierszu 17 (razem) jest wielkością średniego wskaźnika zużycia dla gałęzi względnie grupy zakładów na dane półrocze.

*Rubr. 14.* Na podstawie analizy rubryk 11, 12, 13 oraz na podstawie znajomości stanu organizacyjnego i technicznego zakładów określa się wielkość planowanych wskaźników zużycia na rok planowania, oddzielnie dla każdego zakładu względnie grupy zakładów. Równocześnie ustala się najważniejsze pociągnięcia organizacyjno-techniczne, które winny być przeprowadzone przez zakłady dla obniżenia wskaźników zużycia do planowanej wysokości. Ustalone pociągnięcia organizacyjno-techniczne wpisuje się na odwrocie karty.

*Rubr. 15.* Wpisuje się kolejno ilości planowane na rok planowania;

Tylko dla produktu składającego się z detali! **N 3**

C. Z. Przemysłu .....  
 Dyr. Branżowa .....  
 Zjednoczenie .....  
 Przedsiębiorstwo .....  
 Zakład .....

## Zbiorcze zestawienie norm zużycia materiałów dla produkcji

(Nazwa, cecha i charakterystyczne dane produkcji)

Lp.	Nazwa detalu wzgl. operacji	Nr rysunku wzgl. operacji	M a t e r i a ł			Norma zużycia		Ilość jednos-tek detalu na jednostkę produktu			Zużycie materiału			
			Nazwa	Charakteryst. i wymiary	Symbol	Jedn.	Wielkość	jedn.	na 1 szt. produktu	na ..... szt. produktu	jedn.	na 1 szt. produktu	na ..... szt. produktu	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
Data			Wykonał			Sprawdził			Zatwierdził			Ogółem ..... str		
Podpis												Str .....		

C. Z. Przemysłu .....		Dyr. Branżowa .....		Zjednoczenie .....		Przedsiębiorstwo .....		Zakład .....		<b>N 4</b>			
								Grupa materiałowa		Symbol grupy			
<b>Grupowe zestawienie zużycia materiałów dla produkcji</b>													
..... szt., kg, m (ilość) (niepotrzebne skreślić) (inne jednostki)													
..... (nazwa, cecha i charakterystyczne dane produktu)													
L. p.	M a t e r i a ł			Symbol	Zużycie mater.		Numery rysunków wzgl. operacji						
	Nazwa	charakt. i wymiary	Jedn.		Ilość								
1	2	3	4	5	6	7							
Data								Wykonał		Sprawdził		Zatwierdził	
Podpis												Ogółem ..... str	
												Str .....	

W nr 2 „Gospodarki Materiałowej” wydrukowano szereg błędów. W numerze niniejszym dajemy wkładkę z erratą, jednocześnie przepraszamy Czytelników za zaszłe niedociągnięcia. „Życie Gospodarcze”.

UWAGA: Załączyć do nr 2 „Gospodarki Materiałowej”.

## Errata

### do 2 numeru „Gospodarki Materiałowej”

- str. 35. łam drugi, wiersz 16—15 od dołu — ma być: „zawiera się w rozdziale IV niniejszej instrukcji“
- str. 36. łam pierwszy, wiersz 9—10 od góry — ma być: „podane są w rozdziale III niniejszej instrukcji“
- str. 36. łam pierwszy, wiersz 19 od góry — jest: „Opracowania“ — winno być „Opracowania“
- str. 36. łam pierwszy, wiersz 34 od dołu — jest: „którymi“ — ma być: „których“
- str. 36. łam pierwszy, wiersz 19 od dołu — jest: „wytwórnia produkujące“ — ma być: „wytwórnia produkująca“
- str. 36. łam drugi, wiersz 3 od góry — ma być: „jest bliżej w punkcie 6 niniejszego rozdziału instrukcji“
- str. 37. łam pierwszy, punkt c — ma być: Normy zapasu“
- str. 37. łam pierwszy, następny wiersz — ma być: „Norma zapasu...“
- str. 37. łam drugi, wiersz 36—35 od dołu — ma być: „75 . 1,23 . 240 = 22.140 kg,“
- str. 37. łam drugi, wiersz 19 od dołu — jest „czasu“ ma być: „zapasu“
- str. 38. łam pierwszy, wiersz 3 od góry — jest: „zaopatrzenia“ — ma być: „zaopatrzenia“
- str. 38. łam pierwszy, wiersz 10 od góry — jest: „przejmujemy“ — ma być: „przyjmujemy“
- str. 38. łam drugi, wiersz 37 od dołu — ma być: „zapotrzebowanie = planowane zużycie + zapas końcowy — zapas początkowy“
- str. 38. łam drugi, wiersz 1 od dołu — ma być: „swojego planu zaopatrzenia“
- str. 39. łam pierwszy, litera D) ma być: „Opakowania wysyłkowe“
- str. 39. łam pierwszy, wiersz 34 od dołu — jest: „surowiec“ — ma być: „surowce“
- str. 39. łam pierwszy, wiersz 20 od dołu — jest: „(B-ra)“ — ma być: „(B-a)“
- str. 39. łam drugi, wiersz 22 od góry — jest: „Opakowanie“ — ma być: „Opakowania“
- str. 39. łam drugi, wiersz 26 od góry — ma być: „(np. bębny do lin i kabli,“
- str. 39. łam drugi, wiersz 34 od góry — ma być: „przedmioty“
- str. 39. łam drugi, litera d) winno być: „straży pożarnej“
- str. 39. łam drugi, wiersz 19 — ma być: „odzież roboczą,“
- str. 40. łam pierwszy, wiersz 4 od góry — ma być: „niniejszej“
- str. 40. łam pierwszy, wiersz 13 od góry — jest „XXIII“ — ma być: XXXIII“
- str. 40. łam pierwszy, wiersz 31 od góry — ma być: „w poszczególnych“
- str. 40. łam pierwszy, wiersz 27 od dołu — ma być: „obejmującej je ogólnie i otwierającej“
- str. 40. łam pierwszy, wiersz 19 od dołu — jest: „w części IV“ — ma być: „w rozdziale IV“
- str. 40. łam drugi, wiersz 39 od góry — ma być: „o ile“
- str. 40. łam drugi, wiersz 21 od dołu — jest: „osięga złotych 50.000“ — ma być: „nie osiąga złotych 50.000“
- str. 41. łam drugi, wiersz 35 od góry — ma być: „planowanego“
- str. 41. łam drugi, wiersz 38 od dołu — ma być: „w rubr. 14“
- str. 41. łam drugi, wiersz 22 od dołu — jest: „jak w formularzu Nr 4“ — ma być: „jak w formularzu Nr 1-Z.“
- str. 41. łam drugi, wiersz 18 od dołu — ma być: „kotłowej“
- str. 41. łam drugi, wiersz 14 od dołu — jest „ustalana“ — ma być: „ustalona“
- str. 43. łam drugi, wiersz 24 od góry — ma być: „na wstępie punktu 4-go, niniejszego rozdziału instrukcji.“
- str. 43. łam drugi, wiersz 18 od dołu — ma być: „uzasadnionych“
- str. 45. łam pierwszy, wiersz 14 od góry — ma być: „zawarte jest w punkcie 1-szym rozdziału III niniejszej instrukcji.“
- str. 45. łam pierwszy, wiersz 22 od góry — ma być: „w należyтым.“
- str. 45. łam pierwszy, wiersz 37 od góry — ma być: „Podstawą“

- str. 45. łam drugi, wiersz 4—5 od góry — ma być: „zasad podanych w punkcie 2-gim rozdziału II niniejszej instrukcji“
- str. 45. łam drugi, wiersz 34 od góry — ma być: „kilkudniowych.“
- str. 45. łam drugi, wiersz 37—38 od góry — ma być: „również w punkcie 2-gim rozdziału II niniejszej instrukcji.“
- str. 45. łam drugi, wiersz 42—43 od góry — ma być: „podanych w punkcie 3-cim rozdziału II niniejszej instrukcji...“
- str. 46. łam pierwszy, wiersz 26 od góry — ma być: „branże“
- str. 46. łam pierwszy, wiersz 18 od dołu — ma być: „odpowiedniego“
- str. 46. łam pierwszy, wiersz 3—2 od dołu—ma być: „mowa w punkcie 7-mym rozdziału II niniejszej instrukcji i załączniki wymagane według rozdziału V...“
- str. 47. łam drugi, wiersz 36 od dołu — ma być: „możliwe“
- str. 47. łam drugi, wiersz 25 od dołu — ma być: „Zaopatrzenia“
- str. 47. łam drugi, wiersz 8 od dołu — ma być: „na wstępie punktu 2-go rozdziału II niniejszej instrukcji.“
- str. 48. łam pierwszy, wiersz 26 od dołu — ma być: „(według punktu 4-go rozdziału II niniejszej instrukcji.“
- str. 48. łam drugi, wiersz 15 od góry — jest: „sprawdzenie“ — ma być: „sprowadzenie.“
- str. 48. łam drugi, wiersz 42 od dołu—ma być: „wspomniano w punkcie 5-tym rozdziału II niniejszej instrukcji.“
- str. 48. łam drugi, wiersz 10—9 od dołu — ma być: „kontraktowych“
- str. 50. łam pierwszy, wiersz 19 od góry — ma być: „przesłać“
- str. 50. łam pierwszy, wiersz 27 od góry — ma być: „(v. ust. 1-szy niniejszego punktu)“
- str. 50. łam pierwszy, wiersz 30 od dołu — jest: „5)“ — ma być: „6)“
- str. 50. łam pierwszy, wiersz 29 od dołu — ma być: „(v. ust. 1-szy niniejszego punktu)“
- str. 50. łam pierwszy, wiersz 26—25 od dołu—ma być: „Dep. Bilansów Towarowych Artykułów Przemysłowych“
- str. 53. łam pierwszy, wiersz ostatni notatki „Do Instrukcji...“ — jest: „różnił się“— ma być: „różni się“. W łamie drugim, wiersz pierwszy od góry — ma być: „przede wszystkim“ — w wierszu czwartym od góry — ma być: „około 3000 egzemplarzy“ — a w wierszu szóstym od dołu — ma być: „ułatwią“
- str. 55. łam pierwszy, wiersz 1 i 2 od góry — ma być: „ustawa z dnia 18. XI. 1948 r., rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 19. II. 1949 r. i zarządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 12. III. 1949 r. stanowią komplet...“
- str. 55. łam drugi, wiersz 5 od góry — jest: „stwierdza“ — ma być: „stwierdzania“
- str. 55. łam drugi, wiersz 19—18 od dołu — jest: „udzielenie jednostkom“— winno być: „udzielenie zamówień jednostkom...“

Poniżej podajemy zmiany wprowadzone w treści Części I Instrukcji w sprawie sporządzenia planu zaopatrzenia w przemyśle na r. 1950, opublikowanej w Nr 2-gim „Gospodarki Materiałowej“ :

- str. 39. łam drugi, wiersz 41 i 42 od dołu — zamiast kwoty zł 20.000.— wprowadzona zostaje kwota zł 30.000.— (wartość inwentarza małego i krótkotrwałego).
- str. 41. łam pierwszy, wiersz 21 od góry skreślony zostaje cały ustęp do wiersza 28 od góry — W to miejsce wchodzi nast. treść:  
„Dla wszystkich artykułów, przy których w wykazie artykułów dla planowania zaopatrzenia widnieją znaki „R“ „Zc“ i „Zu“, wymagane jest uzasadnienie zaplanowanego zużycia. Powyższe uzasadnienie winno być sporządzone na tych samych wzorach, na których zakład planuje swoje zużycie, czyli na wzorach 1-Z i 2-Z. Wyżej wymienione wzory, zastosowane dla uzasadnienia zużycia w przedsiębiorstwie i Centrali Zaopatrzenia, powinny być wypełnione według zasad podanych w punkcie 6-tym niniejszego rozdziału instrukcji.“
- str. 47. łam drugi, wiersz 11 od góry — do 13 od góry zostaje skreślone. W to miejsce wchodzi następująca treść: „Uzasadnienia należy opracować jedynie dla artykułów, oznaczonych w branżowym spisie materiałów znakami „R“, „Zc“ i „Zu“.“
- str. 48. łam drugi, wiersz 27 od dołu — po wyrazach „według wzoru Nr 7-Z — należy wstawić następującą treść: „Plan importu na wzorach Nr 7-Z winien być sporządzony w 6 egzemplarzach z następującym przeznaczeniem :
- |   |  |
|---|--|
| 1 | — dla branżowej Centrali Handlowej   |
| 1 | — „ właściwej Centrali Importowej  |
| 1 | — „ Ministerstwa, któremu podlega sporządzająca plan Centrala Zaopatrzenia |
| 1 | — „ Ministerstwa Handlu Zagranicznego                                      |
| 1 | — „ Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego                            |
| 1 | — pozostaje w Centrali Zaopatrzenia“.                                      |

str. 50. łam pierwszy, wiersz 2 od góry — po wyrazach „dla każdej branży“ skreślić dalszą treść i umieścić: „w liczbie 5 egzemplarzy, z przeznaczeniem:

- 1 — dla branżowej Centrali Handlowej
- 1 — „ Ministerstwa któremu podlega Centrala Zaopatrzenia
- 1 — „ Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

1 — „ Ministerstwa Handlu Zagranicznego  
1 — pozostaje w Centrali Zaopatrzenia.

str. 51. Skorygowany wykres przebiegu planowania — patrz następną stronę

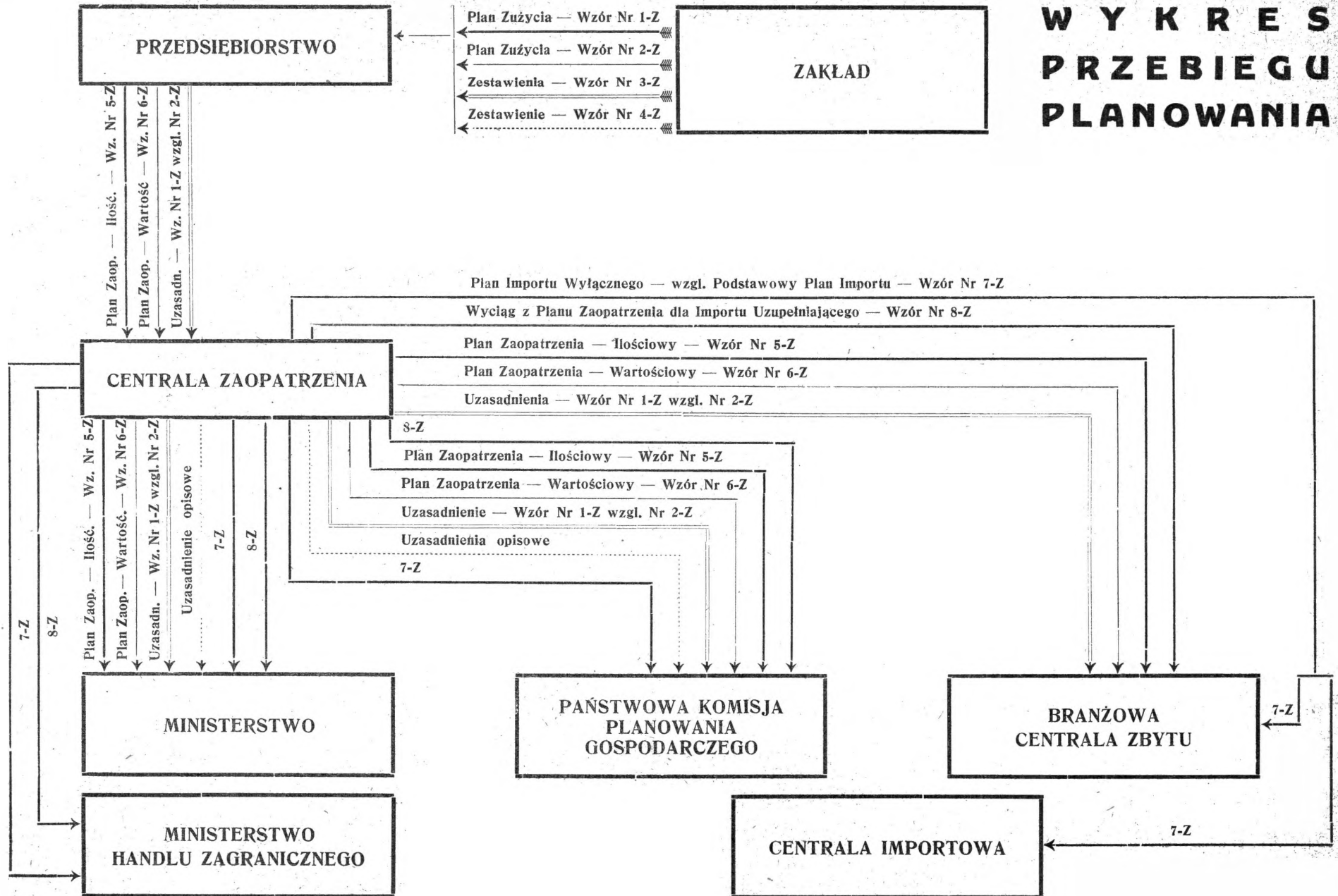
str. 52. łam pierwszy, wiersz 30 od góry — po wyrazach „powiadomić o tym natychmiast...“ wchodzi treść: „Ministerstwo któremu Centrala podlega, P.K.P.G. ...“

Podajemy ponownie skorygowany „Wykaz typowych półfabrykatów“.

#### WYKAZ TYPOWYCH PÓLPRODUKTÓW

- |   |   |  |
|---|---|--|
| 1. Rudy żelazne surowe                                    | 25. Nitrobenzen                           | 54. Dwumetyloanilina                   |
| 2. Ruda cynkowa — ołowiana (surowa)                       | 26. Dwunitrochlorobenzen                  | 55. Dwufenyl                           |
| 3. Kopaliny ogniotrwałe                                   | 27. Dwunitrobenzen                        | 56. Para-fenytydyna                    |
| 4. Surówka  | 28. Fenol                                 | 57. Metol                              |
| 5. Stal surowa (we wlewkach i płynna na odlewy)           | 29. Dwunitrofenol                         | 58. Kwas chlorooctowy                  |
| 6. Wyroby walcowane (stanowiące końcowy produkt walcowni) | 30. Dwunitrotoluen                        | 59. Bezwodnik kwasu octow.             |
| 7. Galena   | 31. Para-nitrochlorobenzen                | 60. Bezwodnik kwasu itałow.            |
| 8. Blenda prązona   | 32. Orto-nitrochlorobenzen                | 61. Heksa techniczna                   |
| 9. Cynk hutniczy  | 33. Para-nitrotoluen                      | 62. Kreozot                            |
| 10. Cynk elektrolityczny                                  | 34. Alfa-naftol                           | 63. Etylendwuamina                     |
| 11. Blacha cynkowa  | 35. Beta-naftol                           | 64. Octan amylu                        |
| 12. Ołów rafinowany                                       | 36. Hydrochinon                           | 65. Kwas chlorosulfonowy               |
| 13. Miedź w blokach                                       | 37. Anilina                               | 66. Szkło ołowiane nie zdobione        |
| 14. Koks  | 38. Para-toluidyna                        | 67. Przędza wszelkiego rodzaju         |
| 15. Kwas azotowy w przeliczeniu na 100%                   | 39. Orto-naitylamina                      | 68. Skóry garbowane wszelkiego rodzaju |
| 16. Kwas siarkowy techniczny w przeliczeniu na 100%       | 40. Alfa-naitylamina                      | 69. Miazga wszelkiego rodzaju          |
| 17. Kwas solny w przeliczeniu na 100%                     | 41. Benzydyna                             | 70. Celuloza                           |
| 18. Karbid (węglík wapnia)                                | 42. Tolidyna                              | 71. Sortymenty tarte                   |
| 19. Amoniak skroplony                                     | 43. Fenylen - Dwuamina (orto-meta i para) | 72. Oleje roślinne, jadalne, surowe    |
| 20. Chlor surowy  | 44. Ksyolidyna                            | 73. Oleje utwardzone                   |
| 21. Aldehyd benzoesowy                                    | 45. Para-nitralina                        | 74. Oleje rafinowane                   |
| 22. Antrachinon   | 46. Meta-nitralina                        | 75. Sól                                |
| 23. Chlorobenzen  | 47. Kwas sulfanilowy                      | 76. Susz cykorii                       |
| 24. Chlorek benzylu                                       | 48. Kwas antranilowy                      | 77. Pulpa owocowa                      |
|   | 49. Naftionat sodu                        | 78. Soki i moszcze owocowe surowe      |
|   | 50. Para-aminofenol                       | 79. Spirytus surowy                    |
|   | 51. Orto-aminofenol                       | 80. Tytoń wyfermentowany.              |
|   | 52. Dwuanizydyna                          |  |
|   | 53. Dwuetyloanilina                       |  |

# WYKRES PRZEBIEGU PLANOWANIA



Ministerstwo .....  
 C. Zarząd .....  
 Dyr. Branżowa .....  
 Grupa zakł. ....

# Karta obliczenia wskaźników zużycia w r. 1950

(grupa materiałowa)

symbol gr.

**N 5**

Nr wskaźnika

(nazwa asortymentu lub grupy materiałów, charakterystyka, symbol)

dla produkcji

(nazwa produktu lub grupy produktów)

Nazwa zakładu (grupy zakładów)	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				W s k a ź n i k   z u ż y c i a					Planow. produk. w 1950 r.	Planow. zużycie w 1950 r.	U w a g i
	Jedn.	1948 Faktycz.	1949 Planow.	1949 I pół. Faktycz.	Jedn.	1948 Faktycz.	1949 Planow.	1949 I pół. Faktycz.	Jedn.	1948 Faktycz.	1949 Planow.	1949 I pół. Faktycz.	1950 Planow.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
<div style="float: right; width: 15%; padding-right: 5px;"> <p style="font-size: small;">Najważniejsze pociągnięcia organiza-            cyjno-techniczne podać na od-            wrocie niniejszej karty</p> </div>																
<b>17</b>	Razem:												X			
Data		Wykonał			Sprawdził				Zatwierdził							
Podpis																

18  
 Progres.  
 wskaźnik  
 zużycia  
 w r. 1950

Rubr. 16. Pozycje rubryki 16 są iloczynem odpowiednich pozycji rubryk 14 i rubr. 15.

Wiersz 17. Pozycje 3, 4, 5, 7, 8, 9, 15, 16 są sumami odpowiednich rubryk.

Pozycja 11 jest ilorazem poz. 7 i poz. 3.

Pozycja 12 jest ilorazem poz. 8 i poz. 4.

Pozycja 13 jest ilorazem poz. 9 i poz. 5.

Pozycja 18. *Progresywny wskaźnik zużycia*, na rok planowania, równa się ilorazowi pozycji 16 i 15 wiersza 17.

### CZĘŚĆ III.

## Zasady obliczania norm zapasów magazynowych

### ROZDZIAŁ I — UWAGI OGÓLNE.

Brak racjonalnych zasad, dotyczących sposobu ustalania zapasów magazynowych stanowi bardzo poważną lukę w gospodarce materiałowej przedsiębiorstw.

Niejednokrotnie stwierdzono w zakładach przemysłowych fakty powstania zapasów niektórych artykułów, niekiedy nawet deficytowych, wystarczających na kilka lat; zapasy innych materiałów natomiast spadały do tak niskiego poziomu, że najmniejsze zakłócenie w transporcie lub dostawie powodowało przerwy w produkcji.

W życiu przedsiębiorstw przemysłowych materiały odgrywają zasadniczą rolę. Udział kosztów materiałowych w różnych przedsiębiorstwach w stosunku do pozostałych kosztów wytwarzania waha się w szerokich granicach, stanowiąc częstokroć dominującą pozycję wydatków.

Brak kontroli finansowej, właściwie opracowanych norm zużycia oraz brak racjonalnych zasad ustalania zapasów magazynowych powoduje powstawanie nadmiaru wzgl. niedoboru materiałów.

Nieokreślone jasno pojęcia zasad gospodarki materiałowej na odcinku zapasów i stanów magazynowych powodują poza- i ponadplanowe zakupy materiałów. Wymogi planowej gospodarki, podkreślone w dodatku ogólnopaństwową akcją oszczędnościową, nakazują bezwzględne wyeliminowanie wszelkich momentów, powodujących marnotrawstwo.

Założeniami racjonalnej gospodarki magazynowej winny być:

- zapewnienie produkcji stałego i ekonomicznego dopływu niezbędnych materiałów,
- zapewnienie dopływu materiałów we właściwych, z góry określonych terminach, ilościach i jakościach,
- zabezpieczenie zakładów przed nieuzasadnionym zamrażaniem nadmiernych środków obrotowych w magazynach,
- zabezpieczenie zakładów przed stratami, jakie mogłyby wynikać na skutek przewlekłego magazynowania materiałów.

Założenia te muszą być zrealizowane przez:

- szczególony plan zużycia materiałów, oparty o normy zużycia (patrz „Zasady obliczenia norm materiałowych statystycznych i technicznych“),
- ustalenie wielkości zapasów magazynowych w oparciu o plan produkcji,
- ściśle określenie stanów alarmowych dla poszczególnych asortymentów,
- zharmonizowanie planu zaopatrzenia z planem finansowym.

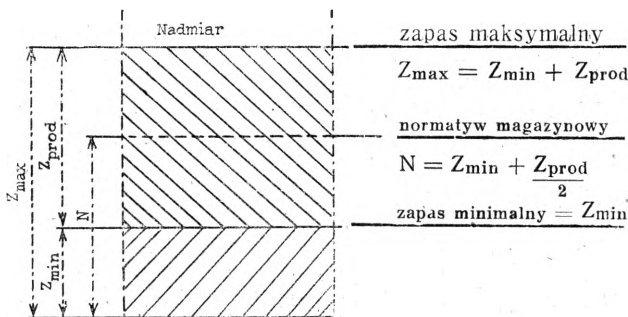
### ROZDZIAŁ II — WYTYCZNE DLA USTALANIA NORMATYWÓW I ZAPASÓW MAGAZYNOWYCH.

Zagadnienie normatywów i zapasów magazynowych, pojawiające się w praktyce codziennej przy opracowywaniu planów zaopatrzenia i przy ustalaniu zasad racjonalnej gospodarki magazynowej, nie zostało dotąd należycie ujęte i dlatego należałoby przedstawić i omówić pojęcia podstawowe.

Takimi podstawowymi pojęciami są:

- zapas minimalny —  $Z_{min}$
- zapas produkcyjny —
- najwyższy zapas produkcyjny —  $Z_{prod}$
- zapas maksymalny —  $Z_{max}$
- normatyw magazynowy —  $N$

Zamieszczony poniżej rysunek ilustruje wzajemny stosunek i zależność wymienionych wyżej pojęć.



Wszystkie wymienione pojęcia zapasów magazynowych odnoszą się *wyłącznie do jednego asortymentu materiału*. Przez pojęcie „asortyment“ należy rozumieć jeden materiał o pełnej właściwej mu charakterystyce.

### ROZDZIAŁ III — ZAPASY MAGAZYNOWE.

Podstawą do utrzymania równomiernej produkcji, ustaleni planem, jest zapas produkcyjny.

1. *Produkcyjny zapas magazynowy materiału jest to ilość materiału zmienna w miarę zużycia, jaka powinna znajdować się w magazynie, a konieczna dla zapewnienia wykonania planowanej produkcji i utrzymania ciągłości ruchu od chwili, w której ilość ta jest mierzona do chwili możliwości użycia tego materiału z następnej dostawy.*

Powyższa definicja jasno wskazuje, iż wielkość produkcyjnego zapasu magazynowego jest **zmienna w czasie** i uzależniona od zużycia danego asortymentu i terminu możliwości użycia tego asortymentu z następnej dostawy.

Pojęcie produkcyjnego zapasu magazynowego ilustruje następujący przykład:

Dzienne zużycie blachy aluminiowej półtwardej, 0,3 mm — przeliczone na jeden dzień kalendarzowy — wynosi 10 kg. Obliczamy zapas produkcyjny tej blachy, jaki winien znajdować się w magazynie w dniu 15 marca.

Termin następnej dostawy blachy do zakładu przewidziany jest na dzień 25 marca.

Rozpakowanie, odbiór techniczny, zamagazynowanie trwa 2 dni kalendarzowe.

Zatem blacha z nowej dostawy może być wzięta do użycia w dniu 28 marca rano.

Ilość dni w czasie od 15 marca do 28 marca wynosi 13.

Zużycie blachy w ciągu 13 dni wynosi  $13 \cdot 10 = 130$  kg.

Zapas produkcyjny blachy w dniu 15 marca winien więc wynosić 130 kg.

Zapas produkcyjny obliczony w sposób analogiczny w dniu 23 marca wynosić winien 50 kg.

W miarę zużywania zapasu produkcyjnego wielkość jego maleje i winna teoretycznie osiągnąć wartość zerową w przeddzień możliwości użycia materiału z nowej dostawy.

W dniu oddania do użycia materiału z nowej dostawy zapas produkcyjny winien pokrywać się z ilością, potrzebną na pokrycie zużycia do dnia możliwości użycia materiału z następnej dostawy. W dniu tym powstaje w magazynie **najwyższy zapas produkcyjny materiału** —  $Z_{prod}$

2. *Najwyższy zapas produkcyjny materiału równa się więc planowanemu zużyciu materiału w okresie pomiędzy dwu kolejnymi dostawami.*

Obliczyć go można przy zastosowaniu następującego wzoru:  $Z_{prod} = T_1 \cdot B_{max}$



gdzie:

- $Z_{\text{prod}}$  = najwyższy zapas produkcyjny,  
 $T_1$  = okres pomiędzy dwu kolejnymi dostawami, wyrażony w dniach kalendarzowych,  
 $B_{\text{max}}$  = przeciętne dzienne zużycie materiału, obliczone na jeden dzień kalendarzowy na podstawie najwyższego kwartalnego zużycia w ciągu roku planowania.

Przykład obliczenia  $B_{\text{max}}$  znajduje się na stronie 96.

Jeżeli najwyższy zapas produkcyjny chcemy wyrazić w jednostkach czasu (dniach) wówczas równa się on okresowi między dwu kolejnymi dostawami, wyrażonemu w dniach kalendarzowych ( $T_1$ ).

Wszelkie okresy czasu wzięte za podstawę przy obliczaniu zapasów i normatywów liczone są w dniach kalendarzowych. Na skutek tego zachodzi konieczność obliczenia dziennego zużycia materiału w odniesieniu do jednego dnia kalendarzowego, a nie jednego dnia roboczego.

W konsekwencji obliczamy najwyższe dzienne zużycie materiału przez podzielenie produkcji miesięcznej przez 30 względnie produkcji kwartalnej przez 90, a nie przez podzielenie zużycia w danym okresie przez rzeczywistą ilość dni roboczych, przypadających na ten okres.

Podany powyżej wzór pozwala na obliczenie najwyższego zapasu produkcyjnego w odniesieniu do materiału, używanego w produkcji wielkoseryjnej, masowej i ciągłej.

W wypadku wahań produkcji, powodowanych sezonowością dostaw lub zbytu, należy ustalić dwie odrębne wielkości najwyższego zapasu produkcyjnego:

- 1) jedną dla szczytowej produkcji, obowiązującą w sezonie produkcji podwyższonej,
- 2) drugą dla maksymalnej wysokości produkcji w okresie poza sezonem.

W wypadku całkowitego wstrzymania produkcji na okres pozasezonowy zapas produkcyjny spada do zera.

W odniesieniu do materiału, potrzebnego dla wykonania planowej produkcji małoseryjnej i indywidualnej (jednostkowej), ilość materiału potrzebnego do produkcji obliczyć należy zgodnie z zużyciem materiału, wynikającym z planu produkcyjnego. W wypadku tym nie operujemy pojęciem **najwyższego** zapasu produkcyjnego.

Jeżeli np. w zakładzie produkcji maszyn tłokowych, określonego typu i wielkości, przewidziana jest produkcja 5 maszyn parowych w I-szym kwartale, zaś 7 kompresorów określonego typu i wielkości w II-gim kwartale, wówczas potrzebne ilości materiałów do produkcji winny być dla każdej serii produkcyjnej zamówione i dostarczone do chwili rozpoczęcia produkcji.

W odniesieniu do materiału, potrzebnego dla pracy zakładów usługowych, nie posiadających ściśle określonego planu produkcyjnego, zapas produkcyjny ustalić należy na podstawie danych zużycia materiału w okresach przeszłych. Jeżeli więc zakład usługowy zużył w roku ubiegłym określoną ilość danego asortymentu materiału, w roku zaś planowania zakład przewiduje powiększenie produkcji o 20%, to przy założeniu, że okresy pomiędzy dwu kolejnymi dostawami nie ulegają zmianie, należy zapas produkcyjny danego asortymentu powiększyć o 20%.

Przytoczone ostatnio przykłady wykazują, że w nielicznych wypadkach obliczenie najwyższego zapasu produkcyjnego nie opiera się na wzorze, lecz na innych przesłankach. Zasadniczo obowiązuje obliczenie tego zapasu wg wzoru:  $Z_{\text{prod}} = T_1 \cdot B_{\text{max}}$

Z wzoru tego wynika, że najwyższy zapas produkcyjny jest wprost proporcjonalny do wielkości  $T_1$ , tj. okresu pomiędzy dwu kolejnymi dostawami.

Okres  $T_1$  jest decydującym składnikiem wyżej podanego wzoru, zależnym od następujących czynników:

- 1) produkcyjne możliwości dostawcy,
- 2) wielkość dostaw,
- 3) usprawnienie techniki dostawy,
- 4) właściwości materiału, wpływające na długość czasu jego magazynowania,
- 5) względy technologiczne produkcji, wymagające jednolitych właściwości materiału, biorącego udział w procesie produkcyjnym,

6) trudności transportowe w pewnych porach roku itp.

Określenie wielkości  $T_1$  winno być dokonane dla każdego asortymentu materiałowego oddzielnie na podstawie dotychczasowych faktycznych osiągnięć w oparciu o posiadane dokumenty.

Przy ustalaniu  $T_1$  mogą zachodzić wypadki, że dla jednego i tego samego asortymentu zaistnieją poważne różnice w długościach terminów dostaw. Wówczas należy ustalić z dostawcą tylko jedno  $T_1$  najbardziej realne dla potrzeb zakładu.

Dążyć należy do uzyskiwania jak najkrótszego  $T_1$ , bowiem tą drogą jedynie osiągnie się oszczędność przez zmniejszenie zakupowanych partii oraz obniżenie zapasów magazynowych. Przy ustalaniu  $T_1$  trzeba postępować ostrożnie, gdyż rozplanowanie drobnych dostaw w zbyt krótkich okresach czasu spowodować może zwiększenie kosztów dostaw i tym samym zniwelować korzyści, wynikające z krótkiego  $T_1$ .

Obliczona na podstawie definicji i wzoru wielkość zapasu produkcyjnego byłaby wystarczającą dla wykonania planowanej produkcji jedynie w wypadku idealnego działania zaopatrzenia i całkowicie zgodnego z planem procesu zużycia danego materiału.

W praktyce zdarza się, iż terminy dostaw nie są dotrzymywane lub zużycie materiału jest większe od planowanego, przeto dla zabezpieczenia ciągłości produkcji koniecznym jest stworzenie i utrzymanie w magazynie poza zapasem produkcyjnym **minimalnego zapasu magazynowego**.

**3. Minimalny zapas magazynowy materiału —  $Z_{\text{min}}$**  — jest to ilość materiału konieczna dla wykonania planowanej produkcji i utrzymania ciągłości ruchu na czasokres, w którym zaopatrzenie jest w stanie dostarczyć i oddać do zużycia dany materiał w drodze nadzwyczajnej dostawy, jak: przydział pozaplanowy, zakup doraźny, przerzut itp.

Zapas minimalny służy do zabezpieczenia wykonania planowanej produkcji i utrzymania ciągłości ruchu na wypadek nieprzewidzianych i krótkotrwałych przerw w dostawie oraz na wypadek nieprzewidzianego i krótkotrwałego wzrostu zużycia danego asortymentu.

Zapas minimalny wolno naruszyć w wypadku wyczerpania zapasu produkcyjnego i nienadejścia w terminie dostawy.

W chwili naruszenia zapasu minimalnego organy zaopatrzenia winny poczynić wszelkie możliwe kroki, celem zdobycia ilości danego asortymentu, potrzebnej na uzupełnienie zapasu minimalnego.

Wielkość zapasu minimalnego jest wielkością stałą w roku planowania, nie podlegającą ciągłej zmianie, jak to ma miejsce przy zapasie produkcyjnym.

Im dostawy są regularniejsze, im mniej zachodzi możliwości nieprzewidzianego wzrostu zużycia oraz im większa jest możliwość doraźnego zakupu lub przerzutu materiału — tym mniejszy może być zapas minimalny.

Gdy wielkość produkcji zmienia się w ciągu roku, ustalić należy jedną wartość zapasu minimalnego dla całego roku, obliczoną na podstawie okresu najwyższego zużycia materiału.

W wypadku wahań produkcji, spowodowanych sezonowością dostaw lub zbytu, należy ustalić dwie odrębne wielkości zapasu minimalnego: jedną dla szczytowej produkcji, obowiązującą w sezonie produkcji podwyższonej oraz drugą dla maksymalnej wysokości produkcji w okresie poza sezonem. Z chwilą całkowitego wstrzymania produkcji na okres pozasezonowy zapas minimalny spada do zera.

Pojęcie zapasu minimalnego nie odnosi się do zapasu materiałów, potrzebnych dla prac, wykonywanych przez zakłady usługowe. Wtedy nie tworzy się zapasu minimalnego, lecz wyłącznie zapas produkcyjny, ustalony na podstawie danych o zużyciu materiałów w okresach przeszłych.

Obliczenie zapasu minimalnego dokonuje się na podstawie wzoru:

$$Z_{\text{min}} = B_{\text{max}} \cdot T$$

gdzie:

$$T = t_1 + t_2 + t_3$$

przy czym:

- $t_1$  — czas wyszukania materiału, załatwienia formalności przydziału, zakupu, przerzutu — wyrażony w dniach kalendarzowych,
- $t_2$  — czas trwania przesyłki w dniach kalendarzowych,
- $t_3$  — czas przyjęcia, kontroli i wydania materiału w dniach kalendarzowych,
- $max$  — najwyższe dzienne zużycie materiału, obliczone na jeden dzień kalendarzowy na podstawie najwyższego kwartalnego zużycia w ciągu roku planowania.

Jeżeli minimalny zapas magazynowy chcemy wyrazić w jednostkach czasu (dniach), wówczas równa się on:

$$T = t_1 + t_2 + t_3$$

wyrażonym w dniach kalendarzowych.

W uporządkowanych warunkach transportu i pracy przedsiębiorstwa wielkość zapasu minimalnego zależy przede wszystkim od czasu  $t_1$ , gdyż  $t_2$  i  $t_3$  są mniej więcej ustalone i znacznie mniejsze od  $t_1$ .

Poważne zmniejszenie czasu  $t_1$  wpłynie na zmniejszenie środków finansowych, zamrożonych w zapasie minimalnym.

Czas  $t_1$  zależy przede wszystkim od sprawności działania służby zaopatrzenia. Czas ten może ulec zmniejszeniu na skutek istnienia prawidłowo zorganizowanych rejonowych składów Central Zbytu.

Z pojęcia zapasu minimalnego oraz najwyższego zapasu produkcyjnego wypływa pojęcie **maksymalnego zapasu magazynowego**.

4. **Maksymalny zapas magazynowy materiału** —  $Z_{max}$  — jest to suma minimalnego zapasu magazynowego i najwyższego zapasu produkcyjnego.

$$Z_{max} = Z_{min} + Z_{prod}$$

Jeżeli maksymalny zapas magazynowy chcemy wyrazić w jednostkach czasu (dniach), wówczas równa się on

$$T + T_1$$

wyrażonych w dniach kalendarzowych.

Zapasy magazynowe ulegają ciągłym zmianom — maleją i rosną w miarę zużycia i dostaw. Malejąc — nie powinny spaść poniżej zapasu minimalnego, a rosnąc — nie powinny przekroczyć zapasu maksymalnego, gdyż tylko wtedy zapewni się wykonanie planowanej produkcji i utrzymanie ciągłości ruchu oraz zapobiegnie się powstawaniu nadmiernych zapasów magazynowych.

Istnienie zapasu minimalnego oraz zmiennego zapasu produkcyjnego stwarza stale zmieniający się stan magazynowy, który może przechodzić przez pewne charakterystyczne wysokości.

Tego rodzaju charakterystyczną wysokością, służącą między innymi do określenia wartości pieniężnej zapasów magazynowych, koniecznych dla zabezpieczenia ciągłości produkcji jest **normatyw magazynowy**.

5. **Normatyw magazynowy** —  $N$  — jest to ilość materiału w magazynie, wyznaczająca stan zapasu magazynowego, około którego wahała się rzeczywiste stany magazynowe w górę lub w dół, przy czym wahania stanów magazynowych nie powinny zejść poniżej zapasu minimalnego ani przekroczyć zapasu maksymalnego.

$$N = Z_{min} + \frac{Z_{prod}}{2}$$

Jeżeli normatyw magazynowy chcemy wyrazić w jednostkach czasu (dniach), wówczas równa się on

$$T + \frac{T_1}{2}$$

wyrażony w dniach kalendarzowych.

#### SPECJALNE ZAPASY MAGAZYNOWE.

Omawiane dotychczas zapasy magazynowe obejmują tylko materiały, potrzebne do utrzymania normalnej produkcji zakładu. Nie obejmują jednak tzw. specjalnych zapasów magazynowych.

6. **Specjalny zapas magazynowy** —  $S$  — jest to zapas materiału, utworzony w magazynie zakładu na polecenie zwierzchnich lub innych upoważnionych do tego instancji.

Wielkość zapasów specjalnych oraz sposób ich rozchodowania winny być określone oddzielnie dla każ-

dego asortymentu i zakładu. Przepisy, regulujące sposób rozchodowania zapasów specjalnych, winny być zawarte w zarządzeniu zawierającym polecenie utworzenia tych zapasów.

Zapasów specjalnych nie wolno używać dla normalnych celów produkcyjnych bez zezwolenia kompetentnych instancji.

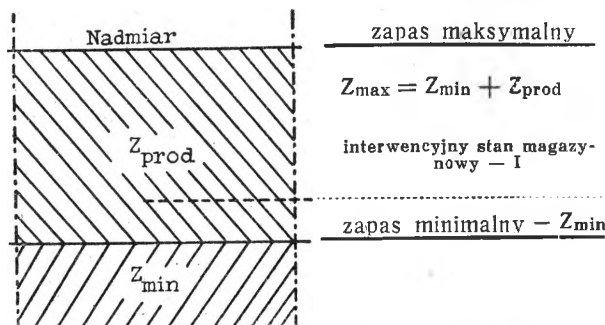
Na żądanie kompetentnych władz winny być specjalne zapasy przechowywane w odrębnych magazynach i posiadać odrębne kartoteki.

#### ROZDZIAŁ IV — SYSTEM ALARMOWANIA.

Cechy charakterystyczne zapasów magazynowych należy wykorzystywać dla celów alarmowania służby zaopatrzenia o przekraczaniu stanów, wymagających przedsięwzięcia specjalnych środków zaradczych. Alarmowanie powinno nastąpić z chwilą przechodzenia przez zapas minimalny, zapas maksymalny lub interwencyjny stan magazynowy.

W prawidłowej gospodarce magazynowej zapas minimalny nie powinien być w zasadzie naruszany. Dla zapobieżenia naruszania zapasu minimalnego należy w odpowiednim momencie podjąć interwencję, mającą na celu zapewnienie terminowej dostawy w ramach ułokowanych zamówień. Interwencja ta powinna być podjęta w momencie przechodzenia przez stan magazynowy, który nazywamy **stanem interwencyjnym**.

**Interwencyjny stan magazynowy — I** — powstaje w momencie, gdy zapas produkcyjny spada do wielkości, wystarczającej zakładowi na pokrycie zużycia jedynie na okres czasu, potrzebny do przeprowadzenia skutecznej interwencji, zapewniającej kolejne i normalne dostawy w ramach ułokowanych zamówień.



Interwencyjny stan magazynowy obliczamy wg wzoru

$$I = Z_{min} + B_{max} (t_2 + t_3 + t_4)$$

gdzie:

- $Z_{min}$  — zapas minimalny,
- $B_{max}$  — najwyższe dzienne zużycie materiału, obliczone na jeden dzień kalendarzowy na podstawie najwyższego kwartalnego zużycia w ciągu roku planowania,
- $t_2$  — czas trwania przesyłki w dniach kalendarzowych,
- $t_3$  — czas trwania kontroli i wydania materiału z magazynu, wyrażony w dniach kalendarzowych,
- $t_4$  — czas potrzebny na przeprowadzenie skutecznej interwencji u dostawców w ramach ułokowanych zamówień w dniach kalendarzowych.

Jeżeli interwencyjny stan magazynowy chcemy wyrazić w jednostkach czasu (dniach), wówczas równa się on

$$T + t_2 + t_3 + t_4$$

wyrażony w dniach kalendarzowych.

Sposób alarmowania przedstawia się następująco:

1) **Alarmowanie przy osiągnięciu interwencyjnego stanu magazynowego — I.**

O osiągnięciu interwencyjnego stanu magazynowego kartoteka magazynowa zawiadamia natychmiast na białym N 6c komórce zaopatrzeniowa, która winna zbadać, czy materiał jest zamówiony, czy przewidziany termin dostawy będzie dotrzymany oraz czy przewidziany termin dostawy odpowiada bieżącym potrzebom zakładu.

Stosownie do wyniku analizy komórka zaopatrzeniowa winna poczynić wszystkie potrzebne kroki w celu zapewnienia planowej dostawy materiału wzgl. przyspieszenia, zwiększenia lub jej zmniejszenia.

Przy ustalaniu interwencyjnego stanu magazynowego należy uwzględnić następujące czynniki:

- czasokres trwania czynności, związanych ze stwierdzeniem stanu zamówienia, licząc od momentu alarmu,
- czasokres potrzebny do przeprowadzenia interwencji czy to bezpośrednio u dostawcy, czy to za pośrednictwem Centrali Zaopatrzenia, dla zapewnienia terminowej dostawy lub jej przyspieszenia,
- czasokres przesyłki i przyjęcia materiału do magazynu.

**2) Alarmowanie przy osiągnięciu minimalnego zapasu magazynowego —  $Z_{min}$ .**

O obniżeniu stanu magazynowego materiału do poziomu zapasu minimalnego zawiadamia kartoteka magazynowa na blankiecie N6a komórkę zaopatrzeniową i dyrektora zakładu. Od tego momentu osiągnięcia minimalnego zapasu wydanie materiału z magazynu odbyć się może jedynie za zgodą dyrektora zakładu.

Do obowiązków dyrektora zakładu i komórki zaopatrzeniowej należy poczynienie jak największych wysiłków, celem niedopuszczenia do przerw w produkcji, spowodowanych brakiem materiału. Wysiłki te winny być skierowane w dwóch kierunkach:

- w kierunku przyspieszenia dostaw w ramach planowanego zaopatrzenia,
- w kierunku doraźnego uzupełnienia zapasu minimalnego w drodze nadzwyczajnej dostawy jak: zakup doraźny, przerzut itp.

**3) Alarmowanie przy przekroczeniu zapasu maksymalnego —  $Z_{max}$ .**

Osiągnięcie lub przekroczenie zapasu maksymalnego może mieć miejsce w chwili przyjęcia nowej dostawy na magazyn. O przekroczeniu zapasu maksymalnego zawiadamia natychmiast kartoteka magazynowa na blankiecie N6b komórkę zaopatrzeniową, która przeprowadza analizę powstania nadmiaru. W wyniku tej analizy komórka zaopatrzeniowa wydaje dyspozycje w kierunku bądź skreślenia ulokowanego zamówienia, bądź czasowego wstrzymania dostaw lub przesunięcia terminów dostawy danego materiału do magazynu. W pewnych wypadkach może okazać się potrzeba ustalenia zapasu maksymalnego na niższym poziomie.

O przekroczeniu zapasu maksymalnego zakład zawiadamia zwierzchnią komórkę celem zadysponowania powstałym nadmiarem.

Alarmowanie komórki zaopatrzeniowej o osiągnięciu względnie przekroczeniu alarmowych stanów magazynowych odbywa się na blankietach według wzoru:

N6a — dla minimalnego stanu magazynowanego

(kolor czerwony)

N6b — dla maksymalnego stanu magazynowego

(kolor biały)

N6c — dla interwencyjnego stanu magazynowego

(kolor żółty)

przy czym obowiązek wypełniania tych blankietów wchodzi w zakres normalnych czynności obsługi kartoteki magazynowej. Podstawą do wypełnienia tych blankietów alarmowych są wpisane na kartotece magazynowej obliczone wielkości  $Z_{min}$ ,  $Z_{max}$ .

W ramach każdego przemysłu centralne komórki zaopatrzenia określają rozmiary, w jakich stosować należy system alarmowania.

Asortymenty materiałów używane doraźnie i nie wykazujące periodycznego określonego zużycia winny być raz na kwartał kontrolowane.

Zbędne ilości powyższych asortymentów winny być zgłoszone do upłynnienia.

**ROZDZIAŁ V.**

**PRZYKŁADY OBLICZANIA**

**ZAPASÓW I NORMATYWÓW MAGAZYNOWYCH. PRZYKŁAD I.**

Obliczyć zapasy, normatyw i interwencyjny stan magazynowy oleju lnianego do produkcji pokostu.

Kwartalny plan produkcji pokostu wynosi: 22,5 tony.

Zakład:	<b>ALARM</b>					<b>N 6b</b>	
	O przekroczeniu maksymalnego zapasu						
W dniu ..... 19 ..... niżej podany materiał							Przekroczenie
przekroczył zapas maksymalny							Maksymalny zapas
Symbol indeksu	Nazwa materiału	Jedn.	Stan wg kartoteki	Maksymalny zapas	Przekroczenie		
Przyjął:						Podpis magazyniera	
Data przyjęcia:							

Zakład:	<b>ALARM</b>					<b>N 6a</b>	
	O osiągnięciu zapasu minimalnego						
W dniu ..... 19 ..... niżej podany materiał							Zapas minimalny
osiągnął zapas minimalny:							Stan wg kartoteki
Symbol indeksu	Nazwa materiału	Jedn.	Stan wg kartoteki	Zapas minimalny	Przekroczenie		
Przyjął:						Podpis magazyniera	
Data przyjęcia:							

Zakład:	<b>ALARM</b>			Podpis magazyniera
	N 6c			
	O osiągnięciu interwencyjnego stanu magazynowego:			
	W dniu ..... 19 ..... niżej podany materiał osiągnął interwencyjny stan magazynowy:			
Symbol indeksu	Nazwa materiału	Jedn.	Interwencyjny stan	Stan wg kartoteki
Przyjął:			Data przyjęcia:	

Dzienna produkcja pokostu na 1 dzień kalendarzowy wynosi:

$$D = \frac{22.500}{90} = 250 \text{ kg}$$

Norma zużycia oleju lnianego dla produkcji pokostu wynosi:

$$N_{tech} = 1.600 \frac{\text{kg}}{\text{tonę pokostu}}$$

Dzienne zużycie oleju lnianego do wyrobu pokostu na 1 dzień kalendarzowy wynosi:

$$B = N_{tech} \cdot \frac{D}{1000} = 1.600 \cdot \frac{250}{1000} = \text{ca } 400 \text{ kg}$$

Przyjmujemy, że plan produkcyjny jest stały w ciągu roku. Wówczas  $B = B_{max}$

Okres pomiędzy dwu kolejnymi dostawami wynosi:  
 $T_1 = 60$  dni kalendarzowych.

**Najwyższy zapas produkcyjny:**

$$Z_{prod} = T_1 \cdot B_{max} = 60 \cdot 400 = 24.000 \text{ kg}$$

**Zapas minimalny:**

$$Z_{min} = B_{max} \cdot T = B_{max} \cdot (t_1 + t_2 + t_3)$$

$t_1$  i  $t_2$  zostały określone przez komórkę zaopatrzenia:

$$t_1 = 21 \text{ dni},$$

$$t_2 = 7 \text{ dni}$$

dla danego zakładu:

$$t_3 = 2 \text{ dni}.$$

$$Z_{min} = 400 \cdot (21 + 7 + 2) = 400 \cdot 30 = 12.000 \text{ kg}$$

**Zapas maksymalny:**

$$Z_{max} = Z_{min} + Z_{prod} = 12.000 + 24.000 = 36.000 \text{ kg}$$

**Normatyw magazynowy:**

$$N = Z_{min} + \frac{Z_{prod}}{2} = 12.000 + \frac{24.000}{2} = 24.000 \text{ kg}$$

**Interwencyjny stan magazynowy:**

$$I = Z_{min} + B_{max} (t_2 + t_3 + t_4)$$

wartości  $t_2$ ,  $t_3$  i  $t_4$  zostały określone przez komórkę zaopatrzeniową następująco:

$$t_2 = 7 \text{ dni},$$

$$t_3 = 2 \text{ dni},$$

$$t_4 = 4 \text{ dni}.$$

$$I = 12.000 + 400 (7 + 2 + 4) = 12.000 + 400 \cdot 13 = 17.200 \text{ kg}$$

Zapasy magazynowe wyrażone w jednostkach czasowych, tj. w dniach kalendarzowych wynoszą:

zapas minimalny

$$= T = t_1 + t_2 + t_3 = 30 \text{ dni}$$

najwyższy zapas produkcyjny

$$= T_1 = 60 \text{ d. i.}$$

maksymalny zapas magazynowy

$$= T + T_1 = 90 \text{ dni},$$

normatyw magazynowy

$$= N = T + \frac{T_1}{2} = 60 \text{ dni},$$

interwencyjny stan magazynowy

$$= I = t_2 + t_3 + t_4 = 43 \text{ dni}$$

$$(30 + 7 + 2 + 4) = 43 \text{ dni}$$

**PRZYKŁAD II.**

**Obliczyć zapasy, normatyw i stan interwencyjny dla przędzy bawełnianej, kolor biały, Nr 34/I. do produkcji surówki bawełnianej KR 180.**

Techniczna norma zużycia przędzy bawełnianej do produkcji surówki wynosi:

$$N_{tech} = 22 - \frac{\text{kg}}{100 \text{ mb}}$$

Plan produkcji surówki przewiduje:

w I-szym kwartale: -  $R_I = 50.000 \text{ mb}$  miesięcznie,

w II-gim „ -  $R_{II} = 60.000 \text{ „}$  „

w III i IV „ -  $R_{III} = R_{IV} = 75.000 \text{ mb}$  miesięcznie

Okres pomiędzy dwu kolejnymi dostawami przędzy wynosi:

$$T_1 = 45 \text{ dni}.$$

Najwyższe kwartalne zużycie przędzy (obliczone dla III. względnie IV. kwartału) wynosić będzie:

$$B_{kwart} = \frac{N_{tech}}{100} \cdot 3 R_{IV} = \frac{22}{100} \cdot 3 \cdot 75.000 = 49.500 \text{ kg}$$

Najwyższe dzienne zużycie przędzy, obliczone na jeden dzień kalendarzowy wynosi:

$$B_{max} = \frac{B_{kw. rt}}{90} = \frac{49.500}{90} = 550 \text{ kg}$$

**Najwyższy zapas produkcyjny** przędzy bawełnianej białej Nr 34/I wynosić będzie:

$$Z_{prod} = T_1 \cdot B_{max} = 45 \cdot 550 = 24.750 \text{ kg}$$

**Zapas minimalny:**

$$Z_{min} = B_{max} \cdot T = B_{max} \cdot (t_1 + t_2 + t_3)$$

gdzie  $t_1$ ,  $t_2$  i  $t_3$  zostały określone przez komórkę zaopatrzenia następująco:

$$t_1 = 14 \text{ dni},$$

$$t_2 = 8 \text{ dni},$$

$$t_3 = 2 \text{ dni}.$$

$$(t_1 + t_2 + t_3) = (14 + 8 + 2) = 24 \text{ dni}.$$

$$Z_{min} = 550 \cdot 24 = 13.200 \text{ kg}$$

**Zapas maksymalny:**

$$Z_{max} = Z_{min} + Z_{prod} = 13.200 + 24.750 = 37.950 \text{ kg}$$

**Normatyw magazynowy:**

$$N = Z_{min} + \frac{Z_{prod}}{2} = 13.200 + \frac{24.750}{2} = 25.575 \text{ kg}$$

**Interwencyjny stan magazynowy:**

$$I = Z_{min} + B_{max} (t_2 + t_3 + t_4)$$

gdzie:  $t_2$ ,  $t_3$  i  $t_4$  zostały określone przez komórkę zaopatrzeniową następująco:

$$t_2 = 8 \text{ dni},$$

$$t_3 = 2 \text{ dni},$$

$$t_4 = 5 \text{ dni},$$

$$(t_2 + t_3 + t_4) = (8 + 2 + 5) = 15 \text{ dni}.$$

$$I = 13.200 + 550 \cdot 15 = 21.450 \text{ kg}$$

Zapasy wyrażone w jednostkach czasu (dniach kalendarzowych) wynoszą:

zapas minimalny

$$= T = t_1 + t_2 + t_3 = 24 \text{ dni}$$

najwyższy zapas produkcyjny

$$= T_1 = 45 \text{ dni,}$$

maksymalny zapas magazynowy

$$= T + T_1 = 69 \text{ dni,}$$

normatyw magazynowy

$$= T + \frac{T_1}{2} = 47 \text{ dni (z za-}$$

magazynem w górę),

interwencyjny stan magazynowy

$$= T + (t_2 + t_3 + t_4) = 24 + 15 = 39 \text{ dni.}$$

LESŁAW DOBRUCKI

## Delegatura Centrali Zaopatrzenia Materialowego

w Warszawie, jej rola, organizacja oraz zasady współpracy z centralą macierzystą.

Centrale Zaopatrzenia Materialowego kluczowych gałęzi przemysłu podobnie jak i Centralne Zarządy mieszczące się poza Warszawą w poszczególnych centrach przemysłowych kraju, posiadają w Stolicy, jako siedzibie naczelnych władz państwowych, central handlu zagranicznego, szeregu central zbytu itp. instytucji — swoje biura pod nazwą Delegatur.

Rola Delegatur polega, z jednej strony, na usprawnianiu współpracy między centralą macierzystą a wspomnianymi wyżej instytucjami, z drugiej zaś na ułatwianiu pracy centrali przez dawanie jej wytycznych wskazujących kierunek polityki, jaką winna ona prowadzić, by iść po linii wskazań Ministerstwa. Nieznajomość wytycznych przez centralę w chwili rozpracowywania poszczególnych problemów powoduje niejednokrotnie stratę energii i czasu wskutek rozwiązywania zagadnień dotyczących zaopatrzenia w oparciu o fałszywe założenia.

Oczywiste odnosi się to jedynie do spraw zasadniczych, dotyczących ważnych kwestii zaopatrzenia, do których rozwiązania potrzebna jest decyzja względnie wskazówki Ministerstwa.

Na ogół czynności wykonywane przez pracowników Delegatury określa się generalnie mianem „interwencji”. Nie jest to słuszne i nie oddaje właściwie prawdziwego stanu rzeczy. Wyraz ten ma złą opinię, gdyż oznacza mieszanie się w cudze sprawy. Interweniowanie w urzędach państwowych nie powinno mieć miejsca, gdyż pozwalając interwencjonistom szybciej załatwić swą sprawę, może spowodować w konsekwencji opóźnienie w załatwieniu innej, często pilniejszej sprawy, o której nikt nie interweniował licząc na właściwą pracę urzędu.

Aczkolwiek w pewnych wypadkach Delegatura musi spowodować interwencję u władz zwierzchnich odpowiednich instytucji, jednakże praca jej na tym nie polega i nie opiera się na interweniowaniu. Takie mniemanie jest krzywdzące dla właściwie pracującej Delegatury i pomniejsza jej rolę.

Przeprowadzane przez pracowników Delegatury rozmowy w Ministerstwach i innych urzędach nie są w większości wypadków jak już wyżej wspomniałem interwencją, lecz mają na celu:

omawianie spraw, w których centrala zwraca się do danej instytucji dla sprawdzenia czy nie zachodzi konieczność złożenia dodatkowych danych, wyjaśnień lub innych materiałów mogących przyspieszyć wydanie odpowiedniej decyzji;

sondowanie opinii władz, celem komunikowania o niej centrali macierzystej dla wykorzystania w związku z opracowywaniem przez nią poszczególnych zagadnień;

badanie możliwości uzyskania z Ministerstwa pewnych pozytywów jak: przydziału artykułów reglamentowanych, dewiz itp.;

szybkie udzielanie odpowiedzi Ministerstwu w sprawach je interesujących, dawanych w oparciu bądź to o własne wiadomości lub materiały, bądź też po uzyskaniu tychże z centrali;

interwencję w wypadkach zahamowań, spowodowanych opieszałością w załatwianiu spraw przez wspomniane instytucje.

W ramach wyżej określonych założeń Delegatura wykonywuje następujące zadania :

1. Otrzymuje całą korespondencję centrali, kierowaną do instytucji stołecznych dla doręczenia jej adresatowi. Dzięki temu jest całkowicie zorientowana we wszelkich zasadniczych, bo załatwianych z urzędami centralnymi zagadnieniach dotyczących centrali. Równocześnie w oparciu o właściwie wykwalifikowany personel pełni funkcję dodatkowego filtru co przy wielkiej ilości spraw tego rodzaju jest ze wszechmiar pożądane.
2. Utrzymuje żywy kontakt z instytucjami centralnymi przez systematyczne i właściwie zorganizowane wizyty swych pracowników.
3. Ułatwia pracę delegowanym do Warszawy dla omówienia spraw wyjątkowo ważnych członkom dyrekcji i pracownikom centrali przez przygotowywanie :
  - a) rozmów u odpowiednich czynników drogą wstępnego omówienia spraw, mających być tematem dyskusji,
  - b) środków lokomocji, biletów kolejowych, lotniczych dla wyżej wymienionych.Powyższe ma na celu maksymalne zaoszczędzenie czasu przyjeżdżającym do Warszawy wyżej wymienionym pracownikom.
4. Kontroluje terminowe otwieranie akredytyw oraz przekazywanie dewiz zgodnie z warunkami płatności poszczególnych zagranicznych kontraktów i zamówień. Dotyczy to zarówno importu bezpośredniego, jak również jest nieodzowne, na co wyraźnie wskazuje praktyka, przy imporcie za pośrednictwem poszczególnych central importowych.
5. Współpracuje jak najściślej z kierownictwem jednostek importowych centrali macierzystej

oraz central importowych w Warszawie dla koordynacji działania obu zainteresowanych stron, celem sprawnego wykonywania zamówień importowych.

6. Bierze udział w konferencjach zwoływanych przez Ministerstwa lub inne instytucje, oraz w razie potrzeby organizuje konferencje dla przedyskutowania zagadnień dotyczących pracy centrali.

O wynikach pracy każdej instytucji decydują w znacznej mierze następujące czynniki:

schemat organizacyjny,

właściwa organizacja pracy oparta na wzorach naukowych,

personel,

zapał twórczy pracowników,

właściwe środki pracy.

Ze względu na to, iż naczelnym, dobrze pojętym zadaniem Delegatury jest ułatwianie i przyspieszanie pracy centrali macierzystej, musi ona w swych czynnościach odznaczać się bardzo szybkim i dokładnym działaniem. Jej schemat organizacyjny winien być celowy, uwzględniający warunki pracy, a organizacja pracy głęboko przemyślana. Należy pamiętać, iż nawet przy dobrej organizacji, lecz słabym personelu, nie osiągnie się dodatnich wyników.

Pracownik Delegatury, pełniący swe zasadnicze czynności, z reguły poza terenem własnego biura, a co za tym idzie trudny do skontrolowania, musi odznaczać się dużą obowiązkowością, nie mówiąc już o innych walorach natury politycznej i moralnej, jak: właściwy pozytywny stosunek do gospodarki Polski Ludowej, duża sumienność, szybka orientacja itp.

Delegatura w wielu wypadkach posiada poważne pełnomocnictwa. Wiąże się z tym również konieczność posiadania ludzi o odpowiednich kwalifikacjach (znajomość zasad organizacji zaopatrzenia krajowego, handlu zagranicznego, języków obcych i posiadanie odpowiednich wiadomości technicznych).

Opracowując schemat organizacyjny Delegatury trzeba wyraźnie rozgraniczyć prace operatywne, zasadnicze, dla których wykonywania Delegatura została powołana od prac pomocniczych o charakterze organizacyjno-administracyjnym.

Pierwszy rodzaj tych prac najlepiej, moim zdaniem, scentralizować w jednym wydziale — operatywnym, drugi w ogólnoadministracyjnym.

Celem zapewnienia jak najbliższej współpracy wydziału operatywnego z centralą macierzystą należy możliwie najściślej związać ten wydział z samą centralą. Dokonać tego można przez wzorowanie organizacji wydziału na schemacie organizacyjnym działów branżowych centrali. To znaczy — poszczególne działy i wydziały centrali winny posiadać swe odpowiedniki w postaci sekcji względnie referatów wydziału operatywnego Delegatury.

Wspomniane wydziały centrali kontaktują się stale w sprawach ich dotyczących z tymi samymi referentami Delegatury, na skutek czego ci ostatni, prowadząc systematycznie sprawy dotyczące tych samych zagadnień, uzyskują dobrą znajomość te-

matu co daje gwarancję rzeczowego prowadzenia przez nich pracy.

Dla podkreślenia tej łączności, jak również celem usprawnienia działania registratury w Delegaturze (co nie jest łatwe ze względu na to, iż kopie całej korespondencji centrali, przechodzącej przez Delegaturę — pozostają w jej aktach), sposób znakowania korespondencji Delegatury jest identyczny ze znakowaniem Centrali. To rozwiązanie powoduje, że na podstawie znaków centrali można każdorazowo i bezbłędnie określić, który referat Delegatury winien załatwiać daną sprawę centrali.

Powyższy szczegół, aczkolwiek zdawałoby się mało istotny, jest jak mówi doświadczenie — ważny.

Zadaniem wydziału ogólnoadministracyjnego Delegatury, poza czynnościami o charakterze administracyjno-gospodarczym, jest:

przyjmowanie i wysyłka korespondencji,

utrzymywanie sprawnej łączności z centralą macierzystą,

prowadzenie registratury i archiwum akt.

Aby Delegatura należycie spełniała swą rolę, musi być, tak jak wspomniałem wyżej, bardzo szybka w działaniu.

Dlatego jest dla niej rzeczą pierwszorzędną wagi posiadanie dobrej organizacji łączności oraz odpowiednich środków pracy.

Delegatura winna tu wykorzystać te wszystkie atuty, jakie daje jej w naszych warunkach nowoczesna technika. Tak więc poza sprawną łącznością telefoniczną z miastem i centralą macierzystą oraz dobrze zorganizowaną pocztą dworcową koniecznym jest posiadanie dalekopisu, łączącego Delegaturę z centralą.

Poza tym dla umożliwienia pracownikom szybkiej komunikacji miejskiej nieodzownym jest posiadanie taboru samochodowego.

O właściwym lokalu odpowiednio urządzonym i wyposażonym w odpowiednią ilość maszyn do pisania, nie ma potrzeby wspominać, gdyż jest on nieodzownym składnikiem każdego biura.

Delegatura powinna kierować się w swej pracy następującymi zasadami:

Każdą poruczoną jej sprawę załatwiać natychmiast.

Informacje zdobyte przekazywać do swej centrali niezwłocznie.

Kwestie omawiać wyczerpująco, informować ściśle i dokładnie.

Bezwzględnie dotrzymywać przyjętych na siebie zobowiązań odnośnie do terminów załatwienia sprawy, przedłożenia potrzebnych materiałów itp.

Przechodząc kolejno do zagadnienia współpracy z centralą macierzystą oraz optymalnego wykorzystywania przez centralę swej Delegatury, pragnę przede wszystkim podkreślić, iż nieodzownym czynnikiem mającym zasadniczy wpływ na tę współpracę i wiążącą się z tym efektywność prac Delegatury, jest pełne wzajemne zaufanie, harmonia w współdziałaniu oraz dokładna znajomość form organizacyjnych i metod pracy.

Jest ogólnie wiadome, jak wiele ważnych i pilnych spraw dotyczących zaopatrzenia krajowego bądź to z importu, czy też kwestii związanych z planowaniem, rozwiązać może centrala jedynie w ścisłej współpracy z Ministerstwem.

Łączy się z tym konieczność stałych przyjazdów członków dyrekcji do Warszawy, co powoduje znaczne koszty a przede wszystkim dużą stratę czasu delegowanych pracowników.

Biorąc pod uwagę z jednej strony, iż pracownicy ci piastują odpowiedzialne stanowiska w centrali, z drugiej zaś ogólnie znany niedobór wysoce wykwalifikowanego personelu, jasnym jest, iż zbyt częsta nieobecność tych pracowników w centrali musi odbić się ujemnie na pracach instytucji.

Oczywiste przyjazdów tych całkowicie uniknąć się nie da, jednak posiadając dobrą Delegaturę można w znacznej mierze ograniczyć je, utrzymując równocześnie stały, bliski, omal bezpośredni kontakt z władzami.

W pracach Centrali specjalnie na odcinku importowym istnieje szereg zagadnień, które mogą być załatwione tylko w Warszawie. Utrzymywanie jak najbardziej bezpośredniego kontaktu z centralami importowymi, bankami, Komisją Dewizową i innymi tego rodzaju urzędami — jest konieczne.

Bliska i dobra współpraca z tymi instytucjami pozwala na oszczędności dewizowe i musi być utrzymana na właściwym poziomie.

Są to kwestie bardzo istotne, czego dowodem jest fakt, iż w kołach międzynarodowych poważnie była rozpatrywana sprawa przeniesienia biur importowych central zaopatrzenia do Warszawy. Tak więc Centrala Zaopatrzenia posiadająca swą Delegaturę w Warszawie winna wykorzystać ją jako przedłużenie swej własnej organizacji w Stolicy.

Poza czynnościami mającymi na celu ułatwienie kontaktu z instytucjami stołecznymi, Delegatura może pełnić funkcję, w pewnym sensie, branżowego wydziału biura importowego centrali.

Takie sprawy, jak systematyczna, dobrze zorganizowana kontrola biegu zamówień importowych, stosowana na terenie central importowych i Ministerstwa Handlu Zagranicznego, terminowego otwierania akredytyw i przekazywania dewiz w ramach płatności zagranicznych, wstępna dorywcza sprawozdawczość — mogą być z powodzeniem zlecane odpowiednio postawionej Delegaturze.

Moim zdaniem, przydatność dobrej Delegatury dla centrali jest bezsporna, lecz należy przypomnieć, iż nie tylko centrala czerpie korzyści z jej pracy; — bo przecież natychmiastowe praktycznie rzecz biorąc udzielanie odpowiedzi na ustne zapytania Ministerstwa lub innych urzędów centralnych, powoduje poza szybszym załatwieniem sprawy także znaczne odciążenie tych instytucji w ich pracach (zbędność pisemnego bardzo uciążliwego przekazywania swych żądań).

Na marginesie pragnę zwrócić uwagę kierowników Delegatur stołecznych na duże możliwości stosowania metod naukowej organizacji pracy w omawianej dziedzinie.

Wykresy Gantt'a, sygnalizujące opory w normalnym załatwieniu przez urzędy handlu zagranicznego wniosków importowych, zbieranie informacji o stanie zamówień importowych w centralach handlu zagranicznego w oparciu o specjalnie opracowane w tym celu formularze, system sporządzania codziennych, pisemnych raportów sprawozdawczych przez pracowników Delegatury z wykonywanych przez nich czynności i szereg innych ułatwień powoduje osiąganie lepszych wyników pracy Delegatury.

Wszystkich zainteresowanych poruszonym tematem zapraszam do biura Delegatury Centrali Zaopatrzenia Hutniczego w Warszawie dla wzajemnego podzielenia się zdobytym doświadczeniem celem wykorzystania go na własnym terenie pracy w myśl zasady: pracować jak najlepiej i jak najwydatniej dla realizowania bezpośrednio wspólnego na tym odcinku zadania, jakim jest sprawnie działający aparat gospodarczy naszego Państwa Ludowego.

**DZIENNIK URZĘDOWY  
MINISTERSTWA ODBUDOWY**

Warszawa **Nr 4** 18 marca 1949

26

**Okólnik Nr 6**

z dnia 11 marca 1949 r.

**o stosowaniu cegieł dziurawek i pustaków wielo-  
cegłowych.**

(L. dz. III/5213/3/49).

Nawiązując do instrukcji z dnia 1 kwietnia 1947 r. w sprawie stosowania cegieł-dziurawek i pustaków ceramicznych oraz okólnika Nr 30 z dnia 12 czerwca 1947 r. w sprawie stosowania ceramicznych wyrobów cienkościennych (dziurawek) Ministerstwo Odbudowy przypomina o obowiązku ścisłego przestrzegania postanowień zawartych w punktach 1, 2, 3 i 4 cytowanego okólnika. Według posiadanych informacji Centralny Zarząd Przemysłu Mineralnego posiada duże ilości wyrobów cienkościennych (dziurawek i bloków), jak również jest w stanie produkcję tę powiększyć, doprowadzając do połowy ogólnej produkcji cegły.

Z tego względu zaleca się stosowanie cegły i pustaków wielocegłowych również i do murów nośnych w budynkach do 3-ch kondygnacji włącznie pod warunkiem przeliczenia naprężeń w murach zgodnie z prze-

pisami normy PN/B-182, dobierając do tego naprężenia zaprawę odpowiednio mocną, dostosowaną do określonej wytrzymałości cegły.

**Dyrektor Departamentu:** (—) inż. K. Tyszka

**DZIENNIK URZĘDOWY  
MINISTERSTWA ODBUDOWY**

Warszawa **Nr 4** 18 marca 1949

25

**Okólnik Nr 5**

z dnia 2 marca 1949 r.

**w sprawie stosowania wapna pokarbidowego**

(L. dz. III/5612/3/49).

Ministerstwo Odbudowy stwierdziło, że rozporządzenie Ministra Odbudowy z dnia 3. IX. 46 r. Dz. U. Min. Odbudowy Nr 5 z dn. 15. X. 46 r. o stosowaniu wapna pokarbidowego (poacetylenowego) nie jest w praktyce wykonywane.

Wobec tego, że wapno pokarbidowe nie ustępuje na ogół swymi własnościami zwykłemu gaszonemu — przeto Ministerstwo Odbudowy podkreśla z naciskiem celowość i konieczność wykorzystania znacznych zapasów wapna pokarbidowego, jakie pozostają w państwowych wytwórniach acetyleny.

**V-Dyrektor Departamentu Budownictwa:**  
inż. M. Wolska

## Biuletyn Nr 27

### Wydziału Uplynniania Urządzeń i Remanentów Przemysłowych.

#### I. Maszyny i urządzenia fabryczne

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
3095	betoniarka o napędzie mechanicz. bez motoru przyd. użytkow. 50%/o Wart. w zł 12.000.—	1 szt.	Państwowa F-ka Kafli i Pieców Przemysłowych Gronowo Stare, pow. Złoczów	30/XII/04
3096	baseny kotłowe	19 szt.	Klinkiernia Glinka, Górne Lubsko, pow. Krosno	„
3097	betoniarka Ulrich Esinger bez motoru i kilku drobnych części, stan dobry	1 szt.	P. Z. Przem. Drzewnego Koszalin, ul. Żwirki i Wigury	30/VII/12
3098	betoniarka zdekompletowana wart. zł 37.500.—	1 szt.	P. F. Park. i Stol. Mech., Gdańsk-Wrzeszcz, Kliniczna 9	30/VII/12
3099	betoniarki 60% zużycia niekompletne	3 szt.	Cementownia Gryfice, Państw. Zakł. Przem. Drzewnego, Gryfice, ul. Nowy Świat	„
3100	cynkarka pozioma, brak głowicy	1 szt.	P. F-ka Listew, Paczków, Dworcowa 10	30/VII/03
3101	czopiarka zuż. 80% wart. 3.240 zł	1 szt.	P. F-ka Wyrobów Drzewn. nr 14, Olszyna	30/VII/06
3102	cynkarka wart. 6.000 zł	1 szt.	„	„
3103	człony do pieców Strebła	20 szt.	Oddział Gdański G. H. M. Budowl., Gdańsk-Oliwa	Og/118
3104	cyklop (pochłaniacz) dobry wartość w zł 25.000.—	1 szt.	P. Z. P. Drzewnego Gryfice	31/VII/12
3105	czopiarka do skrzynek F-ma Kirchner Leipzig niekompletna 60% zużycia wart. w zł 5.000.—	1 szt.	P. Z. Przem. Drzewnego, nr 5, Szczytno	„
3106	czopiarka jednostronna podwójna f-my Rudolf Leunkasat niekomplet. 60% zużycia wart. w zł 7.000.—	1 szt.	„	„
3107	cyklinówka F-my Bethner Gesner stan średni wart. w zł 500.000.—	1 szt.	„	30/VII/12
3108	dźwignia na podw. żelazne stan średni	1 szt.	Kunickie Zi. Zakłady Przem. Szklarsk. Państw. Huta Szkła, Wymiarki, pow. Żagań	30/XII/03
3109	filtry oleju przyd. 55% wart. w zł 1000	200 szt.	Ceg. Smerdnica „Gryfina“	30/XII/04
3110	filtry składane	6 szt.	Cementownia Podgródzie Raciborskie Raciborowice Górne, D. Śl.	„
3111	fugarki do drzewa	3 szt.	Państw. Zakłady Przem. Drzewn., Koszalin, ul. Lechicka 51.	30/VII/12
3112	frezarka tarczowa do lepek f-my Betzner stan średni wartość w zł 20.000	1 szt.	Państw. F-ka Wyr. Drzewn. Nr 2, Szczytno	„
3113	gryzarka górna brak głowicy	1 szt.	P. F-ka Listew, Paczków, Dworcowa nr 10	30/VII/03
3114	gryzarka zuż. 70%/o wartość 8730 zł	1 szt.	P. F-ka Wyr. Drzewn., nr 18, Olszyna	30/VII/06
3115	gryzarka zuż. 50% wartość 33.300 zł	1 szt.	„	„
3116	gniotowniki o dwóch kominach z ruchomą płytą ∅ 2.500 m.m. przyd. użytk. 80%	1 szt.	Cementownia „Wysoka“, Łazy k/Zawiercia	30/XII/04
3117	heblarka tarczowa nadająca się do produkcji skrzynek do cygar wymaga remontu wart. zł 50.000.—	1 szt.	P. F. M. A. Nr 1, Bydgoszcz, Dworcowa 12	30/VII/12
3118	heblarka tarczowa j.w. wart. 80.000 złotych	1 szt.	„	30/VII/12
3119	justierka tarczowa nadająca się do produkcji skrzynek do cygar wymaga remontu wart. w zł 100.000.—	1 szt.	„	„
3120	justierka tarczowa nadająca się do produkcji skrzynek do cygar wymaga remontu wart. w zł 80.000.—	1 szt.	„	30/VII/12



L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
3121	kontrolery samopiszące niekompletne przyd. użyt. 50% wart. w zł 2400/szt.	3 szt.	Cementownia m. Opole w Opolu	30/XII/04
3122	kontrolery przydatn. użytk. 80%	2 szt.	Cementownia Szczakowa, w Szczakowej	"
3123	kocioł parowy 1 atm. 60% zużyty	1 szt.	Cementownia Gryfice Państw. Zakł. Przem. Drzewn., Gryfice, N. Świat	30/VII/12
3124	kasa sklepowa samolicząca używana, uszkodzona, po niedużym remoncie nadaje się do większego przedsiębiorstwa handlowego do przyjmowania gotówki od kupujących rozm. 80 X 44 X 60 cm. wartość handlowa 25.000.—	1 szt.	Państw. F-ka Wyrob. Drzewnych — Pasłek, ul. Dworcowa 15, woj. Olsztyńskie	"
3125	kasa sklepowa samolicząca używana, uszkodzona, po niedużym remoncie nadaje się do większego przedsiębiorstwa handlowego do przyjmowania gotówki od kupujących rozm. 50 X 41 X 50 cm. wartość handlowa 15.000.—	1 szt.	"	"
3126	lokomobila zdemontowana wagi ok. 2 t	1 szt.	P. F-ka Przem. Drzew. nr 2 w Sobieszowie	30/VII/05
3127	motor specjalny pierśc.	10 szt.	P. Wytw. Urządzeń Radiow. w Białawie	30/VIII/02
3128	motory przybite na szpuli wart. w zł 100.000.—	10 szt.	P. Z. P. Drzewnego, Gryfice	30/VII/12
3129	małpiarka 8-nm. fr-zowa stan średni bliższe przeznaczenie nieznanie wart. w zł 800.000.—	1 szt.	Państw. F-ka Wyrob. Drzewn. Nr 5, Szczytno	"
3130	motor na prąd stały nr 27562 E.P.G. dawn. Schneert V. 220 amp. 100 = 750 obr./min. przyd. użytk 50%	1 szt.	Zakłady Wapienne, Strzelce, st. kol. Strzelce Opolskie	30/XII/04
3131	motor na prąd stały nr 29519 E. P. G. dawn. Schneert V 220 amp. 100 = 750 obr./min.	1 szt.	"	"
3132	motor samolotowy z samolotu niem. typ Ju. 88 przyd. użytk. 70%	1 szt.	"	"
3133	motor na prąd stały nr 38182 Tullon i Guillaume Frankfurt n/Menem V 220 amp. 114 KW 22 n=7200 obr./min.	1 szt.	Z Wapn., Strzelce, st. kol. Strzelce Opolskie	"
3134	motorek elektryczny zniszczony	1 szt.	Państw. F-ka Papy, Lublin	"
3135	motor Diesla przyd. 70%	1 szt.	Zjedn. Wap. Górażdże, st. kol. Gogolin	"
3136	maszyna parowa marki „Dyngler“ suwakowa 35 p.-np. p. 12 atm. na parę przegrzaną stan b. dobry wartość w złotych 1.500.000.—	1 szt.	P. F. M. A. Nr 1, Bydgoszcz, Dworcowa 12	30/VII/12
3137	maszyna parowa 1 cyl. Tandem podw. naprężane marki „Chrystoph“ Niesky 1909 zaworowa 170KM 200 obr. 12 atm. na parę przegrz. stan dobry wartość w zł 3.000.000.—	1 szt.	P. F. M. A. Nr 1, Bydgoszcz, Dworcowa 12	"
3138	maszyna do beicowania obłogu częściowo zdekompletowana wartość w złotych 100.000.—	1 szt.	"	"
3139	maszyna do beicowania obłogu częściowo zdekompletowana wart. w zł 80.000.—	1 szt.	"	"
3140	maszyna do prasowania klepek do skrzynek do cygar częściowo zdekompletowana wartość w zł 100.000.—	1 szt.	"	"
3141	maszyna do prasowania klepek do skrzynek do cygar częściowo zdekompletowana wartość w zł 80.000.—	1 szt.	"	"
3142	maszyny szlifierskie stan dobry 15% przyd.	2 szt.	Kunickie Zi. Zakłady Przem. Szklarsk. Państw. Huta Szkła Wymiarki, pow. Żegań	30/XII/03
3143	maszyna parowa stojąca zdekompl. f-my Carl, Sleewig Gdańsk przyd. użytk. 50%	1 szt.	Cementownia Wejherowo	30/XII/04
3144	maszyna do wyrobu cegły typ „Berlin“ przyd. użytk. 50%	1 szt.	ZW. Kamień, st. kol. Kamień Śl.	"
3145	maszyna do głębokich wierceń	1 szt.	Zakł. „Przetwory Kam.“, kop. Biała Góra, Tomaszów Mazow.	"

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
3146	maszyna podmuchowa przyd. uż. 50%	1 szt.	Zj. Wap. Górażdzie, st. kol. Gogolin	30/XII/04
3147	maszyna parowa leżąca zdekompletow. przyd. 30% wart. 4.000.—	1 szt.	Ceg. w Świdzinie	"
3148	młotki pneumatyczne	2 szt.	F-ka Wyrob. Blaszanych, Gliwice, Tarnogórska 13	02-578
3149	maszyna parowa 20 KM dobra wart. w zł 40.000.—	1 szt.	P. Z. Przem. Drzewnego, Grytice	30/VII/12
3150	maszyna masarska motorek P.S. 075 ncwa o napędzie motorowym, motorek wmontowany, przydatna do krajania mięsa w większych ilościach w zakładach masarskich, z małymi brakami wart. handlowa zł 130.000.—	1 szt.	Państw. F-ka Wyr. Drzewnych Pasłek, woj. Olsztyńskie, ul. Dworcowa 15	"
3151	maszyna do sortowania jaj, dobra, bez silnika elektr. wartość ok. 150.000.— zł	3 szt.	Przetwórnia Owocowo - Warzywna i Drobiowa w Skalmierzycach	30/IX/01
3152	młocarnia do groszku zielonego, zdekompletowana wartość ok. 2 tys. zł	1 szt.	Przetwórnia Owocowo-Warzywna nr 86, Oborniki Śl.	30/IX/03
3153	maszyna do czyszczenia grochu zielonego, niekompletna, wart. 1000.— zł	1 szt.	"	"
3154	maszyna do czyszczenia marchwi, dobry stan wart. 480 zł	1 szt.	"	"
3155	maszyna do obcinania czubków fasoli, potrzebny duży remont wart. 1.000 zł	2 szt.	"	"
3156	maszyna do krajania fasoli, potrzebny remont wart. 500 zł	1 szt.	"	"
3157	maszyna do krajania fasoli ze stołem ruchomym wart. 1600 zł	1 szt.	"	"
3158	maszyna do cięcia fasoli tarczowa, potrzebny remont wartość 300 zł	1 szt.	"	"
3159	mieszadła do mięsa stan dobry	4 szt.	"	"
3160	maszyna do naciągania obręczy kół do wozów	1 szt.	P. F-ka Artystyczna Mebli, Poznań, Sczanickiej 10	30/VII/01
3161	rożyce do cięcia żelaza profilowego dług. 2100 szer. 1200, wysokość 1700 mm, przyd. użytk. 75%	1 szt.	Cementownia „Wysoka“, Łazy k/Zawiercia	30/XII/04
3162	niekompletny walec drogowy f-my Birschhoff z silnikiem Dentza	4 szt.	Klinkiernia Glinka, Górne Lubsko, pow. Krosno	"
3163	piła tarczowa stolarska 50% zużyta	1 szt.	Państw. Zakł. Przem. Drzewn., Koszalin, ul. Lechicka 51	30/VII/12
3164	przystawka do strugarki grubościowej dolna, składająca się z wału $\varnothing$ 65 mm dług. 3500 na trzech łożyskach kulkowych, z koła stopniowego do napędu walcy transportowych $\varnothing$ 340/305/270 mm szer. piasty 70 mm, z koła pasowego pędzonego, z silnika elektrycznego $\varnothing$ 500 mm szer. piasty 175 mm oraz dwu kół drewnianych pędzących wał roboczy $\varnothing$ 700 mm szer. 160 mm, stan średni. Należałoby zmienić 2 koła pasowe z drewnianych na żeliwne. Przydatność użytk. 80%	1 szt.	P. Zakł. Stal., Gdańsk-Wrzeszcz, Grunwaldzka 211/217	30/VII/12
3165	piła taśmowa brak łożysk	2 szt.	P. F-ka Listew, Paczków, Dworcowa 10	30/VII/03
3166	prasa elektryczna (do skrzyń) w dobrym stanie, wart. 1700 zł	1 szt.	P. F-ka Mebli, Beczkarnia i Tartak, nr 14, Mieroszów	30/VII/06
3167	piła tarczowa zuż. 50% wart. 10.950 zł	1 szt.	P. F-ka Przem. Drzewnego nr 18, Olszyna	"
3168	piła tarczowa podwójna zuż. w 80%, wart. 5.760 zł	1 szt.	"	"
3169	prasa hydrauliczna zuż. 80% wartość 12.000 zł	1 szt.	"	"
3170	piły tartaczne użyt. 100% wart. 1900 zł	2 szt.	Cementownia, Grodzisk k/Będzina	30/XII/04
3171	piły taśmowe niekompletne	2 szt.	Państw. Zakł. Przem. Drzewn., Koszalin, ul. Lechnicka 51	30/VII/12

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
3172	pompa „Hanibał“ na podw. żel. z motorem Dentz nr 830082, stan średni do studni w trakcie wierceń	1 szt.	Kunickie Zi. Zakł. Przem. Szklarsk., Państw. Huta Szkła, Wymiarki, pow. Żegań	30/XII/03
3173	półautomaty do dmuch. butelek, stan średni 60% przydatn.	4 szt.	„	„
3174	prasy małe do prasow. szkła 70% przydatn.	2 szt.	„	„
3175	półautomaty z cylindr. ssącym stan śr.	29 szt.	„	„
3176	prasy do prasowania szkła	6 szt.	„	„
3177	piła taśmowa (niekompletna) przydat. użytkowa 90% wart. w zł 195.—	1 szt.	Cementownia, Nowa Wieś, Gronowice k/Opola	30/XII/04
3178	przyrząd rejestr ilość obrotów, przyd. użytk. 30% wartość w zł 21.000.—	1 szt.	Cementownia m/Opola w Opolu	„
3179	prasa do owoców z blachy ocynk. poj. 10 l., przydatn. użytk. 75% wartość w zł 150.—	1 szt.	Cementownia Firley, Rejowiec Lubelski	30/XII/04
3180	piła tarczowa do beczek na podstawie f-my Botteher-Gessner Altona Maschinenbauanstalt $\varnothing$ 108 cm, przydatność użytk. 50%	1 szt.	„	„
3181	pompa tłokowa pozioma o ciśnieniu rob. 250 atm. z tłokiem poziomym bez silnika f-my Baneiertz przyd. użytk. 60%	1 szt.	„	„
3182	prasa do mięsa stan dobry	1 szt.	Przetwórnia Owocowo - Warzywna nr 86, Oborniki Śląskie	30/IX/03
3183	prasa hydrauliczna do wyrzbu kostek beton. z rozdziel. i wytykaczem kostek ciśn. rob. 250 atm. przyd. użytk. 55%	1 szt.	Cementownia Firley, Rejowiec Lubelski	30/XII/04
3184	pompa wodna (wirowa) 40 litr./min. cbr. 280, bez silnika	15 szt.	Cementownia Podgrodzie Raciborskie, Raciborowice Górne	30/XII/04
3185	pompa olejowa z trybkiem tańcuchowym, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 3.000.—	1 szt.	Cementownia Nowa Wieś, Groszowice k/Opola	„
3186	pompy przepustowe $\varnothing$ 15 cm, stan dobry	6 szt.	Huta Szkła, Wymiarki, pow. Żegań	30/XII/03
3187	pompy przepustowe $\varnothing$ 20 cm, dobre	5 szt.	„	„
3188	pompa przepustowa $\varnothing$ 25 cm, dobra	1 szt.	„	„
3189	rezewuar pojemn. 60.000 litr. przydat. użytk. 90%	1 szt.	Państw. Ceg. Mech. w Łukowie, ul. Żelechowska 18	30/XII/04
3190	silniki samolotowe	4 szt.	F-ki Szkła „Ujście“ w Ujściu	30/XII/04
3191	silniki z kołnierz. głębokim przyd. użytk. 30% wartość w zł 30.000.—	2 szt.	Cementownia m. Opole w Opolu	30/XII/04
3192	silnik spalinowy na gaz ssany f-my nieznanego 4-ro taktowy przerobiony z silnika benzynowego przez dorobienie generatora i oczyszczacza gazów, opalany drzewem twardym lub torfem, przyd. użytk. 80% wartość w zł 2.044.77	1 szt.	Cementownia Firley w Rej. Rejowiec Lub.	„
3193	silnik Diesla nr 3020 system Krupp 110 KM, przyd. użytk. 85%	1 szt.	Zjedn. Wap. Otmęt, st. kol. Gogolin	„
3194	silnik rozbudnica na prąd stały AEG 3442401, KW. 0,86	1 szt.	„	„
3195	silnik elektryczny 6,25 KW pr. stałego przyd. 80% wart. w zł 40.000.—	1 szt.	F-ka Kaffi w Witnicy	„
3196	silnik elektryczny ok. 8 KW stałego prądu, przyd. 70%, wartość w zł 40.000.—	1 szt.	Ceg. w Brzozowcu	„
3197	silnik elektryczny 75 KW, stał. prądu zdekomp. przyd. 35%, wartość w zł 50.000.—	1 szt.	Ceg. w Kluczewie	„
3198	silnik prądu zmiennego f-my Siemens Schuckert nr fabr. 4511779, typu h.o.k. 8061/8, 600 V, 107 Amp. 80 KW, 730 obr. min., nowy	1 szt.	Babcock Zieleniewski, Sosnowiec, Perla 4	02—726
3199	szlifierka taśmowa (do drzewa) brak motoru, wart. 2.700 zł	1 szt.	P. F-ka Mebli, Beczkarnia i Tartak, nr 14, Mieroszów	30/VII/06

L p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
3200	szlifiarki taśmowe zużyte w 50—60% wartości od 4.470 zł do 10.800 zł	13 szt.	P F-ka Przem. Drzewn. nr 18, Olszyna	30/VII/06
3201	strugarka grubościowa f-my H.S. Schroder o napędzie pasowym dwustronnym z pędni. Szerokość strugania 1690 mm grubość strugania 180 mm, szybkość posuwu od 6 do 8 mb, Zapotrzebowanie miejsca 1590x3100 mm Uszkodzona w czasie wojny. Należy sprawdzić i wyważyć wał roboczy, podlać i doszabrować łożyska ślizgowe przyd. użytk. 75%, wart. w zł 320.000.—	1 szt.	P. Zakł. Stol., Gdańsk-Wrzeszcz, Grunwaldzka 211/217	30/VII/12
3202	suszarka f-my Miller i Pfeifer	1 szt.	Cementownia „Wysoka“, Łazy k/Zawiercia	30/XII/04
3203	strugarka czterostronna f-my Bolinders stan dobry wart. w zł 1.700.000.—	1 szt.	Państw. F-ka Wyr. Drzewnych Nr 5, Szczytno	30/VII/12
3204	szlifiarka do pił autom. f-my Gebüder Neuschafte niekompletna wart. w zł 1.000	1 szt.	„	„
3205	szlifiarka	1 szt.	P. Z. P. Drzewnego Gostyń	02—407
3206	szlifiarka tarczowa, dobra	1 szt.	P. F-ka Listew, Paczków, Dworcowa 10	30/VII/02
3207	strugarki czterostronne, 2 do użytku, przy 2 brak części	4 szt.	„	„
3208	strugarki czterostronne, stare typy, wymagają remontu	3 szt.	„	„
3209	strugarka dwustronna, wymaga remontu	1 szt.	„	„
3210	sortowniki do groszku zielonego, brak sit część bez żeber, wart. 2 tys. zł	1 szt.	Przetw. Owocowo-Warzywna nr 86, Oborniki Śląskie	30/IX/03
3211	strugarka grubościowa kompletna, 60% zużycia, wart. w zł 8.500.—	1 szt.	P. Z. Przem. Drzewnego, Białogard, Stolarsnia	30/VII/12
3212	tokarka do drewna starego typu	1 szt.	P. F-ka Listew, Paczków, Dworcowa 10	30/VII/02
3213	ubijaczki do cementu pakowanego w beczki f-my F.Z. Smith do wielk. beczek 180—200 kg. Dwustronne utrząsanie cementu przyd. użytk. 80%	4 szt.	Cementownia Firley w Rej. Rejowiec I ub.	30/XII/04
3214	ubijaczka cementu, do ubijania cementu napęd indywidualny brak silnika el. f-my L.D. Smidth, przyd. użytk. 80%	1 szt.	„	„
3215	urządzenia do cem. pieca stojącego (ruszt obrotowy, wentylator i inne) kompl. wart. w zł 80.000.—	1 szt.	Zakł. Wap. Chęciny, pow. Kielce	„
3216	wiertarka jednowrzecionowa po remoncie do użytku zdatna	1 szt.	P. F-ka Listew, Paczków, Dworcowa 10	30/VII/02
3217	wiertarka zuż. 60%, wartość 12.000 zł	1 szt.	P. F-ka Wyrobów Drzewn. nr 18, Olszyna	30/VII/06
3218	wiertarka zuż. 70% wartość 15.870 zł	1 szt.	„	„
3219	walec drogowy zdekompetyowany wart. w zł 125.000.—	1 szt.	P. F. Parkietów i Stol. Mechaniczna, Gdańsk-Wrzeszcz, Kliniczna 9	30/VII/12
3220	wyrówniarka 30% zużycia, wartość w zł 37.000.—	—	P. Z. Przem. Drzewnego, Gryfice	„
3221	wyrówniarka kombinowana, kompletna, 70% zużycia, wart. zł 3.500.—	1 szt.	P. Z. Przem. Drzewnego, Białogard, Stolarsnia	„
3222	wiertarka kołodziejska, firmy Wilke Dług. łoża 1250 mm, szer. 300 mm, napęd pasowy, przekładnia na wale roboczym $\odot$ 380/440 mm na wrzeciona, $\odot$ 200/110 zapotrzebowanie miejskie 600x850 mm, niekompletna, brak uchwytu części do posuwu samoczynnego wrzeciona 60% przydatn. użytkowej wartość w zł 96.000.—	1 szt.	P. Zakł. Stol., Gdańsk-Wrzeszcz, Grunwaldzka 211/217	„
3223	zbiornik z blachy żelaznej z dnami $\odot$ 245 mm. 20 m.	1 szt.	Cementownia „Wiek“ w Ogrodzieńcu	30/XII/04
3224	zbiornik żelazny, okrągły 45x90	1 szt.	Państw. F-ka Papy Lublin	„
3225	złiorniki otwarte, okr. żelazne, przepalone	2 szt.	„	„
3226	zbiorniki okr. zamknięte żel. różn. rozm.	8 szt.	„	„

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
3227	zbiornik do regeneracji papy, 230×120	2 szt.	Państw. Fabryka Papy, Lublin	30/XII/04
3228	zbiornik żelazny na wodę 130×250×100 cm, przyd. użytk. 70% wart. w zł 5.000	1 szt.	Cegielnia „Łęknica”, pow. Szczecinek	„

## II. Części maszyn i wyroby metalowe

2607	kolce obustronnie gwintowane	20 kg	Szkoła Przysposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
2608	blaszki kontowe 6 × 25 mm	70 kg	F-ka nr 4 w Bielsku — Traugutta 338	30/VIII/02
2609	blaszki żelazne 68 × 10 × 1 z dwoma otworami na 4,5	11 kg	F-ka nr 4 w Bielsku — Traugutta 338	30/VIII/02
2610	blaszki grub. 1,5 mm wycięte o 40×50, boki zaginane	100 kg	„	„
2611	bolec żelazny jednostr. gwint. 6×130, niegwint. 5×200	64,5 kg 9,9 kg	P. Wytwórnia Urządzeń Radiokomunik. Bielawa	30/VIII/02
2612	blaszki do maskowania zakrętek	1412 szt.	P. F-ka Mebli, Beczkarnia i Tartak nr 14. Mieroszów, D. Śląsk	30/VII/06
2613	butle tlenowe 60% zużycia wart. w zł 6 000,—	4 szt.	P. Z. P. Drzewn. Gryfice	30/VII/12
2614	części maszyn, 4 store do transp. wału, stara rynna drgawkowa, stare konsole Gel, stare elewatory i osłony do nich przyd. użytk. 65%, wartość w zł 72.300,—	24.100 kg	Cementownie Szczakowa w Szczakowej	30/XII/04
2615	czerpaki złączone łańcuchami 28% zużyte	80 szt.	Cementownia Gryfice, Państw. Zakł. Przem. Drzewn. Gryfice, N. Świat	30/VII/12
2616	części maszynowe różne, 35% zużyte, wart. w zł 100.000,—	163 kg	P. Z. P. Drzewn. Gryfice	„
2617	części maszyn mosiężne, 25% zużyte, wart. w zł 50.000,—	115 kg	P. Z. P. Drzewn. Gryfice	30/VII/12
2618	formy żel. na cylindry, ręczne, podwójne, stan średni, użytk. 25%	20 szt.	Kunickie Zł. Zakł. Przem. Szklarsk. Państw. Huta Szkła Wymiarki, pow. Żegań	30/XII/03
2619	formy do prasy żel. do automatów na słoje, użytk. 10%	42 szt.	„	„
2620	formy żel., różne do prasy, użytk. 10%	26 szt.	„	„
2621	formy do dekl. szkl.	34 szt.	„	„
2622	formy do półautom., różne	56 szt.	„	„
2623	formy żel. na balony (pojedyncze)	8 szt.	„	„
2624	formy do dachówek, 20% zużyte	1000 szt.	Cementownia Gryfice, Państw. Zakł. Przem. Drzewn. Gryfice, N. Świat	30/VII/12
2625	gniazda do nitów 5 × 29 mm	41,5	P. Wytwórnia Urządzeń Radiok. Bielawa	30/VIII/02
2626	podstawa czworokątna 5 gniazd.	121	„	„
2627	główki do spirali, wart. 300 zł/kg	275 kg	P. Z. Z. Drzewne Kluczbork, Pułaskiego 8	30/VII/04
2628	koło zamachowe, średn. 2000×200 mm., 10% zużyte	1	Cementownia Gryfice Państw. Zakł. Przem. Drzewn. Gryfice, N. Świat	30/VII/12

## II. Maszyny i urządzenia fabryczne

2629	koła zębate, różne, średn. cm 80, 40, 80, 100, 80, 50. 15% zużyte	6 szt.	Cementownia Gryfice, Państw. Zakł. Przem. Drzewn. Gryfice, N. Świat	30/VII/12
2630	koła pasowe 20% zużyte	18 szt.	„	„
2631	koła zębate, różne, maszynowe, dobre. Wartość 85.000,—	29 szt.	P. Z. P. Drzewn., Gryfice	„
2632	kontramutry	43 szt.	Państw. F-ka Mebli Giętych Nr 1 „Thonet-Mundus” w Radomsku	30/VII/11
2633	koła zabezpieczające Ⓟ 3 mm	10.780 szt.	„	„
2634	korba gwintowana	380 szt.	„	„
2635	klucze do śrub	1.019 szt.	„	„
2636	kamienie szlifierskie, różne rozmiary, użyt. 50%	50 szt.	P. Huta Szkła Wymiarki, pow. Żegań	30/XII/03
2637	korby do maszyn parowych, przyd. użytk. 70%	2 szt.	Z. Wap. Strzelce, St. kol. Strzelce Opolskie	30/XII/04

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
2638	korbowody szer. 800 mm	13 szt.	Z. Wap. Gogolin, St. kol. Gogolin	30·XII/04
2639	koła pasowe napędowe	1.800 kg	Szkoła Przysposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
2640	klamry z rurek żel. 8×10 dł. 160	60 kg	P. Z. Zakł. Przem. Kapeluszn. w Łodzi	30/VIII/02
2641	kliny stalowe $\varnothing$ 6×58, dwa otwory z gwintem 3/46	27 kg	F-ka Nr 4 w Bielsku, Traugutta 338	30/VIII/02
2642	końcówki mos. $\varnothing$ 16/5 $\varnothing$ 11/5	18 kg 55 kg	P. Wytw. Urządzeń Radiokomunikacyjnych w Bielawie	30/VIII/02
2643	końcówki różne	19 kg	„	„

## II. Części maszyn i wyroby metalowe

2644	końcówki ocynkowane, kapsl. jednostr. $\varnothing$ 1,5	15 kg	Państw. Wytw. Urządzeń Radiokomunikacyjnych w Bielawie	30/VIII/02
2645	końcówki cynk. $\varnothing$ 2 mm	13,6 kg	„	„
2646	krany maszynowe, różne, 15% zużyte wart. w zł 36.000,—	18 szt.	P. Z. Prz. Drzewn. Gryfice	30/VII/12
2647	łożyska kulkowe różne, stare	300 szt.	Szkoła Przysposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
2648	łożyska masz. poślizgowe różne, 30% zużyte wart. w zł 23.000,—	63 szt.	P. Z. Prz. Drzewn. Gryfice	30/VII/12
2649	łożyska do wózków kolei polnej, 25% zużyte wart. w zł 28.000,—	28 szt.	„	„
2650	łożyska skrzynkowe do wózków	33 szt.	Z. W. Gorażdze, st. kol. Gogolin	30/XII/04
2651	mutry 4, 5, 6	529.000 szt.	P. F-ka P. Drzewnych nr 18, Olszyna	30/VII/06
2652	mieszarka do cementu 30% zużyta	2 szt.	Cementownia Gryfice, Państw. Zakł. Przem. Drzewn. Gryfice, N. Świat	30/VII/12
2653	młynki do cementu, 20% zużyte	2 szt.	„	„
2654	nakrętki sześciokątne 3×16 M <sub>2</sub>	2.500 szt. 520 szt.	F-ka Nr 6 w Piechowicach, k/Jeleniej Góry	30/VIII/02
2655	nakrętki sześciokątne na śrubokręt M <sub>4</sub>	231 szt.	„	„
2656	nakrętki	39.387 szt.	P. F-ka Wyrobów Stolarsko-Budowl. Nr 8 we Wrocławiu	30/VII/06
2657	nakrętki różne	1.570 kg	P. F-ka Mebli Nr 21 w Jaworze	30/VII/06
2658	nakrętki do śrub	3.650 szt.	Państw. F-ka Mebli Giętych Nr 1 „L. Thonet-Mundus“ w Radomsku	30/VII/11
2659	nakrętki do śrub 7 mm	33 szt.	„	„
2660	nakrętki 7 mm	56 kg	„	„
2661	nakrętki 1/2	26 szt.	„	„
2662	nity zatyczkowe $\varnothing$ 10×60	3.800 szt.	„	„
2663	nity zatyczkowe $\varnothing$ 12 mm	1.000 szt.	„	„
2664	nakrętki 1/2	774 szt.	„	„
2665	obtrząski gazowe do szkła, stan średni, 60% zużyte	8 szt.	Kunickie Zj. Zakłady Przem. Szklarsk., Państw. Huta Szkła Wymiarki p. Żegań	30/XII/03
2666	obtrząski zwykłe na żelazn. podstaw., okrągłe, stan średni 50% użyt.	3 szt.	„	„
2667	oś z kołem zębatym i pasowym 15% zużyte	1 szt.	Cementownia Gryfice, Państw. Zakł. Przem. Drzewn. Gryfice, N. Świat	30/VII/12
2668	osie przednie	6 szt.	Państw. F-ka Mebli Giętych Nr 1 d. „Thonet-Mundus“ w Radomsku	30/VII/11
2669	osie tylne	6 szt.	„	„
2670	osie do przekł. na tor, szer. 800 mm, przyd. 100%	15 szt.	Z. Wap. Gogolin, st. kol. Gogolin	30/XII/04
2671	obręcz żelazna z kątown. przyd. 100% wartość w zł 3.242	162 kg	Cem. m. Opola w Opolu	„
2672	okucia blaszane 68 mm	95 kg	F-ka Nr 4 w Bielsku, Traugutta 338	30/VIII/02
2673	pierścienie żelazne do pras. $\varnothing$ 85 mm 70% użytku	33 szt.	Kunickie Zj. Zakł. Przem. Szklarsk., Państw. Huta Szkła Wymiarki p. Żegań	30/XII/03
2674	pokrywy do aparatów piecowych	80 szt.	Z. W. Gorażdze, st. kol. Gogolin	30/XII/04
2675	piec ogrzewalny specjalny 25% zużyty	1 szt.	Cementownia Gryfice, Państw. Zakł. Przem. Drzewn. Gryfice, N. Świat	30/VII/12

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
2676	prasy niekompletne do prasowania płyt cementowych, 200% zużyte	2 szt.	Cementownia Gryfice Państw. Zakł. Przem. Drzewn., Gryfice, N. Świat	30/XII/12
2677	prasa dachówkowa 50% zużyta	1	"	"
2678	prasa ręczna 350% zużyta	2	"	"
2679	prasy ręczne do płyt, 350% zużyte	10 szt.	"	"
2680	pierścienie aluminiowe zewnętrzne $\varnothing$ 35	16 kg	Szkoła Przynsposobienia Przemysłowego w Sulęcinnie	30/XX/03
2681	półkolistą część żelaz. o grub. 3 mm, dł. 130	105 kg	P. Z. Z. Przem. Kapeluszn. w Łodzi	30/VIII/02
2682	piłka taśmowa	1 szt.	P. Wytw. Urzędzeń Radiokom., Bielawa	30/VIII/02
2683	plaskownicy aluminiowe 30x5	27,7 kg	"	"
	10x20	15,— kg	"	"
	15x20	7,4 kg	"	"
	10x30	26,5 kg	"	"
	10x20	16,8 kg	"	"
	2x20	6,— kg	"	"
2684	plaskownicy żelazne 5x10	13 kg	"	"
	26x6	6,5 kg	"	"
2685	płyty miedziow. 47 cm	12 szt.	"	"
2686	prasy różnego rodzaju do selem.	55 szt.	"	"
2687	przepusty zaworowe	23 szr.	"	"
2688	pasy plecione drutowe	3,5 mtr	"	"
2689	osłony pasowe	2 mtr	"	"
2690	pas z nakł. drew: do przekł.	7 mtr	"	"
2691	podkładki do śrub	4.915 szt.	P. F-ka Mebli Nr 14, Mieroszów D.Śląsk	30/VII/06
2692	półkrętki — szajbki	130.528 szt.	P. F-ka WYROBÓW Stolar. Budowl. Nr 8 we Wrocławiu	30/VII/06
2693	rurka żelazna dł. 70mm z wyc. 5,5x40mm	11 kg	F-ka Nr 4 Bielsko, Traugutta 338	30/VIII/02
2694	rurki bez szwu o $\varnothing$ 30/26 w odc. 20—50 mm	1.000 kg	"	"
2695	rurki mosiężne 9x7x1	4,39 kg	P. Wytw. Urzędzeń Radiokom. Bielawa	30/VIII/02
2696	rurki miedziane 16x7x45	5,80 kg	"	"
2697	rurki żelazne 10x4	208 kg	"	"
2698	rdzeń dław. 20 ok. 17x68	1.421 kg	"	"
	11 „ 9x30	106 kg	"	"
	20 „ 13x43	275 kg	"	"
	16 „ 10x38	1.666 kg	"	"
	12 „ 9x30	293 kg	"	"
	13 „ 12x27	228 kg	"	"
2699	ramiona do maszyn parow. przyd. użyt. 700%	4 szt.	Z. Wap. Strzelce, st. kol. Strzelce	30/XII/04
2700	rury 2, 100% zużyte, wart. w zł 32.000	50 m	P. Z. P. Drzewn. Gryfice	30/VII/12
2701	sprężyny do zderzaków przydatn. użytkowa 100%, wartość w zł 84,—	4 szt.	Cementownia m. Opola w Opolu	30/XII/04
2702	separator 100x60x70	2 szt.	Państw. F-ka Papy w Lublinie	30/XII/04
2703	sworznie do krzyżownic $\varnothing$ 65x125 mm nat. 800 mm	7 kg	Z. Wap. Gogolin, st. kol. Gogolin	30/XII/04
2704	sztabki stalowe 7x60 mm	47 szt.	Szkoła Przynsposobienia Przemysłowego w Sulęcinnie	30/XX/03
	6x60 mm	23 szt.	"	"
	5x40 mm	87 szt.	"	"
2705	szyty żel. $\varnothing$ 4 z naciętym gwintem na końcu	65 kg	P. Z. Z. Przemysłu Kapeluszn. w Łodzi	30/VIII/02
2706	sprężynki stalowe $\varnothing$ 5. szer. 3 mm	60 kg	F-ka Nr 4 w Bielsku, Traugutta 338	30/VIII/12
2707	sprężynki do bolców	14 kg	P. Wytw. Urzędzeń Radiokom. Bielawa	30/VIII/02
2708	śruby żel. z gw. spec.	148 kg	"	"
2709	szplinty żelazne 30x40	128.600 szt.	P. F-ka Przemysłu Drzewnego Nr 18 Olszyna	30/VII/06
	6x13	127.000 szt.	"	"
2710	śruby patentowe o wym. 8x30	2.000 szt.	Będzińska F-ka Mebli, Będzin, Modrzejska 78	02-493
2711	śruby z główką moletowaną M <sub>4</sub> x20	1.000 szt.	F-ka M6 w Piechowicach k/Jel. Góry	30/VIII/02

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
2712	śruby maszyn cylindr. z koł. M12/20	195 szt.	Fabryka M6 w Piechowicach k/Jel. Góry	30/VIII/02
2713	śruby na śrubokręt 18×15	128 szt.	„	„
2714	sprężynki spiralne stalowe	293 szt.	P. Wytw. Urządzeń Radiokom. Bielawa	30/VIII/02
2715	śruby hamulcowe, 50 zł szt.	20 szt.	P. Z. Z. Drzewnego Kluczbork, Pułaskiego 8	30/VII/04
2716	sprężyny do rur parowych	3 szt.	P. Zakt. Przem. „Okocim“ w Okocimiu	30/XX/02
2717	śruby ankrowe	8 szt.	P. F-ka Mebli Nr 14, Beczkarnia i Tartak Mioszów, D. Śląsk	30/VII/06
2718	śruby do żelaza bez muter o wymiarach 12×50 12×102 10×152 8×160	2.950 szt. 65 szt. 45 szt. 90 szt.	P. F-ka Przemysłu Drzewnego Nr 18 Olszyna	30/VII/06
2719	śruby do żelaza z mutrami 11×162 15×100 12×150 5×20 5×28 4×18 6×22	442 szt. 50 szt. 3.470 szt. 136.000 szt. 9.100 szt. 138.000 szt. 40.500 szt.	P. F-ka Przemysłu Drzewnego Nr 18 Olszyna	30/VII/06
2720	śruby z mutrami 15×106 12×165 12×160 15×500	6.100 szt. 200 szt. 100 szt. 18.000 szt.	„	„
2721	sztabki żelazne 5×560×40	20.000 szt.	„	„
2722	śruby różnych wymiarów przyd. 20%/o	ok. 3 tony	Cegielnia Niebuszowa	30/XII/04
2723	śruby z nakrętkami M 8×70	13.728 szt.	Państw. F-ka Mebli Giętych Nr 1 d. „Thonet-Mundus“ w Radomsku	30/VII/11
2724	śruby pługowe M 10×150	660 szt.	„	„
2725	śruby zamkowe 10×700	780 szt.	Państw. F-ka Mebli Giętych Nr 1 d. „Thonet-Mundus“ w Radomsku	„
2726	śruby do klap hebli	23.940 szt.	„	„
2727	śruby ustawnicze U. S. A.	13 szt.	„	„
2728	śruby z nakrętkami M 8×70	13.728 szt.	„	„
2729	śruby bez nakrętek różne wymiary	155 szt.	Państw. F-ka Mebli Giętych Nr 1 d. „Thonet-Mundus“ w Radomsku	30/VII/11
2730	śruby kluczowe 9×100 9×60 9×80	4.779 szt. 3.310 szt. 2.258 szt.	„	„
2731	śruby z nakrętkami różne wymiary	110 szt.	„	„
2732	śruby do zamków 70×100	1.850 szt.	„	„
2733	śruby kluczowe 9×70	4.020 szt.	„	„
2734	śruby kluczowe 9×65	650 szt.	„	„
2735	śruby do zamków i zawiasów 6×45	1.040 szt.	„	„
2736	śruby z nakrętkami 6×50	35.368 szt.	„	„
2737	uchwyty taśmowe dla taśmy 32×3	640 kg	P. Z. Z. P. Kapeluszn. w Łodzi	30/VIII/02
2738	uchwyty żelazne rurowe, dwudzielne, dla rur o $\varnothing$ 30 i 60 mm	607 kg	F-ka Nr 4 w Bielsku, Traugutta 338	30/VIII/02
2739	wałki żelazne różne	7.000 kg	Szkoła Przysposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
2740	wkręty stalowe M 6×18	50 kg	F-ka Nr 4 w Bielsku, Traugutta 338	30/VIII/02
2741	wkrętki do metali z gł. półokr. DIN 86,5/32×12 86,5/32×15 86,5/32×20 86,5/32×25 86,1/4 ×20 86,1/4 ×35	800 szt. 750 szt. 200 szt. 130 szt. 650 szt. 225 szt.	F-ka M 4 Bielsko, Traugutta 338	30/VIII/02
2742	wkrętki soczewek DIN 88 1/4×30	4.000 szt.	„	„
2743	wkrętki śrub oczkowych 6×45	1.000 szt.	„	„
2744	wkrętki uszaków kutych do pomp „Knorra“	308 szt.	„	„



L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
2745	wkrętki zabezpieczające 1/4×16 mm 3/16×5 mm M 3×5 mm 1/4×20 mm	300 szt. 6.000 szt. 850 szt. 100 szt.	F-ka M 6 w Piechowicach k. Jel. Góry	30/VII/02
2746	wspornik alumin. 2 str. gwint 9×22	216,5 kg	P. Wytw. Urządzeń Radiokom. Bielawa	30/VIII/02
2747	wentyle parowe ⌀ 8 mm ⌀ 6 mm	2 szt. 1 szt.	P. Zakł. Przem. „Okocim“ w Okocimiu	30/XX/02
2748	wkrętki z nakrętkami do maszyn	150.044 szt.	P. F-ka Wyrob. Stolar.-Budowl. Nr 8 we Wrocławiu	30/VII/06
2749	wkrętki z okrągłą główką 42×45 40×40 38×25 40×30	2.470 szt. 3 684 szt. 3.800 szt. 20.000 szt.	Państw. F-ka Mebli Giętych Nr 1 d. „Thonet-Mundus“ w Radomsku	30/VII/11
2750	wkrętki z gł. socz. 55×30	19.500 szt.	„	„
2751	wkrętki z gł. okr. 60×30 50×35 42×50 38×35 25×15 25×17 35×15 42×17 30×17 35×25 45×25	5.800 szt. 2.900 szt. 200 szt. 4.300 szt. 900 szt. 19.400 szt. 6.672 szt. 2.500 szt. 46 000 szt. 24.100 szt. 1.500 szt.	Państw. F-ka Mebli Giętych Nr 1 d. „Thonet-Mundus“ w Radomsku	30/VII/11
2752	wkrętki płaskie 42×30	78.900 szt.	„	„
2753	wkrętki, okr. gł. 18×10	9.000 szt.	„	„
2754	wkrętki 55×55	59.000 szt.	„	„
2755	wkrętki (soczewki) 42×25	63.000 szt.	„	„
2756	wkrętki płaskie 60×100	8.385 szt.	„	„
2757	wkrętki płaskie 70×55 35×25 42×35 30×17 30×25 25×10 86×100 55×75	1.914 szt. 65.000 szt. 43.840 szt. 1.000 szt. 500 szt. 8.500 szt. 3.100 szt. 6.120 szt.	„	„
2758	wkrętki konusowe 60×30 34×20 34×13 65×55	200 szt. 2.200 szt. 2.300 szt. 2.100 szt.	„	„
2759	wkrętki z główką soczewkową 50×55 42×40	13.300 szt. 43.200 szt.	„	„
2760	wózki do pieców 100% zużyte	7 szt.	Cementownia Gryfice, Państw. Zakłady Przem. Drzewn., ul. N. Świat	30/VII/12
2761	wentyle maszynowe 100% zużyte wart. w zł 59.000	59 szt.	P. Z. P. Drzewn. Gryfice	„
2762	zawłoczki 1,5×12	32.700 szt.	F-ka M 4 Bielsko, Traugutta 338	30/VIII/02

#### IV. Artykuły elektrotechniczne

711	blacha twornikowa	36.971 kg	Szkoła Przysposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/IX/03
712	blacha sztancowana do nabiegowników	20.367 kg	„	„
713	bibułki miedziane	7,8 kg	F-ka „Daimon“ Starogard	30/VIII/02
714	bezpieczniki różne automaty	2654 szt.	P. Wytwórnia Urządzeń Radiokom. w Bielawie	„
715	bezpieczniki do izolatorów, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 7.820,—	130 szt.	Cementownia Nowa Wieś k/Opola	30/XII/04
716	bolce do izolatorów, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 2.800,—	28 szt.	„	„
717	bolce do izolatorów, ocynk. (uchwyt), przyd. użyt. 95%, wart. w zł 5.600,—	56 szt.	„	„

I. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
718	cybant, wartość w zł 80,—	1 szt.	Cementownia Nowa Wieś, Groszowice k/Opola	30/XII/04
719	cybanty do słupów, duże, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 6.000,—	4 szt.	..	..
720	cybanty do słupów, małe, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 24.000,—	24 szt.	..	..
721	chomątka do połącz. (uchwyt chomątk.) przyd. użyt. 95%, wart. w zł 8.000,—	8 szt.	..	..
722	cybant mniejszy, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 360,—	6 szt.	..	..
723	cybanty większe, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 120,—	14 szt.	..	..
724	chomątka na liny (cybanty słupowe), przyd. użyt. 95%, wart. w zł 3.000,—	10 szt.	..	..
725	chomątka do izol. przew. (cybanty), przyd. użyt. 95%, wart. w zł 350,—	2 szt.	..	..
726	dławiki do końcówek 8—14 mm., przyd. użyt. 95%, wartość w zł 2.000,—	200 szt.	..	..
727	druć nawoj. w bawełn. $\varnothing$ 4 mm, przyd. 100%	133,5 kg	Z. Wap. Gogolin st. kol. Gogolin	..
728	dynamo, przyd. 70%	1 szt.	Zl. Wap. Góraźdze	..
729	cewkę magnetyczną 70×50 80×55	1450 szt. 500 szt.	Szkoła Przesposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XII/09
730	części elektrotechniczne różne	1354,6 kg	P. Wytw. Urządzeń Radiok. w Bielawie	30/VIII/02
731	gniazda bezpieczn. różne	74 szt.	P. Wytw. Urządzeń Radiok. w Bielawie	..
732	giłzy Al do karbowania, różne, wartość w zł 3.000,—	30 szt.	Cementownia Wejherowo w Wejherowie	30/XII/04
733	generator prądu stałego 230 W 70 amp. 16 kw. 1000 obr., stan dobry, wart. w zł 200.000,—	1 szt.	P. F. M. A. Nr 1 Bydgoszcz, Dworcowa 12	30/VII/12
734	generator prądu stałego 230 W. 70 amp. 18 kw., 1000 obr., stan dobry, wartość w zł 250.000,—		..	..
735	izolatory stojące do linii napow. (różne) przyd. użyt. 95%, wart. w zł 20.000	40 szt.	Cementownia Nowa Wieś, Groszowice k/Opola	30/XII/04
736	izolatory stojące wsporcze 6 KV, wartość w zł 24.000,—	30 szt.	..	..
737	izolatory stojące, niekompletne 6 KV, wartość w zł 8.000,—	20 szt.	..	..
738	izolatory wsporcze stojące do rozdzielni, 500 V, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 4.500,—	15 szt.	..	..
739	izolatory NN trzonowe, 500 V, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 2.500,—	100 szt.	..	..
740	izolatory elektryczne, dobre, wartość w zł 23.000,—	500 szt.	P. Z. Prz. Drzewn., Gryfice	30/VII/12
741	izolatory wys. napięcia, przyd. użyt. 100%, wartość w zł 12.261,—	150 szt.	Cementownia Szczakowa w Szczakowej	30/XII/04
742	izolatory ze stykami, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 6.480,—	3 szt.	Cementownia Nowa Wieś - Groszowice k/Opola	..
743	izolatory różne, telef., przyd. użyt. 95%, wart. w zł 56.640,—	177 szt.	..	..
744	izolatory, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 26.400,—	..	..	..
745	izolatory 20 KV, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 49.800,—	12 szt.	..	..
746	izolatory, przyd. użyt. 95%, wartość w zł 12.800,—	40 szt.	..	..
747	izolatory wsporcze z nożami, 25 KV (odłącznik), przyd. użyt. 95%, wartość w zł 36.000,—	6 szt.	..	..

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje?	Nr konta
748	izolatory wsporcze odłącznikowe ze szczękami, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 36.000,—	6 szt.	Cementownia Nowa Wieś - Groszowice k/Opola	30/XII/04
749	izolatory wsporcze różne, ze szczękami, 20 KV, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 45.000,—	15 szt.	"	"
750	izolatory stojące, 20 KV, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 30.000,—	30 szt.	"	"
751	izolatory przepustkowe, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 40.000,—	10 szt.	"	"
752	jarzma cylindrowe	88 szt.	Szkoła Przynsposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
753	kabel miedziany $\varnothing$ 12,5 mm, goły, przyd. użytk. 100%	335 kg	Zł. Wapienne, Strzelce, st. kol. Strzelce Opolskie	30/XII/04
754	kabel miedziany $\varnothing$ 17,5 mm, goły, przyd. użytk. 100%	1100 kg	"	"
755	kabel miedz. $\varnothing$ 25 mm, izolow.	35 kg	"	"
756	kajdanki porcel. do antygr. uchwyty o wymiarach 6x16 mm, przyd. użytk. 95, wart. w zł 12.000,—	3000 szt.	Cementownia Szczakowa w Szczakowej	"
757	kocioł do gotowania na prąd 1220 V — 24 KW na podst., poj. 100 litr., przyd. użytk. 95%	1 szt.	Cementownia Wejherowo w Wejherowie	"
758	kapy do izolatorów wsporczych, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 44.064,—	51 szt.	Cementownia Nowa Wieś - Groszowice k/Opola	"
759	kolanka aluminiowe $\varnothing$ 40 mm, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 900,—	6 szt.	"	"
760	kolanka AL $\varnothing$ 20 mm, przydatność użytk. 95%, wartość w zł 1.000,—	10 szt.	"	"
761	kolanka AL $\varnothing$ 12 mm, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 750,—	10 szt.	"	"
762	końcówki AL 10 <sup>2</sup> , wartość w zł 150,—	50 szt.	"	"
763	końcówki AL 35 <sup>2</sup> , wart. w zł 2.000,—	59 szt.	"	"
764	końcówki 70 <sup>2</sup> , przyd. użytkowa 95%, wartość w zł 1.800,—	30 szt.	"	"
765	końcówki różne, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 2.200,—	55 szt.	"	"
766	kolanka „Peszłowskię“, różne, 16 mm, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 1.500,—	100 szt.	"	"
767	końcówki bakielitowe, nagwintowane	7000 szt.	Szkoła Przynsposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XV/03
768	krażki toczone żelazne aluminiowe	7 kg 19 kg	"	"
769	kolektory różne	8359 kg	"	"
770	końcówki kablowe cynkowe 18 mm 17 „ 15 „ 21 „	1626 szt. 1080 szt. 4633 szt. 3405 szt.	F-ka M. 6 w Piechowicach k/Jeleniej Górze	30/VIII/02
771	kapturki mosiężne Grom 44 mm „ 16 „	68900 szt. 3075 szt.	F-ka „Daimon“ Starogard	"
772	z nakrętkami 18 mm 19 „ „Ster“	9 kg 7623 szt. 1350 szt.	"	"
773	kontakty krótkie, normalne	385.000 szt.	"	"
774	kontakty mosiężne krótkie „Gnom“	47 kg	"	"
775	kontakty mosiężne. długie	103 kg	"	"
776	korki żeliwne $\varnothing$ 13 $\varnothing$ 16 $\varnothing$ 21 $\varnothing$ 29 $\varnothing$ 36	1.197 szt. 991 szt. 996 szt. 300 szt. 298 szt.	P. Zakłady Przem. „Okocim“ w Okocimiu	30/XX/02

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
777	kolanka do rur $\varnothing$ 16 $\varnothing$ 36	20 szt. 46 szt.	P. Zakł. Przem. „Okocim” w Okocimiu	30/XX/02
778	łączówki na porcelanie 56×23×9	28 szt.	P. Wytw. Urządzeń Radiokom. Bielawa	30/VIII/02
779	łączniki kol. $\varnothing$ 16 $\varnothing$ 21 $\varnothing$ 23 $\varnothing$ 29 $\varnothing$ 36	101 szt. 100 szt. 98 szt. 50 szt. 49 szt.	P. Zakłady Przemysłowe „Okocim” w Okocimiu	30/XX/02
780	łączniki przycisk. dla nap. 380 V, przyd. użytk. 100%, wartość w zł 1.200,—	100 szt.	Cementownia Szczakowa w Szczakowej	30/XII/04
781	łączniki ocynk. z 2 chomał., przyd. użytk. 95%, wartość w zł 1.815,—	53 szt.	„	„
782	łączniki do przew. elektr. 350 A - 250 V	29 szt.	Z. Wap. Gogolin, st. kol. Gogolin	„
783	łączniki do przew. elektr. 330 A - 250 V, przyd. użytk. 100%	3003 szt.	„	„
784	łączniki do przew. elektr. 110 A - 250 V, przyd. użytk. 100%	7 szt.	„	„
785	mika (płatki), próbka w Wydziale Uplynienia Remanentów	600 kg	Dyrekcja Przemysłu Miejsowego, Łódź, Piotrkowska 51	02—580
786	mufy żeliwne $\varnothing$ 13 $\varnothing$ 16 $\varnothing$ 23 $\varnothing$ 29 $\varnothing$ 36	337 szt. 499 szt. 399 szt. 200 szt. 200 szt.	P. Zakł. Przem. „Okocim” w Okocimiu	30/XX/02
787	mufy kablowe rozgał. potrójne A.M. 650 przyd. użytk. 95%, wart. w zł 2.800,—	2 szt.	Cementownia Nowa Wieś - Groszowice k/Opola	30/XII/04
788	mufy kablowe potrójne A. M. 500, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 16.800,—	12 szt.	„	„
789	mufy końcowe napow. żeliwne, 3 bieg. (trójwyl. N.W.), przyd. użytk. 95% wartość w zł 5.000,—	2 szt.	„	„
790	mufy końcowe napow. 4 biegun., przyd. użytk. 95%, wartość w zł 2 600,—	1 szt.	„	„
791	mufy trójnikowe kablowe, żeliwne, kompl. do 70/2, użyt. 95%, wartość w zł 6.400,—	4 szt.	„	„
792	mufy j. w. do 10/2	2 szt.	„	„
793	mufki (końcówki) bakelitowe $\varnothing$ 20 mm, użyt. 95%, wartość w zł 900,—	30 szt.	„	„
794	mufki ołowiane końcowe 3 wylotowe Siemens, użyt. 95%, wartość w zł 2.000,—	20 szt.	„	„
795	nasadki na przewary końcowe	10 kg	Szkoła Przysposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
796	nabiegunniki małe	350 szt.	„	„
797	niple gwintowane $\varnothing$ 11 $\varnothing$ 16 $\varnothing$ 21 $\varnothing$ 29 $\varnothing$ 36	97 szt. 100 szt. 100 szt. 50 szt. 50 szt.	P. Zakł. Przemysł. „Okocim” w Okocimiu	30/XX/02
798	nakrywki do kabli	400 szt.	F-ka Papy w Pile, Osóbki Morawskiego 156	30/XII/04
799	naciągacze łącznikowe, przyd. użytk. 90%, wart. w zł 452,—	2 szt.	Cementownia Nowa Wieś - Groszowice k/Opola	„
800	noże wyłącznikowe niekompl. 500 V	3 szt.	„	„
801	oprawy sprężynowe do szczotek kolekt.	250 kg	Szkoła Przysposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
802	opory anodowe 10 tys. ohm.	1700 szt.	„	„
803	osłony jarzm. maszyn elektr. z wybud.	260 kg	„	„
804	obudowa transformat. 102×90	2866 szt.	P. Wytw. Urządzeń Radiokom. Bielawa	30/VIII/02
805	odgromniki z cybant. (ramiona), przyd. użytk. 100%, wartość w zł 53.120,—	8 szt.	Cementownia Nowa Wieś - Groszowice k/Opola	30/XII/04

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
805	odgromniki duże kompl. ramiona odgrom z uchwyty., przyd. użytk. 95%, wart. w zł 42.496,—	32 szt.	Cementownia Nowa, Wieś - Groszowice k/Opola	30/XII.04
807	odgromniki średnie, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 20.440,—	25 szt.	"	"
808	ochraniacz K. 919 II/0 V 220, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 1.140,—	1 szt.	"	"
809	odłącz. z napędem pow. 20/KV 250 Amp., wart. w zł 37.000,—	1 szt.	"	"
810	odłączniki z reduktorem o $\varnothing$ 40 mm, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 400,—	2 szt.	"	"
811	odłączniki AL $\varnothing$ 40 mm, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 2.100,—	7 szt.	"	"
812	oporniki niekompltn. tabl. o 0,58 ohm., przyd. użytk. 95%, wart. w zł 200,—	2 szt.	"	"
813	odgromniki 380 X, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 6.400,—	8 szt.	"	"
814	ochrona do transformatora (Bucholz), wartość w zł 6.000,—	2 szt.	"	"
815	paski alumin. do owijania, krążki, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 110,—	11 szt.	"	"
816	podkładki zabezp. miedz. ocynk. 3X8	32 szt.	"	"
817	podkładki zabezp. miedz. ocynk. 1/2 przyd. użytk. 95%, wart. w zł 13,—	11 szt.	"	"
818	przyrząd do naciągania przewodników, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 1.600,—	1 szt.	"	"
819	przyrząd do naciąg. przewod., przyd. użytk. 95%, wart. w zł 4.000,—	2 szt.	"	"
820	przyrząd do naciąg. przewod., nity do łączeń, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 120,—	3 szt.	"	"
821	pierścienie do połączeń, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 1.600,—	8 szt.	"	"
822	przyrząd do naciągania przewodników przyd. użytk. 95%, wart. w zł 1.000,—	1 szt.	"	"
823	podtrzymywacze 95—150, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 720,—	6 szt.	"	"
824	podtrzymywacze 95—150, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 1.600,—	16 szt.	"	"
824a	podkładki specjalne, przyd. użytk. 95% wartość w zł 570,—	38 szt.	"	"
825	puszki blasz. krzyż. do rur izol. „Bergmana“ 16 mm.	650 szt.	"	"
826	puszki krzyż., izolacyjne, 78 mm do rur „Bergmana“, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 17.724,—	84 szt.	"	"
827	puszki krzyż. izolac. 70 mm, do rur Bergmanna	90 szt.	"	"
828	podstawa do odłączników (rama) przyd. użytk. 95% wart. w zł 4.000,—	1 szt.	"	"
829	podstawy blaszane do izolatorów stojących 20 KV	15 szt.	"	"
830	przyciski powietrzne tablicowe 1-biegowe przyd. użyt. 95%, wartość w zł 1.000	2 szt.	"	"
831	przełącznik elektromagnetyczny ze stykami węglowymi z bieg. normal. 25 A przyd. użytk. 95%, wart. w zł 14 000	2 szt.	"	"
832	przewód elektr. żel. ocynk. $\varnothing$ 9 mm	120 kg	"	"
833	przewód elektr. żel. ocynk. $\varnothing$ 11 mm	300 kg	"	"
834	podkładki elastyczne	100 szt.	Szkoła Przysposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
835	przekładki przycinkowe	15 kg	"	"
836	pierścienie bakelitowe	560 szt.	"	"

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
837	pierścienie alum. 8 mm	30 kg	Szkoła Przysp. Przemysł. w Sulęcinie	30/XX/03
838	pierścienie pakietowe	602 kg	"	"
839	podkładki mosiężne toczone 3×10	10.000 szt.	F-ka M. 6 w Piechowicach k/Jeleniej Góry	30/VIII/02
840	przewody mont. w kawałkach	278,1 kg	P. Wytw. Urządzeń Radiokom. Bielawa	"
841	przełączniki klawiszowe	43 szt.	"	"
842	rurka izolacyjna 35×1 mm 3×1 mm	860 m 614 m	"	"
843	radiola bez głośników	4 szt.	"	"
844	rurka izolacyjna 6×26 mm	17885	"	"
845	rozetki rozgałęzione żelazne	851 szt.	P. Zakł. Przemysł. „Okocim“ w Okocimiu	30/XX/02
846	ramiona odgromnikowe żelazne, przyd. użytk. 100%, wartość w zł 5.975,—	239 szt.	Cementownia Nowa Wieś - Groszowice k/Opola	30/XII/04
847	ramiona odgromnikowe, przyd. użytk. 100%, wart. w zł 730,—	30 szt.	"	"
848	ramiona proste korytkowe, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 600,—	2 szt.	"	"
849	ramiona odgromnikowe pojedyncze, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 4.320,—	36 szt.	"	"
850	ramiona do izolatorów, ocynkowane, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 2.880,—	24 szt.	"	"
851	ramiona do podtrzym. przewod. na słup. przyd. użytk. 95%, wartość w zł 1.200,—	6 szt.	"	"
852	regulator 500 V bez numeru (opornik) przyd. użytk. 95%, wartość w zł 5.000,—	1 szt.	"	"
853	różne baldaszki emaliowane lamp. wart. w zł 240,—	10 szt.	"	"
854	rurki węglowe izolacyjne wymiar. przyd. użytk. 95%, wartość w zł 300,—	100 szt.	"	"
855	rurki $\varnothing$ 40 mm, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 9.000,—	30 mb.	"	"
856	rurki $\varnothing$ 15 mm, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 15.000,—	50 mb.	"	"
857	rozrusznik do regulacji (uszkodzony), przyd. użytk. 95%, wart. w zł 1.000,—	1 szt.	"	"
858	rozrusznik suchy (opornik) uszkodz. kw. wartość w zł 500,—	1 szt.	"	"
859	rozruszniki suche w dobrym stanie Siemens Schuckert 27—165 A 3.5 ohm. 110 V, przyd. użytkowa 95%, wartość w zł 20.000,—	2 szt.	"	"
860	rozrusznik olejowy nr 710041, 50 KW 200 A 3×1.2 ohm., wart. w zł 10.000,—	1 szt.	"	"
861	szczotki kolektorskie 3×5×8	3250 szt.	Szkoła Przesposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
862	stopki aluminiowe	40 kg	"	"
863	środki przetwórcze	90 szt.	"	"
864	sztyfciki węglowe 5×47 6×45 8×45 8×54 8×55 8×56 6×46 8×95 12×102 13×100 15×110 15,5×180 16×150 16×210 18×138 18×150 18×158 18×170	362500 szt. 125000 szt. 285120 szt. 1024000 szt. 52000 szt. 57600 szt. 294000 szt. 245 szt. 303 szt. 1705 szt. 1975 szt. 1000 szt. 5000 szt. 1800 szt. 4375 szt. 6675 szt. 600 szt. 9900 szt.	Fabryka „Daimon“ Starogard	30/VIII/02

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
864	sztyfciki węglowe 18×228 20×225 25×143 12×115 40×180	9350 szt. 1250 szt. 500 szt. 10000 szt. 840 szt.	Fabryka „Daimon“ Starogard „ „ „ „	30/VIII/02
865	szafy instalacyjne 2×2 m	2 szt.	P. Wytw. Urzędzeń Radiokomun. 10, Bielawa	30/VIII/02
866	skrzynka telefon. rozdzielcza użytk. 80%	1 szt.	Cementownia w Szczakowej	30/XII/04
867	ściągnacz zwykł. do przewodn. użytk. 95 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> , wart. 35 zł	1 szt.	Cementownia Nowa Wieś - Groszowice k/Opola	„
868	sztyce odgromnikowe małe, przyd. użytk. 95 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> , wartość 4.800 zł	32 szt.	„	„
869	szczęki do bezpieczn. na 20 KV, użytk. 95 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> , wartość 1.200 zł	6 szt.	„	„
870	transformatory 43 KV, 400/5 A 25 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> zuż. 6 KV 300/5 A 25 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> „ 5 KV 160/23 A 25 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> „ 6 KV 15/5 A 10 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> „ 6 KV 40/5 A 50 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> „	3 szt. 8 szt. 5 szt. 5 szt. 11 szt.	Centralne Warsztaty Naftowe w Glinniku Mariampolskim	02—610
871	transformatory różne	16 szt.	Kopalnictwo Naftowe w Krośnie	„
872	trzymacze do szczepek kolektor.	12,150 kg	Szkoła Przysposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
873	tabliczki 5 kantowe	2732 szt.	„	„
874	tworniki uzwojowe	85 szt.	„	„
875	„ nieuzwojowe	130 szt.	„	„
876	„ przetwórnice	478 kg	„	„
877	części do transformatorów	240 kg	„	„
878	taśma galwanizowana 12×0,4 6×0,3	1167 kg 6 kg	F-ka „Daimon“ Starogard	30/VIII/02
878a	transmisje 25 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> zużyte	30 mb.	Cementownia Gryfice Państw. Zakłady Przem. Drzewnego, ul. Nowy Świat	30/VII/12
879	uchwyty do izolatorów do wys. nap. przyd. użytk. 95 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> , wart. w zł 705	47 szt.	Cementownia Nowa Wieś - Groszowice k/Opola	30/XII/04
880	uchwyty łącznikowe krzywe, przyd. użytk. 100 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> , wart. w zł 2.730,—	26 szt.	„	„
881	uchwyt do łączn. przewod., przyd. użytk. 95 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> , wartość w zł 100,—	1 szt.	„	„
882	uchwyty ocynkowane	312 szt.	„	„
883	uchwyty łączne, proste, przyd. użytk. 95 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> , wartość w zł 1.232,—	14 szt.	„	„
884	uchwyty do izolatorów, przyd. użytk. 95 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> , wartość w zł 10.960,—	137 szt.	„	„
885	uchwyty do naciągania przew. linii nap. nr 3125, przyd. użytk. 95 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> , wartość w zł 10.500,—	70 szt.	„	„
886	uchwyty do linii napow. przyd. użytk. 95 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> , wartość w zł 5.554	56 szt.	„	„
887	uchwyty do izolatorów, przyd. użytk. 95 <sup>o</sup> / <sub>o</sub> , wartość w zł 25.680,—	321 szt.	„	„
888	uchwyty izolatorowe do 20 KV przyd. użytk. wartość w zł 1.000,—	5 szt.	„	„
889	uchwyty stojące do szyn zbiorczych dla podstacji WM, wart. w zł 10.000,—	100 szt.	„	„
890	wiatraczki 4 skrzydłowe	75 kg	Szkoła Przysposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
891	wachlarze dwumastoskrzydłowe	380 kg	„	„
892	wachlarze niekompletne	60 kg	„	„
893	wachlarze wentyl. 6 ramien.	2500 szt.	„	„
894	wirniki zwarte jednofazowe	618 kg	„	„
895	wirniki przetwórcze	6715 kg	„	„
896	wirniki nieuzwojowe	2220 kg	„	„

L. p.	Nazwa artykułu	Ilość	Gdzie się znajduje	Nr konta
897	Węgielki do ogniw 15×148 8×62 5×49 10×94 8×78 18×124 12×160 18×176	15250 szt. 149000 szt. 199000 szt. 18400 szt. 9060 szt. 1000 szt. 2300 szt. 80 szt.	F-ka Ogniw i Bat. Elektr. „Centra” Poznań, Grochowe Łąki 6	30/VIII/02
898	węgielki galwanizacyjne 6 mm	7400 szt.	..	..
899	wirniki do wentylatorów przyd. użytk. 90%, wartość 48.080 zł	1202 kg	Cementownia m. Opola	30/XII/04
900	złącza elektryczne do agregator.	360 kg	Szkoła Przysposobienia Przemysłowego w Sulęcinie	30/XX/03
901	złączki „Al” do centrali telefonicznej	150 kg	F-ka Nr 4 w Bielsku, Traugutta 338	30/VIII/02
902	złącze do linii napow. alum. 120, przyd. użytkowa 100%, wart. w zł 12.530,—	70 szt.	Cementownia Nowa Wieś - Groszowice k/Opola	30/XII/04
903	zaciski alum. kompl. 15.8 mm 6 mm wartość w zł 1.760, przyd. użytk. 95%	5 szt. 27 szt.	..	..
904	złącza do linii napow. alum. 50, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 1.900,—	132 szt.	..	..
905	zaciski kompl. do linii napow. 15.8 mm, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 1.900,—	28 szt.	..	..
906	zaciski do linii napow., wart. w zł 220,—	4 szt.	..	..
906a	zaciski hakowe większe wart. w zł 300,—	3 szt.	..	..
907	zaciski hakowe mniejsze, wart. w zł 160,—	2 szt.	..	..
908	zaciski do naciągania przewod. wart. w zł 560,—	7 szt.	..	..
909	zaciski podwójne 16 KW, wart. w zł 560	7 szt.	..	..
910	zaciski do linii napow. małe, wartość w zł 330,—	6 szt.	..	..
911	zaciski do linii napow. duże, wartość w zł 1.516,—	4 szt.	..	..
912	zaciski potrójne 12—14 mm, wartość w zł 1.350,—	10 szt.	..	..
913	złącza do linii napowietrz. 360 mm, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 5.330,—	26 szt.	..	..
914	złącza do linii napow. nr 9497, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 2.960,—	37 szt.	..	..
915	zaciski do linii napow. z potr. śrub. 50, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 178,—	2 szt.	..	..
916	zaciski do linii napow. z potr. śrub. 4, przyd. użytk. 95%, wart. w zł 2.893,—	11 szt.	..	..
917	zaczepy do izolatorów, przyd. użytk. 95%, wartość w zł 736	6 szt.	..	..
918	zamek (mufa kablowa końc.), przyd. użytk. 95%, wartość w zł 295,—	1 szt.	..	..
919	zamki (mufy końcowe kabl. 50/20 KW), przyd. użytk. 95%, wartość w zł 1.200	2 szt.	..	..
920	załączniki buchalcowe (bakielit), wartość w zł 2.000,—	2 szt.	..	..
921	złącza trójnikowe C. U. do $\varnothing$ 14 mm, wartość w zł 7.680,—	24 szt.	..	..
922	złącza do szyn C. U. przelotowe $\varnothing$ 14 mm, wartość w zł 3.600,—	20 szt.	..	..
923	zaciski odłącznikowe AL (lontowe) od 25 do 35 kwadr., przyd. użytk. 95%, war- tość w zł 8.000,—	190 szt.	..	..

Dalsze wykazy zbędnych remanentów ukażą się w następnym numerze mniejszego miesięcznika.

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

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

Państw. Katowickie Zakł. Graf. Nr 1, Katowice, ul. Francuska 33. Tel. 327-54. Nr z. 1409 V-49. — R 019 604