

Walcownie blach cienkich

Walcownia blachy grubej
i uniwersalna

Walcownie bruzdowe

„Huta Pokój”
Śląskie Zakłady Górniczo-Hutnicze S. A.

Opis techniczny huty „Pokój”

wg. stanu na 30. IV. 1936 r.



Tom II.

Walcownie bruzdowe

walcownie boczny grubej
i tyniwersalna

Walcownie blach cienkich

A/ CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA	
1/ Budynki i pomieszczenia	2
2/ Kominy	2
3/ Walcownie:	3
I/ Walcownia wlewków	3
4/ Inne urządzenia i wskaźniki	3 - 4
II/ Walcownia nawrotna	4
III/ Walcownia grubo-walcująca /grubą/	4 - 5
IV/ Walcownia średnia	5 - 6
5/ Program walcowania	6 - 7
6/ Wykończalnia	7
a/ Wykończalnia walcowni grubej	7
b/ Wykończalnia walcowni średniej	7
7/ Suwnice i żurawie hydrauliczne	8
8/ Wagi	9
9/ Pompy	9
10/ Majątek walcowni brózdowych	10
 B/ KONIECZNOŚĆ WPROWADZENIA ZMIAN, ULEPSZEŃ I NOWYCH INWESTYCJI W WALCOWNIACH BRÓZDOWYCH	 11 - 12
1/ Walcownia wlewków	11
2/ Walcarka gruba	11
3/ Walcarka średnia	12
4/ Skład dźwigarów	12
5/ Wykończalnia	12
 C/ PRZEGLĄD I CHARAKTERYSTYKA WYTWÓRCZOŚCI	 12 - 13
od a do d - walcarki	12 - 14
e/ Zapasy produktów półgotowych i gotowych walcarek nawrotnej, grubej i średniej	14
 D/ ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA WALCOWNI BRÓZDOWYCH	 15 - 16
a/ Walcarka wlewków	16
b/ Walcownia nawrotna	16
c/ Walcownia gruba	16
d/ Walcownia średnia	16
 E/ PRZEGLĄD KOSZTÓW WŁASNYCH	 16 - 19
a/ Walcarka wlewków	16 - 17
b/ Walcarka nawrotna	17
c/ Walcarka i wykończalnia gruba	17
d/ Walcarka i wykończalnia walcowni średniej	17 - 18
e/ Skład dźwigarów	18
f/ Ogólny przegląd kosztów walc. brózdowych	18
 F/ GOSPODARKA LUDZKA	 19
 G/ PRZEGLĄD POLSKIEJ PRODUKCJI WYROBÓW WALCOWNIANYCH	 20
 H/ Z A K O N C Z E N I E	 20.

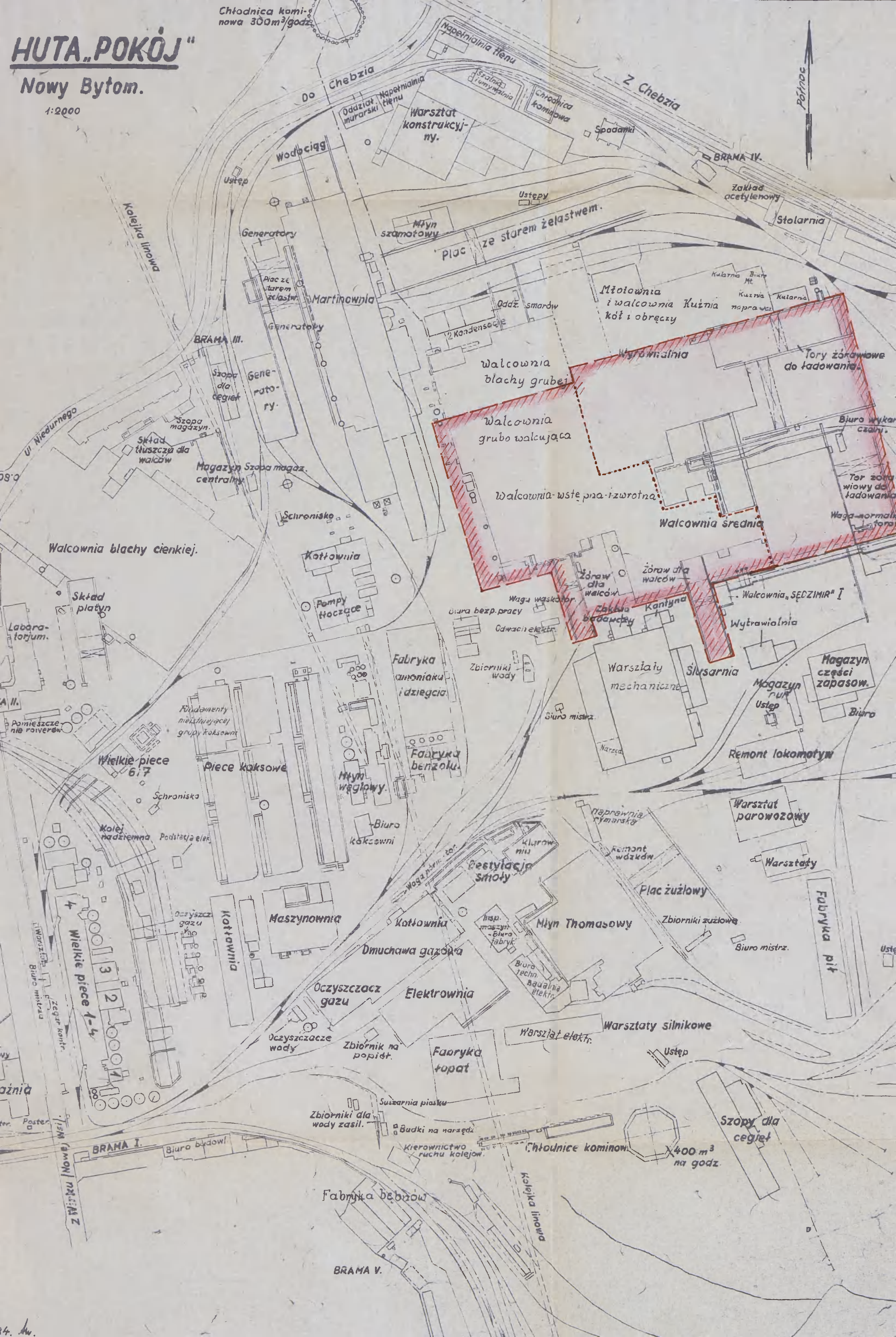
S p i s t a b l i c , w y k a z ó w i p l a n ó w .

Załącz. Nr:

1/ Planik sytuacyjny - ogólny	1
2/ Fotografije walcowni brózdowych	2 - 4
3/ Wytwórczość walcowni wlewków	5
4/ Zapasy i wartość wlewków walcowanych	6
5/ Wytwórczość walcarki nawrotnej	7
6/ Wytwórczość walcarki grubej	8
7/ Zapasy i wartość półgotowych i gotowych wytworów walcarki nawrotnej, grubej i średniej	8 a
8/ Techniczna statystyka wytwórcza Walcarka wlewków	9
" gruba	10
" średnia	11
9/ Zestawienie całkowitego nakładu walcowni wlewków za lata 1933-1936 /I-IV/	12
10/ Przegląd rodzajowy wlewków podwalcowanych walcarki wlewków-za lata 1933 - 1936 /I-IV/	13
11/ Zebranie kosztów wydziałowych walcarki nawrotnej za lata 1933 - 1936 /I-IV/	14
12/ Koszty własne kształtowników NP 28 - 55	15
13/ Zestawienie nakładu według rodzajów walcarki i wykończalni grubej-za lata 1933-1936 /I-IV/	16 i 17
14/ Przegląd rodzajowy wytworów wykańczanych na wykończalni walc.grubej-za lata 1933-1936 /I-IV/	18
15/ Zestawienie nakładów według rodzajów walcarki i wykończalni średniej-za lata 1933-1936 /I-IV/	19 - 20
16/ Przegląd rodzajowy wytworów wykończalni śred- niej za lata 1933-1936 /I-IV/	21
17/ Koszty utrzymania składu dźwigarów - za lata 1933 - 1936 /I-IV/	22
18/ 4 zestawienia kosztów własnych wydziałowych walcowni i wykończalni brózdowych- za lata 1933 - 1936 /I-IV/.	23 od a do d.
19/ Koszty własne wlewka walcowanego	24
20/ Koszty własne szyn P.K.P.i podkładek klinowych	25
21/ Koszty własne kęsów płaskich i żelaza walcowa- nego	26
22/ Koszt godziny walcowania poszczególnych walcarek huty "Pokój"	27
23/ Gospodarka ludzka na walcowni wlewków	28
24/ Gospodarka ludzka na walcowniach i wykończalniach grubej, średniej i nawrotnej	29
25/ Wytwórczość Polska i huty "Pokój" produktów walcowanych	30
26/ Plan położenia walcowni brózdowych-szczegółowy	31.

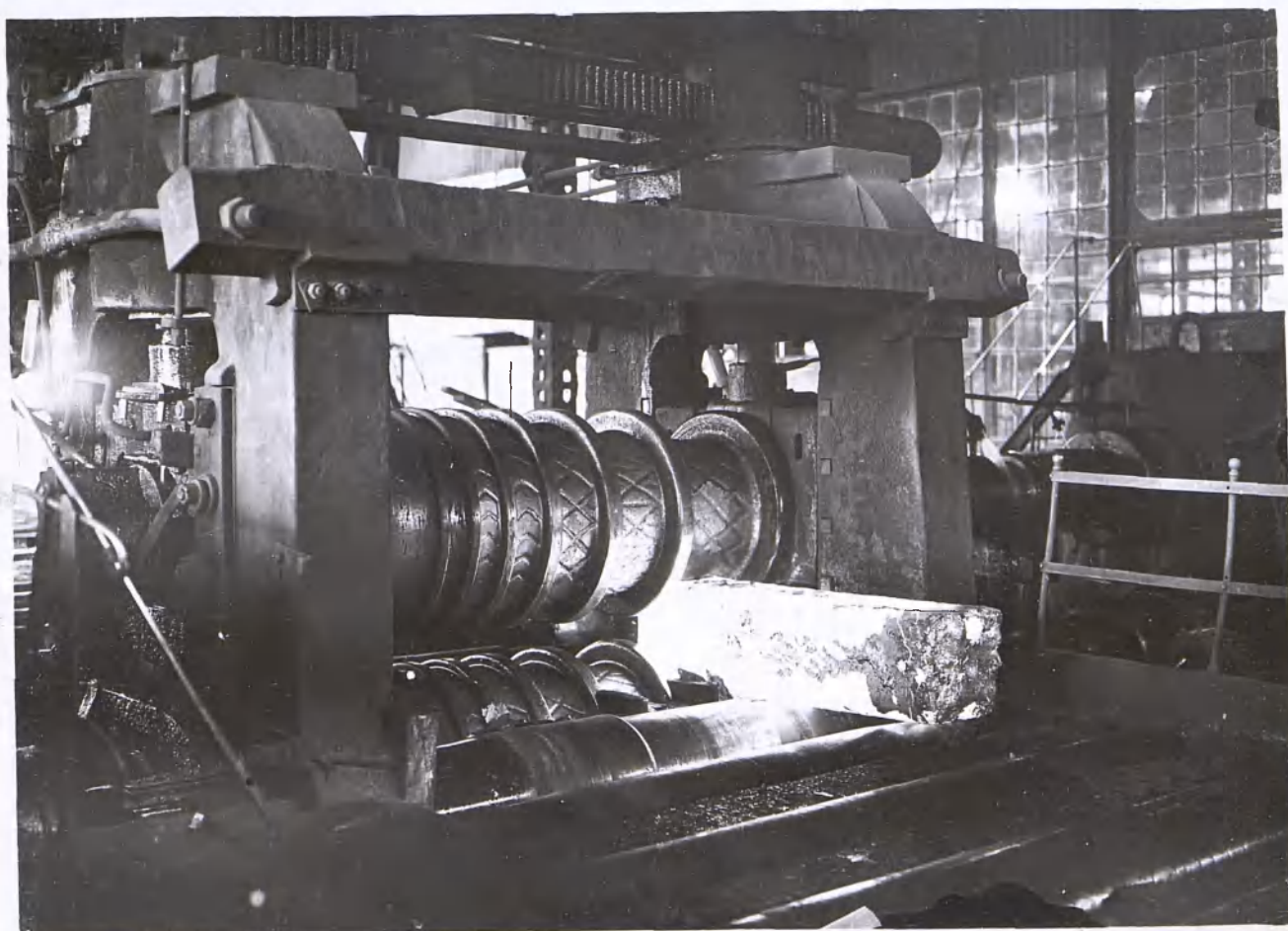
1:2000

Chłodnica komi-
nowa 300m³/godz.





WALCOWNIA BRÓZDOWA: Walcarka wlewków-Wywrotnica.



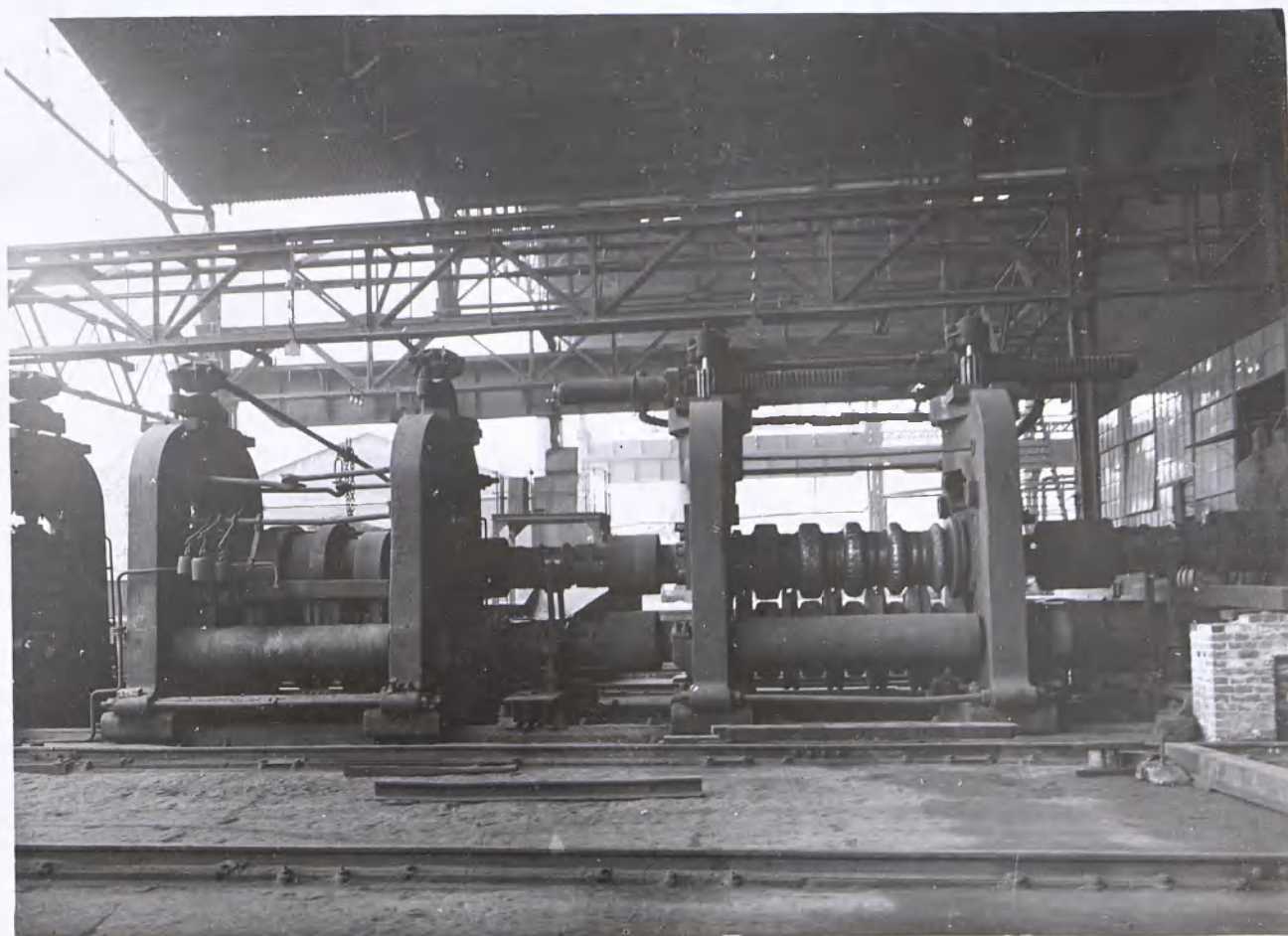
WALCOWNIA BRÓZDOWA: Walcarka wlewków-Zgniatacz wlewków.

Walcownia blachy grubej
i uniwersalna

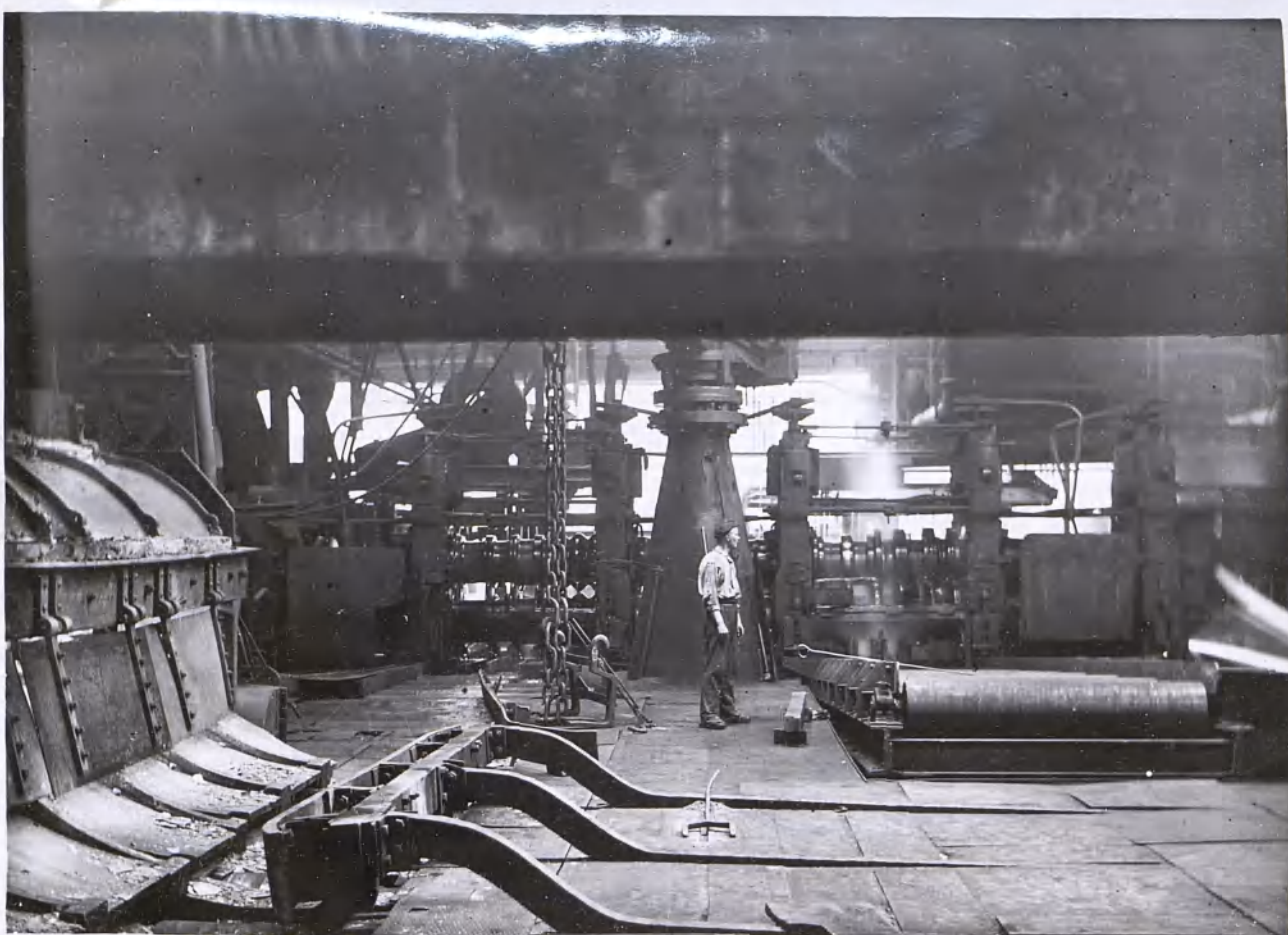
Walcownie blach cienkich



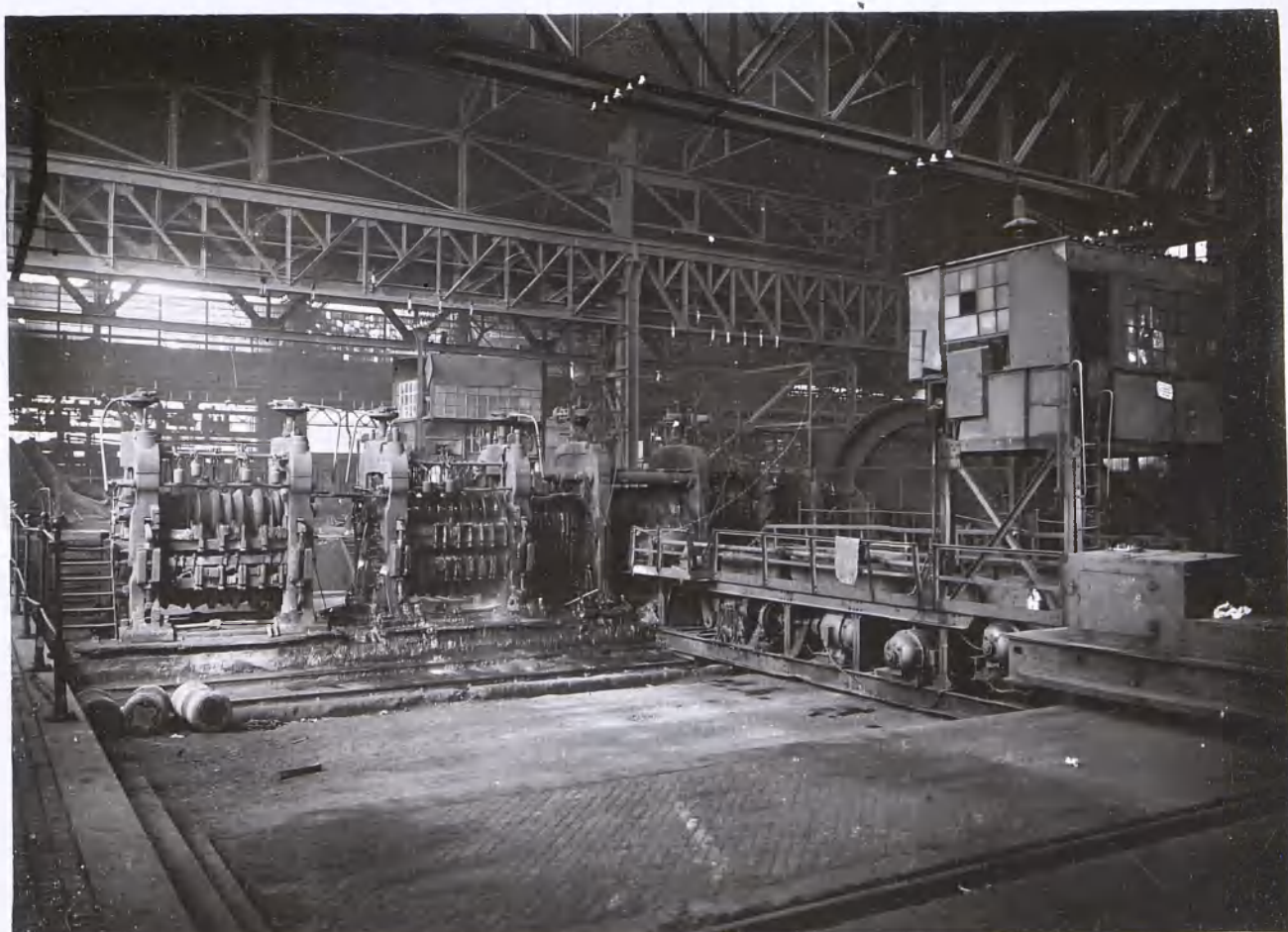
WALCOWNIE BRÓZDOWE: Walcarka wlewków-Obsługa nożycy hydraulicznej.



WALCOWNIE BRÓZDOWE: Walcarka nawrotna.



WALCOWNIE BRÓZDOWE: Walcarka gruba i piec grzewczy.



WALCOWNIE BRÓZDOWE: Zespół walcarki średniej.

W A L C O W N I E B R Ó Z D O W E H U T Y " P O K Ó J "

A/ CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

W nucie "Pokój" pod nazwą w a l c o w n i e b r ó z d o w e rozumiemy osobne zespoły walcarek wraz z przyrządami i uzbrojeniem, na które składają się:

- I/ walcownia wlewków,
- II/ walcownia nawrotna,
- III/ walcownia grubo-walcująca /gruba/ i
- IV/ walcownia średnia.

Załączony plan sytuacyjny Nr 1 przedstawia w obramowaniu czerwonym rozmieszczenie walcowni brózdowych począwszy od walcowni wlewków z piecami grzewczymi poprzez wykończalnię wytworów walcowanych aż do składu dźwigarów.

Na planie sytuacyjnym Nr 1 zauważa się bliskość położenia walcowni wlewków względem stalowni, co daje możność dość szybkiego przewożenia odlanych wlewków surowych do pieców grzewczych walcowni wlewków.

Na załącznikach Nr 2, 3 i 4 umieszczono fotografie niektórych działów walcowni brózdowych oraz fragmenty różnych działów pracy.

---oOo---

1/ B u d y n k i i p o m i e s z c z e n i a .

W skład zabudowań walcowni brózdowych wchodzi:

biuro inspekcji walcowni, mieszczące się obecnie w budynku Zakładu badawczo-doświadczalnego, biuro kierownika walcowni brózdowych, biuro wykończalni, biura nadmistrzów, maszynownie, szatnie i umywalnie robotników oraz inne większe i mniejsze budyneczki, domki lub pomieszczenia murowane z blachy falistej na rozmaite przyrządy, silniki, pompy lub maszyny.

Cała walcownia brózdowa, t.zn. wszystkie walcarki umieszczone są w jednym olbrzymim budynku o konstrukcji żelaznej, przykrytym blachą falistą, podzielony na szereg hal o różnej powierzchni. I tak dla:

walcarki wlewków 2877 m², wysoka 11 m,

" nawrotnej o powierzchni 2197 m², wys. 12,2 m,

" grubej " 2751 " " 12,8 " , oraz

" średniej " 4943,4 " " 11,4 " .

2/ K o m i n y .

Kominy walcowni brózdowych obsługują piece poszczególnych walcerek:

a/ 1 komin murowany 42 m wysoki i 1,50 m przekroju oraz

b/ 4 kominy z blachy falistej dla pieców włączonych na walcarkę wlewków,

c/ 1 komin murowany 30 m wysoki i 1,25 m średnicy u wylotu,

d/ " " 30 " " i 1,25 " " " " dla pieców gazowych na walcarkę średniej,

e/ " murowany, okrągły, wysoki 45 m o przekroju 1,70 m u wylotu, oraz

f/ 1 komin blaszany dla pieca grzewczego i gazowego, oba na walcowni grubej.

3/ Walcownie .

I/ Walcownia wlewków .

Walcownia wlewków składa się zasadniczo:

1/ z parowej maszyny napędowej o mocy 3500 - 5000 KM,
50 - 100 obrotów/min.

2/ z duo walców o średnicy 1100 mm, długości 2750 mm, przekrój czopa 580 mm ze sprzęgłem głównym, wrzecionami i wszelkim do nich należącym sprzętem. Podnoszenie walca górnego hydrauliczne.

Do przewracania bloków służy aparat hydrauliczny /wywrotnica/. Przed i za walcami samotoki o długości 35 m napędzane maszyną parową stojącą, o sile 100 KM.

3/ Piece posiadają:

siedem grup pieców wgłębnych systemu Gjersa i jedną grupę składającą się z 12 dołów grzewczych, opalanych miazem węglowym, ruszt schodkowy, podmuch powietrza pierwotny i wtórny.

Grupy dołów systemu Gjersa posiadają każda po 8 dołów grzewczych. Każda opalana jest węglem /kostka/.

Sortyment używanego węgla:

kostka	75 %
miaz	25 %

Ruszt płaski bez podmuchu.

4/ Inne urządzenia i wskaźniki .

Materiał wywalcowany dostaje się na samotokach pod nożycą hydrauliczną, skąd po odpowiednim obcięciu i pocięciu idzie według przeznaczenia na walcarkę grubą lub na cinkodnię względnie skład. Samotoki obsługiwane są częściowo motorem elektrycznym

o sile 30 KM.

Zużycie pary na walcowni wlewków wynosi od 0,40 - 0,50 na tonnę wywalcowanego materiału.

Zużycie wody na walcowni wlewków:

wody ruchowej od 0,70 - 0,90 m³/t wywalcowanego materiału,

" ciśnieniowej /30 atm./ od 0,80 - 1 m³/t.

Zużycie prądu elektrycznego od 1,25 - 1,50 kWh / t.

II/ W a l c o w n i a n a w r o t n a .

a/ Walcownia nawrotna posiada maszynę parową o sile 3500 - 5000 KM, 50 - 100 obr./min. i składa się z 3 dwójek.

Walce o średnicy 830 mm, długość 2600 mm, Ø czopa 510 mm.

Walcownia nawrotna otrzymuje materiał do przerobu wprost z walcowni wlewków o odpowiednim przekroju stosownie do walcowanych profili.

b/ Walcownię tę obsługują 2 stoły posuwne, znajdujące się za i przed walcami, o napędzie elektrycznym.

c/ Materiał wywalcowany biegnący po samotokach o napędzie elektrycznym przecina piła tarczowa posuwna.

Zużycie pary wynosi:

od 0,40 - 0,50 t/t wywalc. materiału.

IV/ Zużycie wody:

woda ciśnieniowa od 0,80 - 1,0 m³ / t.

Zużycie prądu:

od 0,25 - 1,50 kWh / t.

III/ W a l c o w n i a G r u b o - w a l c u j ą c a .

a/ Walcownia posiada maszynę parową, t.zw. "Drilling", o mocy 4500 - 5000 KM, 50 - 100 obr/min.- Składa się z 3 trójek walców o Ø 830 mm, długości 2000 mm, Ø czopa 430 mm.

b/ Walcownia posiada własny piec grzewczy do powtórnego ogrzewania rygli, wywalcowanych na walcowni wlewków, opalany gazem generatorowym /generator systemu Meyer/.

Wlewki podwalcowane zostają wypychane i wypychane z pieca zapomocą wypycharki hydraulicznej.

Materiał podwalcowany na walcowni wlewków przywozi do pieca kolejka wisząca o napędzie elektrycznym.

c/ Materiał wywalcowany biegnie po samotokach o napędzie elektrycznym i jest cięty przez piłę tarczową wanadkową, obsługiwana silnikiem elektrycznym a następnie składany na chłodni.

d/ Zużycie węgla wynosi:

generator opalany węglem, gatunek drobny i groszek 50/50 %.

Zużycie pary:

od 0,80 - 1,05 t/t wywalcowanego materiału

Zużycie wody:

woda ruchowa od 1,05 - 1,1 m³/ t

" ciśnieniowa od 1,15 - 1,30 m³/ t.

Zużycie prądu:

od 14 - 16 kWh / t.

IV/ W a l c o w n i a ś r e d n i a .

a/ Walcownia posiada napęd z motoru elektrycznego asynchronicznego o mocy 1600 kWh = ca 1900 KM. Posiada 3 trójki walców o $\varnothing$ 630 mm, długości 2000 mm, $\varnothing$ czopa 350 mm.

b/ Walcownia posiada własny piec grzewczy, przepychowy, opalany miarkiem węglowym, z paleniskiem płaskim rusztowym, podmuch powietrza pierwotnego i wtórnego,

Wymiary pieca - powierzchnia grzewcza 6,6 x 5,4 m.

Rygle wypychane są z pieca wypycharką hydrauliczną, biegną po zelektryfikowanych samotokach pod walce, skąd po wywalcowaniu na samotokach dostają się pod nożycę i piły tarczowe, które poruszane silnikiem elektrycznym przechodzą po przecięciu nożycami względnie piłą na czerdnie.

c/ Do obsługi 2 i 3 trójki walców służy wózek zelektryfikowany, który przewozi rygle wypychane z pieca do poczynko ustawionej ławy samotkowej, która podaje rygle na stół przesuwany, znajdujący się przed walcami. Przed i za walcami znajdują się stoły podnośne, przesuwne.

d/ Zużycie energii:

węgla miaku w 90 %

węgla drobnego w 10 %

pary od 0,15 - 0,17 t/t

wody ruchowej " 4,8 - 6 m³/t

" ciśnieniowej od 1,4 - 2,5 m³/t

prądu " 50 - 60 kWh na t wywalc. materiału.

5/ Program walcowania .

a/ Walcownia wlewków przewalcowuje:

żelazo kwadratowe od 92 mm² - 350 mm² i

ciężkie platyny do 500 mm szerokości.

b/ Walcownia grubo-walcująca

Żelazo formowe: dźwigary i korytka od NP 16 - 30

z wyłączeniem korytek NP 30 oraz

wszelkiego rodzaju szyny normalnotorowe do długości

30 m i rury podszkawkowe.

c/ Walcownia nawrotna

Żelazo formowe: dźwigary i korytka od NP 30 - 55 i korytka NP 30 do długości maksimum 20 m.

d/ Walcownia średnia

Żelazo formowe: dźwigary i korytka od NP 8 - 14.

" sztabowe: od 90/90 - 200/100 m/m

" teowe " 100/100 m/m

Szyny kopaliniane: o wysokości 80, 90 i 92 mm.

Rury podsadzkowe: żelazo kwadratowe od 45 - 152 mm i platyny.

6/ W y k o ń c z a ń i e .

a/ Wykończalnia walcowni grubej.

Materiał walcowany na walcowni grubej i żelazo formowe walcowane na walcowni nawrotnej wykończany zostaje wspólnie na wykończalni walcowni grubej, do czego służą prostownice i nożyca hydrauliczna w ilości 3.

Materiał szynowy, walcowany na walcowni grubej zostaje wykończany na wykończalni walcowni grubej, do czego służą 3 prostownice szyn, 3 prostownice wałkowe i 8 wiertarko-frezarek.

Materiał nawierzchniowy, jak łubki i podkładowe, walcowany na walcowni średniej, zostaje wykończany również na wykończalni walcowni grubej, do czego służą prasy, prostownice i szlifierki, jakoteż nożyce i dziurkarki.

b/ Wykończalnia walcowni średniej.

Wykończalnia walcowni średniej posiada 3 prostownice rolkowe dla dźwigarów, kątówek i teówek, prostownicę zwykłą, obcinarkę rąbków, 2 nożyce oraz inne maszyny z niezbędnymi urządzeniami i silnikami.

7/ Suwnice i żurawie hydrauliczne.

- 1/ Piece grzewcze obsługuje suwnica kleszczowa o nośności 5 t, oraz 3 żurawie hydrauliczne pokrywowe, służące do podnoszenia pokryw dołów grzewczych.
- 2/ Zespół walców walcowni wlewków, walcowni nawrotnej, maszyny napędowej walcowni wlewków i nawrotnej obsługuje suwnica o nośności 25 t.
- 3/ Nożycę hydrauliczną walcowni wlewków obsługuje suwnica o nośności 3 t.
- 4/ Przewóz podwalcowanych wlewków z walcarki wlewków do walcarki nawrotnej obsługuje suwnica o nośności 5 t.
- 5/ Chłodnię walcowni nawrotnej i walcowni grubej obsługuje suwnica o nośności 5 t.
- 6/ Piec wsadowy walcowni średniej obsługuje suwnica o nośności 3 t.
- 7/ Naładunek wytworów walcowanych i zespół walców walcowni średniej oraz skład walców obsługuje suwnica o nośności 15 t.
- 8/ Chłodnię walcowni średniej obsługuje suwnica o nośności 3 t.
- 9/ Wykończalnię i składy walcowni średniej obsługują 2 suwnice, obydwie o nośności 3 t.
- 10/ Wykończalnię wytworów walcowni nawrotnej i walcowni grubej obsługuje suwnica o nośności 5 t.
- 11/ Skład szyn obsługuje suwnica o nośności 5 t.
- 12/ Składy podkładek i akcesoryj kolejowych obsługuje suwnica o nośności 3 t.
- 13/ Zespół walców walcowni grubej obsługują 2 żurawie hydrauliczne o nośności po 10 t.
- 14/ Składy wlewków surowych obsługują 2 żurawie o napędzie parowym i nośności po 5 t.

8/ W a g i .

Walcownie brózdowe razem z wykończalniami i składem
dzwigarów posiadają:

- a/ 3 wagi torowe - z czego 2 kolejki normalnotorowej,
a 1 kolejki wąskotorowej, na których waży się żelazo
formowe i inny materiał, wychodzący na skład lub za-
ładowany na wagony. Wagi mają nośność 5 - 15 t.
- b/ 3 wagi podręczne, służące na wydziałach do sprawdza-
nia wagi walcowanych profili.

9/ P o m p y .

Walcownie brózdowe dysponują pompami do wyciągania wody
z kanałów pod walcarkami. I tak:

- a/ 2 pompy odśrodkowe na walcowni grubej, napędzane sil-
nikiem elektrycznym o mocy 15 KM.
- b/ 1 pompa tłokowa parowa na walc.grubej do wypompowania
wody z kanałów cyl. par. $\varnothing$ 265, S - 330, n - 30.
- c/ 1 pompa odśrodkowa na walc. średniej o wydajności
3 m³/min, wysokość tłoczenia 15 m, napędzana silni-
kiem elektrycznym o mocy 20 KM.

---oOo---

10/ Majątek walcowni bródzowych.

Według ksiąg inwentarzowych majątek zakładowy tego wydziału przedstawia następujące wartości:

Wartość bilans. na 31/XII.35r.	O d p i s y do 31/XII.1935 r.	Wartość rzeczyw. na 31/XII.1935r.
W zł	% zł	W zł

Walc.wlewków:

dynki	327 144,70	29,03	94 980,40	232 164,30
ządz.i inwen- rz fabryczny	772 102,23	36,52	281 978.--	490 124,23
Razem:	1 099 246,93	34,29	376 958,40	722 288,53

Walc.nawrotna:

dynki	257 950,60	29,07	74 891,10	183 059,50
ządz.i inwen- rz fabryczny	485 945,40	49,04	238 330,60	247 614,80
Razem:	743 896,--	42,10	313 221,70	430 674,30

Walc.gruba:

dynki	265 579,30	29,03	77 106,10	188 473,20
ządz.i inwen- rz fabryczny	863 674,20	49,43	426 885,10	436 789,10
Razem:	1 129 253,50	44,63	503 991,20	625 262,30

Walc.średnia:

dynki	758 858,96	29,03	220 320,90	538 538,06
ządz.i inwen- rz fabryczny	1 153 962,29	49,04	565 955,70	588 006,59
Razem:	1 912 821,25	41,10	786 276,60	1 126 544,65

Wykończ.i naładunek:

dynki	508 925,41	29,03	147 756,31	361 169,10
ządz.i inwen- rz fabryczny	1 923 231,--	47,70	917 482,05	1 005 748,95
Razem:	2 432 156,41	43,79	1 065 238,36	1 366 918,05

R a z e m :

dynki	2 118 458,97	29,03	615 054,81	1 503 404,16
ządzenia	5 198 915,12	46,75	2 430 631,45	2 768 283,67
g ó ł e m :	7 317 374,19	41,62	3 045 686,26	4 271 687,83

B/ KONIECZNOŚĆ WPROWADZENIA ZMIAN, ULEPSZEN I NOWYCH
INWESTYCYJ W WALCOWNIACH BRÓZDOWYCH.

Na walcowniach brózdowych są przewidziane dość znaczne inwestycje, które będą wykonane w miarę zatwierdzania posiadanych funduszy. Najważniejsze z nich są:

1/ Walcownia wlewków:

- ✓ a/ Budowa pieców wgłębnych opalanych gazem gener. lub mieszanką. Uzyskujemy: odpowiednie nagrzanie bloków, a co za tym idzie zmniejszenie strat na zgar i polepszenie jakości wywalcowanego materiału oraz powiększenie produkcji.
- ✓ b/ Budowa elektrycznego urządzenia do nastawienia górnego walca. Dotychczas nastawia się walce hydrauliczne, przez co traci się wiele na czasie - przez tą zmianę podniesionoby wydajność.
- ✓ c/ Całkowite zelektryzowanie samotoków i nożyce. *z Rydraul.* Obecnie stosowany napęd parowy często się psuje i działa zbyt powoli.

dy napęd elektryczny
2/ Walcarka gruba.

- ✓ a/ Budowa nowego pieca do podgrzewania rygli podwalcowanych na walcarce wlewków. Obecny piec stały może pomieścić zaledwie 15 sztuk rygli i wskutek tego są one źle podgrzane, co powoduje zbyt częste łamanie się walców. Nowy piec dałby możliwość dobrego i równomiernego podgrzania i zwiększyłby produkcję.
- ✓ b/ Budowa suwnicy nad walcarkami. Obecnie są 2 żurawie hydrauliczne. Suwnica zmniejszyłaby ilość godzin potrzebnych do przebudowy i dałaby możliwość do wymiany lepszyc stojaków przez swą ? zwiększoną nośność.

*c. Chłodnia
d. Wykonanie
e. napęd elektryczny*

Walcownia blachy grubej i uniwersalna

Walcownie blach cienkich

3/ Walcarka średnia.

✓ Rozszerzenie całej walcowni, aby można było walcować równocześnie na dwóch walcarkach, naturalnie przy zakupieniu i ustawieniu jeszcze dwóch stołów przesuwnych.

Ogromne powiększenie produkcji. (wzrost napędu 3 500)

4/ Skład dźwigarów.

Budowa suwnicy do naładowywania ciężkich profili /dźwigarów./

Obeenie ładuje się ręcznie. osiągnięto by duże oszczędności na robociźnie.

5/ Wykończalnia.

Budowa nowego budynku na biura dla zcentralizowania.

Obeenie rozproszone po całej nucie biura walcowni.

C/ PRZEGLĄD I CHARAKTERYSTYKA WYTWÓRCZOŚCI.

a/ Walcarka wlewków.

Tablica nr 5 ilustruje wytwórczość walcowni wlewków, podając przegląd roczny całej wytwórczości, przeciętną wytwórczość miesięczną za poszczególne lata oraz miesięczne liczby wytwórczości z br.

Słupki graficzne przedstawiają tonnaż wsadu wlewków surowych, ubytek w % i t na odpadki i zgar oraz liczby dobrych wlewków podwalcowanych, przy czem zaznaczono na wykresie najwyższą wytwórczość w poszczególnych miesiącach.

b/ Walcarka duża.

Tablica Nr 8 odzwierca wysokość wytwórczości szyn polskich i zagranicznych oraz innych wytworów wyprodukowanych na

Zestawienie poniższe przedstawia liczbowo wytwórczość za lata i miesiące:

Rok	Całkowita wy-	Przeciętne mies. z lat ubiegłych	Przeciętne mies. z roku bież.
	twórczość w t.		
1933	128 402	10 700	I-36. 9 600
1934	146 034	12 169	II-36. 12 330
1935	153 816	12 808	III-36. 16 786
1936 /I-IV/	58 650	14 662	IV-36. 19 934.

Tabela Nr 6 unaocznia zapasy w tonnach, przeciętne ceny w zł/t i wartości ogólne zapasów wlewków podwalcowanych, służących jako materiał do dalszej przeróbki na walcarkach bródzowych.

Z wykresu wynika, że najwyższy przeciętny zapas wlewków podwalcowanych wynosi 2 393 t z wartością zł 319 575,--, natomiast najmniejszy przeciętny zapas miesięczny istniał w roku 1933, wynosząc 1 602 t o wartości zł 215 557,--.

b/ Walcarka nawrotna.

Tablica Nr 7 przedstawia wykresowo wsad, ubytek i dobrą wytwórczość roczną i przeciętną miesięczną za lata ubiegłe oraz za miesiące z roku bieżącego.

Najwyższą produkcję kształtowników wykazuje rok 1935, dochodzącą do 6 503 t, czyli przeciętnie miesięcznie 541 t.

Produkcja tej walcarki w miesiącu lutym 36r. przekroczyła tę ilość, osiągając liczbę 686 t dobrego wytworu.

W stosunku do zdolności wytwórczej są to cyfry znikome.

c/ Walcarka gruba.

Tablica Nr 8 odtwarza wysokość wytwórczości szyn polskich i zagranicznych oraz innych wytworów wyprodukowanych na

walcarce grubej. Maksymalna produkcja roczna wynosi w roku 1934 - 56 150 t, dając przeciętną na miesiąc 4 679 t, podczas gdy w roku 1936 w marcu osiągnięto 5 625 t, zaś w kwietniu 1936r. - 5 046 t.

d/ Walcarka średnia.

Wytwórczość walcarki średniej w poszczególnych latach kształtowała się następująco:

Rok	Przewalcowano:	Wykończono:	%
1933	27 344 t	9 327 t	34,1
1934	28 876 "	10 945 "	37,9
1935	31 447 "	14 106 "	44,8
1936 /I-IV/	11 714 "	5 998 "	51,2.

Z powyższego zestawienia wynika, że walcarka średnia przygotowuje dużo półproduktu do przerobu na innych walcarkach, szczególnie platyny dla walcowni blachy cienkiej oraz łubki i podkładki wykończane na wykończalni walcowni grubej.

e/ Zapasy produktów półgotowych i gotowych walcarek nawrotnej, grubej i średniej.

Tablica nr 8 a przedstawia zapasy i wartość produktów, walcowanych na walcierce nawrotnej, grubej, średniej i wykończanych na wykończalni walc. grubej i średniej.

Na jwyższy stan zapasu okazuje się w roku 1934, wynoszący 121 350 t, wartości 21 854 888, zł, co przeciętnie wynosi na miesiąc 10 112 t z wartością zł 1 821 240,--

Zapasy w tej wysokości muszą być utrzymane ze względu na różnorodność produkcji jaka zachodzi w tych wytwórniach.

D/ ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA WALCOWNI BRÓZDOWYCH.

Tablice Nr 9, 10 i 11 zbierają materiał liczbowy technicznej statystyki wytwórczej, uwydatniając wskaźniki wytwórcze dla walcarki wlewków /zał. Nr 9/, walcarki grubej /zał. Nr 10/ i walcarki średniej /zał. nr 11/.

Tabele podają wskaźniki liczbowe o wytwórczości, wysyłce, liczbach czasowych, uzyskowych, zużycia wytwórczego oraz gospodarki robotników - za lata 1933 - 1936 /I-IV/ i za ostatnie miesiące.

Do określenia procentowości stopnia zatrudnienia /wyzyskania urządzeń/, posługuje się kontrola ruchu wzorem:

$$\text{stopień zatrudnienia} = \frac{\text{godziny wytwórcze walcarek}}{\text{dni powszednie/ bez niedziel/ x 24}} \times \frac{7}{7 \text{ i świąt.}}$$

Na tej podstawie za kwiecień 36r. stopień zatrudnienia wynosi dla:

a/ walcarki wlewków:

$$= \frac{487}{25 \times 24} = 81,17 \%$$

b, c/ walcarki grubej:

$$= \frac{169,5}{25 \times 24} = 28,25 \%$$

c, a/ walcarki średniej:

$$= \frac{196}{25 \times 24} = 32,67 \%$$

Maksymalne miesięczne możliwości produkcyjne przedstawiają się następująco:

Miesięczna produkcja
optymalna pełna zdolności

a/ Walcarka wlewków

przy korzystaniu z wlewk.sur.własnych	12 300 t	16 450 t
" " również z wlewków obcych	12 300 t	17 750 t.

b/ Walcownia nawrotna

przy korzystaniu z wlewków własnych	2 500 t	2 500 t
-------------------------------------	---------	---------

Przy założeniu, że walc.gruba idzie tylko na jedną zmianę, wówczas walc. nawrotna może pracować na dwie zmiany, osiągając zdolność produkcyjną 2 500 t.

c/ Walcownia gruba

przy korzystaniu z wlewków własnych	3 680 t	4 900 t
" " obcych	3 680 "	5 500 "

d/ Walcownia średnia

przy korzystaniu z materiału własnego	5 480 t	7 300 t
" " obcego	5 480 "	7 500 "

Zdolność powyższa możliwą jest do osiągnięcia przy obecnym stanie urządzeń i oparta na obecnych gospodarczych urządzeniach silnikowych oraz dysponowanej energii.

Przy odpowiednich inwestycjach powyższe zdolności ulegną odpowiedniej korekturze.

E/ PRZEGŁĄD KOSZTÓW WŁASNYCH.

Dla walcowni bródzowych sporządzono następujące zestawienia kosztów:

a/ Walcarka wlewków.

Zliczenie całkowitego nakładu.wydziałkowego według grup i rodzajów kosztów z oznaczeniem przeciętnego kosztu jednostkowego za lata 1933 - 1936 /I-IV/, jak zał: Nr 12.

Dla uzupełnienia sporządzono przegląd wszystkich rodzajów wlewków podwalcowanych, produkowanych na walcierce wlewków z podaniem przekrojów, ilości, wartości i kosztu za tonnę - za lata 1933 - 1936 /I-IV/, zał. Nr 13.

b/ W a l c a r k a n a w r o t n a .

Zebranie kosztów wydziałowych walcarki według grup i rodzajów za lata 1933 do 1936 /I-IV/, zał. Nr 14, z podaniem kosztu jednostkowego w a l c a r k i z a t w y t w o r u .

Ponieważ wytwory tej walcarki są wykańczane na wykończalni walcarki grubej, zatem kształtowniki od 28 NP do 55 NP wykazuje tablica Nr 15, przyczem koszty własne jednostkowe obejmują wydziałowy koszt walcowania i wykończenia łącznie z wsadem.

c/ W a l c a r k a i w y k o ń c z a l n i a g r u b a .

Zestawienie Nr 16 oraz Nr 17 grupują koszty rodzajowe walcowania względnie wykończania łącznie z wsadem z wykazaniem ubytku na odpadki i zgar - za lata 1933-1936 /I-IV/.

Tabela Nr 18 podaje wszystkie rodzaje wytworów wykończanych na wykończalni walcowni grubej, pochodzące z walcarki nawrotnej, grubej i częściowo średniej / podkładowe średnie i łubki za lata 1933 - 1936 /I-IV/.

Zestawienie to zawiera również produkcję obrotu uszlachetniającego z Niemiec, przyczem koszty obejmują tylko czysty prze-rób bez kosztu wsadu.

d/ W a l c a r k a i w y k o ń c z a l n i a w a l c o w -
n i ś r e d n i e j .

Zestawienie Nr 19 oraz Nr 20 wykazuje całkowity nakład wydziałowy zliczony według rodzajów i grup rodzajowych za lata od 1933 do 1936 /I-IV/.

Dla uzupełnienia sporządzono zestawienie porównawcze, zał. Nr 21, według sortymentów wykańczanych na wykończalni walcarki średniej, za lata 1933 do 1936 /I-IV/.

e/ Skład dźwigarów.

Dla całości kosztów wydziału walcowni brózdowych dołączono zestawienie utrzymania składu dźwigarów, zał. Nr 22, za lata 1933 do 1936 /I-IV/, uwydatniające rodzaje kosztów.

f/ Ogólny przegląd kosztów walcowni brózdowych.

Dla zobrazowania całkowitych kosztów rodzajowych tego wydziału, sporządzono tabele przeglądowe - jak zał. Nr 23 od a - d, zbierające za lata 1933 do 1936 /I-IV/ obroty kalkulacyjne, które wykazują następujące nakłady:

Rok	Wartość wsadu zł	Koszty przerobu zł	Nakład kalkulacyjny zł
1933	38 315 648,96	3 566 702,44	41 882 351,40
1934	48 212 060,82	4 344 105,18	52 556 166,--
1935	48 436 505,21	4 631 261,45	53 066 766,66
1936 /I-IV/	16 690 140,48	1 535 577,20	18 225 717,68.

Cyfry te przytoczono tylko dla celów porównawczych, gdyż koszty wsadu są obrotami kalkulacyjnymi powtarzającymi się w pojedynczych działach pracy z powodu przenoszenia wsadów z walcarek na wykończalnie, zatem nie mogą być brane w rachubę jako wydatki rzeczywiste.

---oOo---

Tablica Nr 24 - ilustruje wykresowo przeciętny koszt własny wydziałowy wlewka walcowanego z przytoczeniem wydajności, uzysku w % oraz kosztu wsadu i kosztu przerobu w przeglądzie rocznym i miesięcznym za lata 1933-1936 /I-IV/, wytwarzanych na walcierce wlewków.

Tablica Nr 25 pokazuje wykresowo kształtowanie się kosztu szyn P.K.P. i podkładek, wytwarzanych na walcowni grubej. Natomiast na tablicy Nr 26 przedstawiono wytwórczość i koszt własny platyn i żelaza walcowanego walcowanych na walcowni średniej.

Dla porównania statystycznego przedstawiono w przeglądzie rocznym oraz miesięcznym na tablicy Nr 27 krzywami przeciętną miesięczną wytwórczość, czas walcowania w godzinach oraz koszt godziny walcowania dla walcarki wlewków grubej, średniej i nawrotnej - za lata 1933 do 1936 /I-IV/.

F/ G O S P O D A R K A L U D Z K A .

Dla zobrazowania gospodarki ludzkiej walcowni brózdowych, sporządzono:

a/ tablicę Nr 28 przedstawiającą krzywami dane dla walcarki wlewków, a mianowicie załogę, przeciętne zarobki muty i walcarki wlewków oraz wydajność na robotniko-dniówkę.

Okazuje się, że załoga walcowni wlewków podniosła się z 67 ludzi w roku 1932 do 139 robotników w kwietniu 1936, czyli o 72 ludzi, tj. o 107,4 %, wskutek wprowadzenia pracy na 3 zmiany z powodu większego zatrudnienia.

Wydajność zwiększyła się z 4 640 kg/ na 8 godz. do 5 816/kg dniówkę, czyli o 25,3 %.

b/ Tablica Nr 29 przedstawia gospodarkę ludzką walcarek i wykończalni grubej, średniej i nawrotnej, podając załogę i przeciętne zarobki.

c/ Walcownie brózdowe zatrudniają 13 urzędników technicznych i 5 urzędników biurowych, razem 18 w stosunku do załogi robotników wynosi to 4 %.

G/ PRZEGLĄD POLSKIEJ PRODUKCJI WYROBÓW WALCOWNIANYCH.

Tablica Nr 30 przedstawia całkowitą produkcję wytworów walcownianych /bez blach/ całej Polski i huty "Pokój". Wytwórczość za poszczególne lata kształtuje się następująco:

R o k	Polska	Huta "Pokój"	Stosunek w %
1932	319 140 t	36 655 t	11,48
1933	443 328 "	66 314 "	14,95
1934	487 129 "	77 655 "	15,94
1935	557 394 "	74 455 "	13,35
1936 /I-IV/	178 603 "	27 265 "	15,26 .

H/ Z A K O N C Z E N I E .

Dla orientacji dołącza się szczegółowy plan położenia walcowni brzozdowych, który podaje rozmieszczenie poszczególnych walcarek, urządzeń itp. z przytoczeniem nazw przedmiotów majątku stałego.

---oOo---

Walcownia blachy grubej
i uniwersalna

Walcownie blach cienkich

Huta „Pokojs”
Walcownia wlewkowa

Wytwarzalność walcarki wlewkowej

Walcarka i walcownia
wlewkowa

Tabl. nr
5

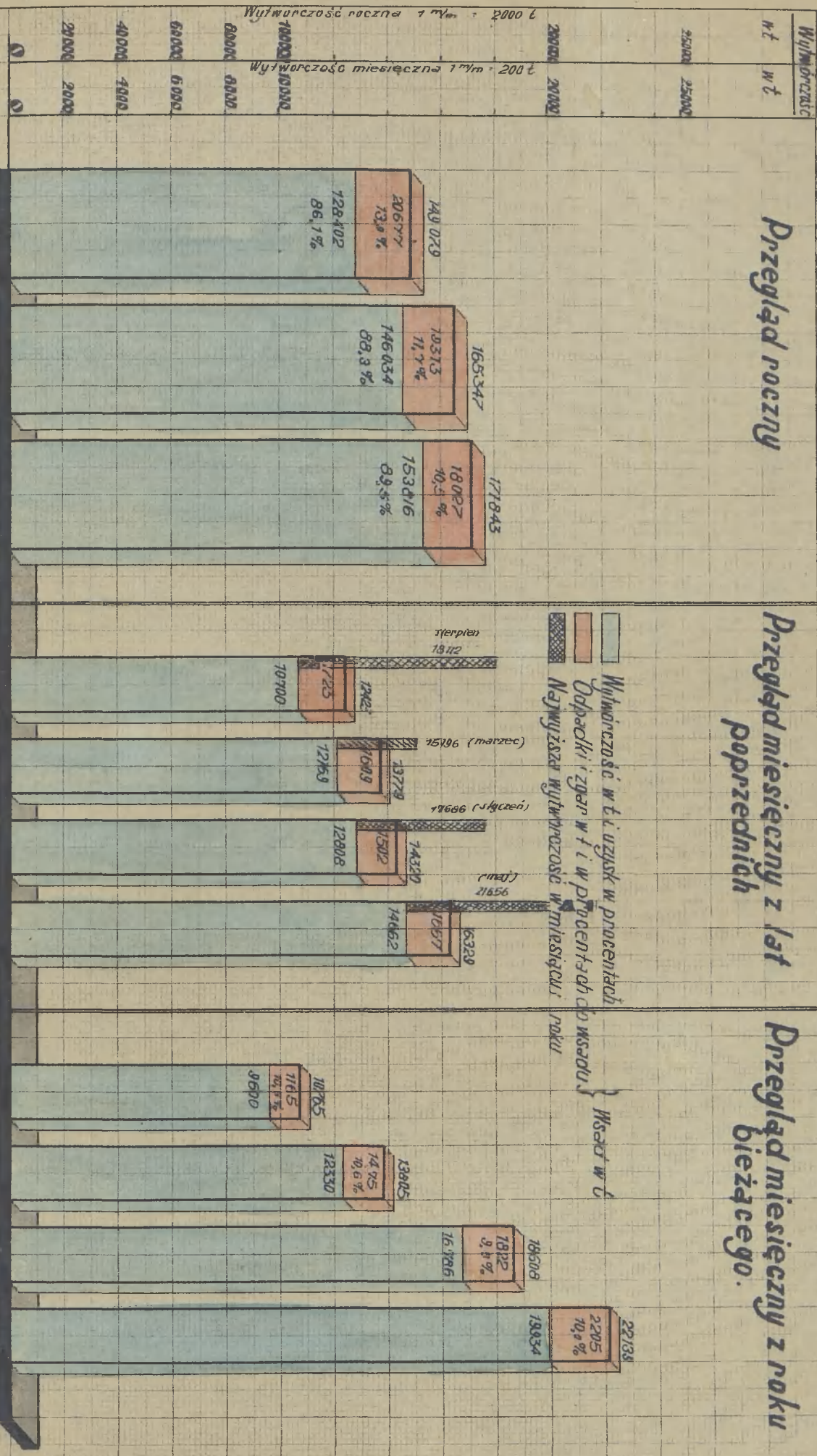
Przegląd roczny

Przegląd miesięczny z lat
poprzednich

Przegląd miesięczny z roku
bieżącego.

Wytwarzalność w t i użysk w procentach
Odpadki i zgarn w t i w procentach do wadu
Najwyższa wytwarzalność w miesiącu roku

Wzrost w t



Huta „Pokoń”
Walcownia blachy grubej

Zapasy i wartości walców

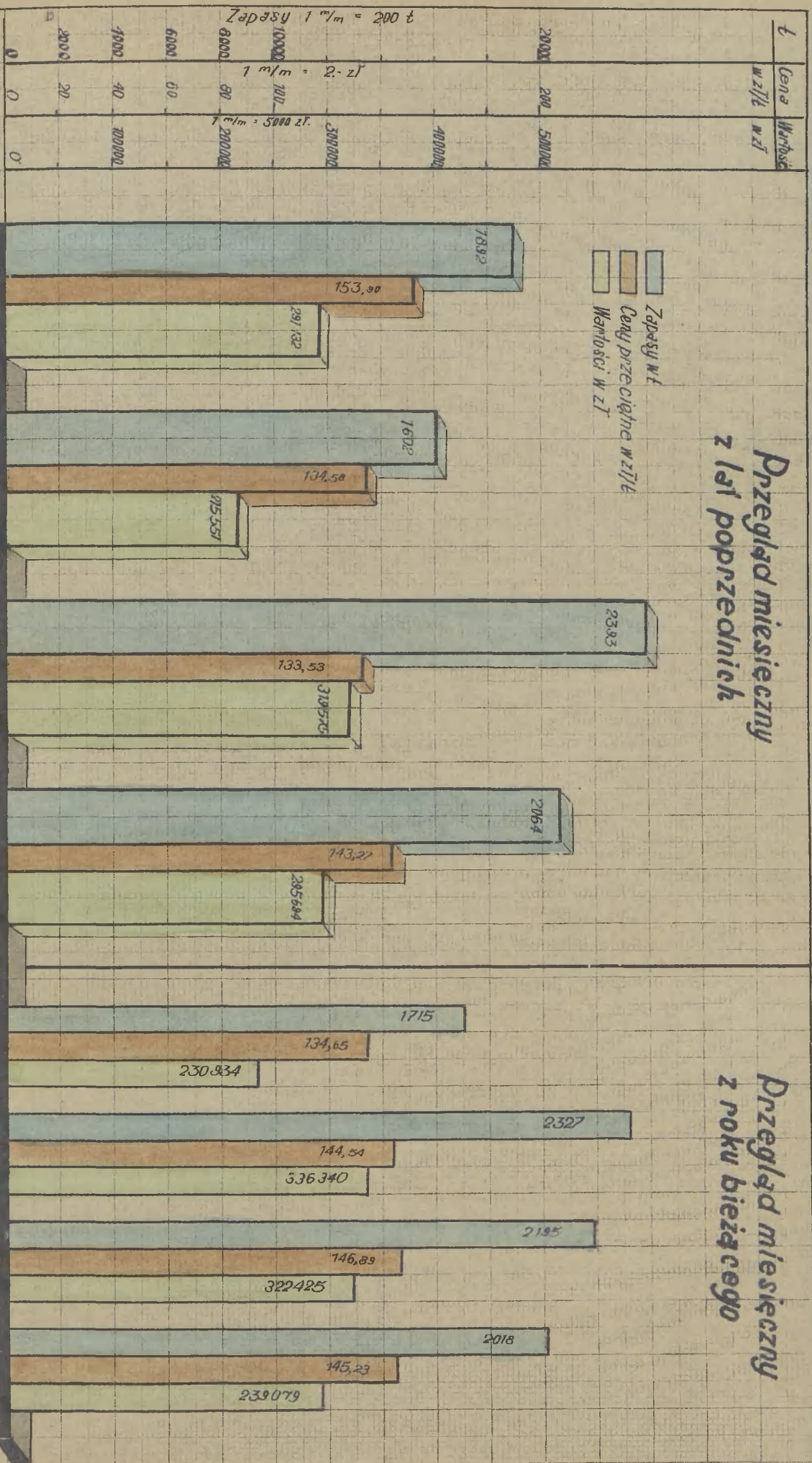
Zapasy w t, ceny przeciętne w zł/t i ogólna wartość zapasów w walcach

Tabl. nr.
6

Przegląd miesięczny
z lat poprzednich

Przegląd miesięczny
z roku bieżącego

Zapasy w t
Ceny przeciętne w zł/t
Wartości w zł



Huta "Pokojs"

Walcownia na walcownię

Wydajność walcarki na walcowni

Wydajność walcarki
na walcowni

Tabl. nr
7

Wydajność
w t

Wydajność
w t

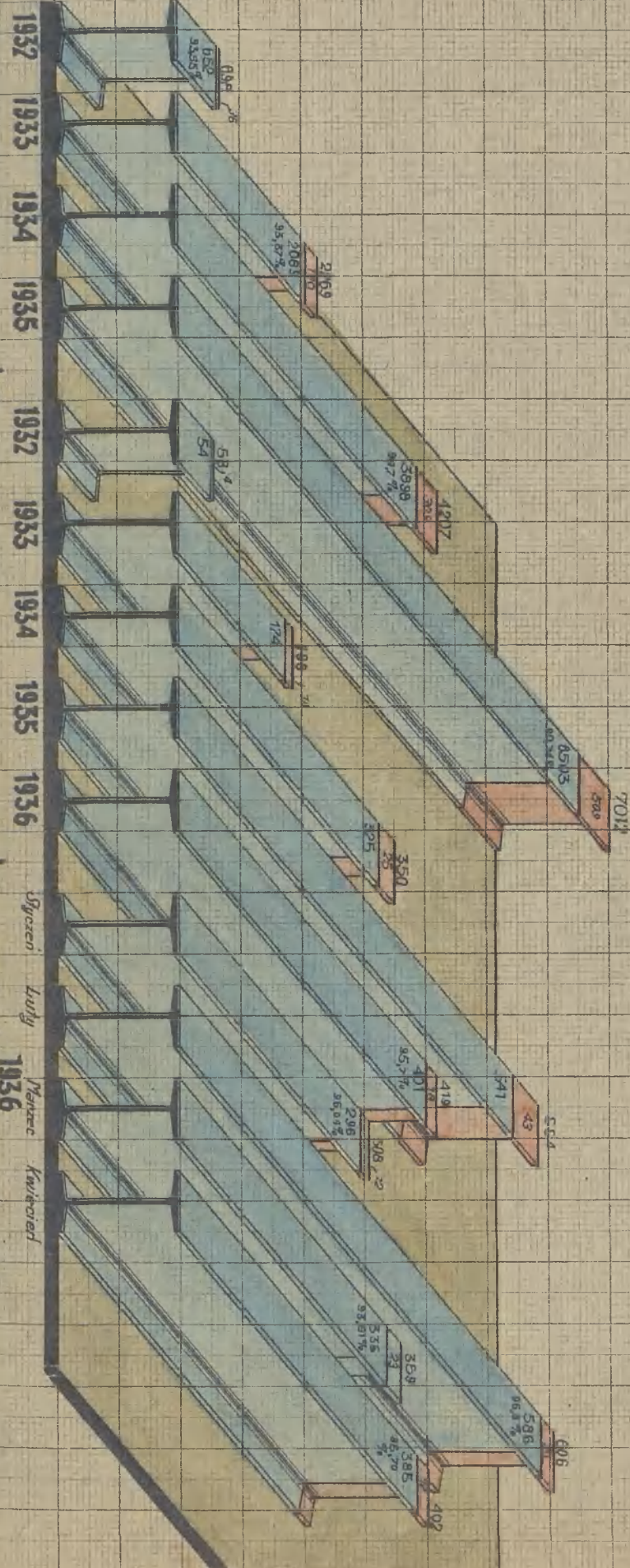
Wydajność roczna 1 t/m - 100 t

Wydajność miesięczna 1 t/m - 10 t

Wydajność oraz użysk w procentach
Walcarki

Przebieg roczny

Przebieg miesięczny z lat poprzedz. Przebieg miesięczny z roku bieżącego



Walcownia blachy grubej
uniwersalna

Walcownia blach ciekłych
niezawieszna

Huta „Pokoj”
Walcarka gruba

Wydajność walcarki grubej

Wydajność walcarki
grubej w t

Tabl. nr
8

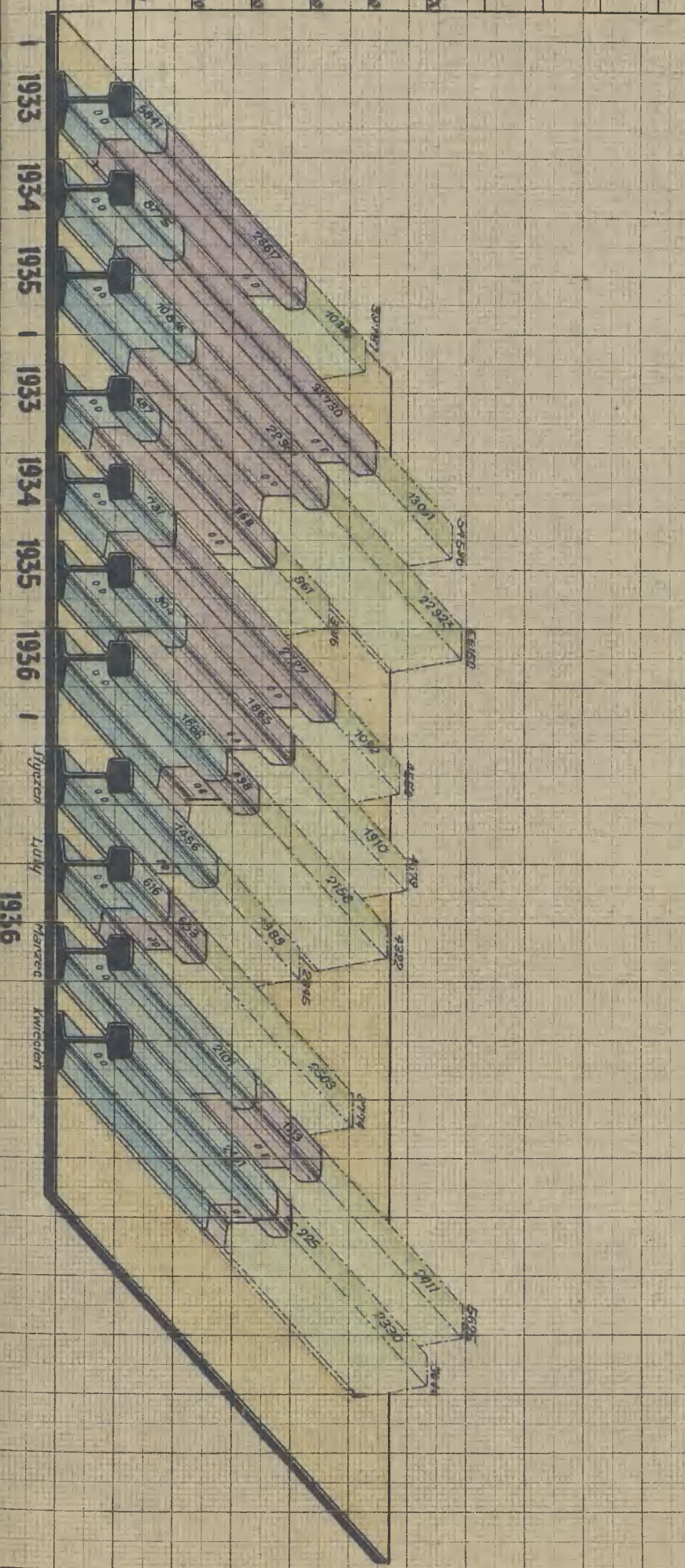
Wydajność roczna 1 t/m = 1000 t — Wydajność miesięczna 1 t/m = 100 t

Wydajność roczna 1 t/m = 1000 t — Wydajność miesięczna 1 t/m = 100 t

Wydajność szyn PKP
Wydajność szyn zagranych
Wydajność innych wytworów



Łączna wydajność walcarki grubej



Przebieg miesięczny z lat poprzednich

"Huta Pokój"
Walcownie brzdowe

Stożki i wartości zapasów półgotowych i gotowych
wytworów walcarki nawrotnej, grubej i średniej.

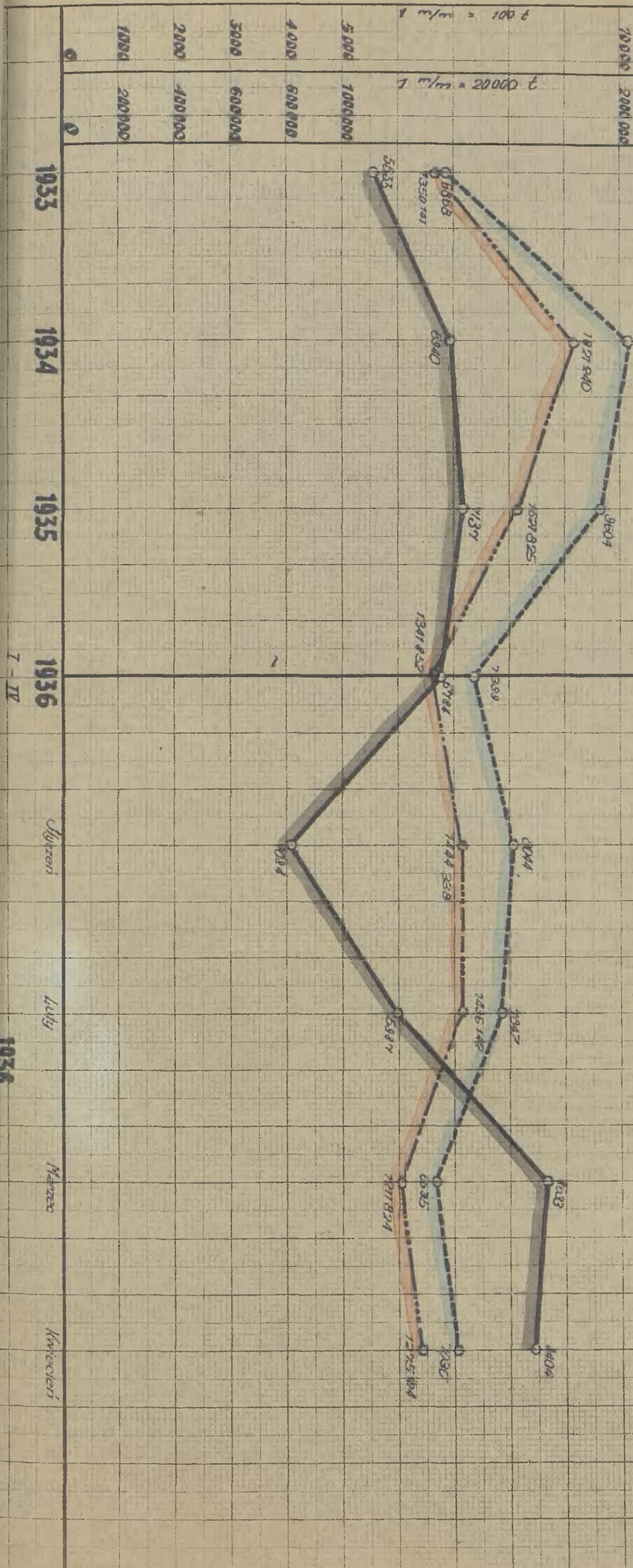
Zapasy półgotowych i gotowych
wytworów walcarki nawrotnej,
grubej i średniej

Tabl. nr.
82

Przebieg miesięczny z lat poprzednich

Przebieg miesięczny z roku bieżącego

Wytwarzanie walcarki nawrotnej, grubej i średniej w t.
Zapasy półgotowych i gotowych wytworów w t.
Zapasy półgotowych i gotowych wytworów w zt



Huta „Pokój”

Techniczna statystyka wytwórcza

Walcownia brzołowa

Walcarka wałkowa

Tablica nr. 9

1	2	3				6	7	8			10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32																													
		Stożenie zatrudnienia. (Spółczynnik wyzyskania)	zwyczajne	krzemowe (twarde bez nod.)	specjalne			Ogółem	Huta Baildon	krajowa																								zagraniczna	Zapasy	Dni wytwórcze	spółcz. wydaj.	rzeczywisty	Przerwy	zwyczajne	krzemowe (twarde bez nod.)	specjalne	Ogółem	Wydajność na godzinę walcowania	Na t. wytwórcz.	Na godz. walcowania	Węgiel rozpalacz	Na t. wytwórcz.	Na godz. walcowania	Zużyty prąd na godz. walcowania	Woda na cele ruchu na godz. walcowania	Zużycie tożysk	Razem	Na godz. walcow.	Godziny naprawy na godz. walcow.	Świętówek						
																																																									Wydajność roczna	Liczby stworzone	Liczby uzyskane	Węgiel dla pieców	Para	Pracownicy dniowi
1933	5684				128402	22763	7533		2017		39295	164	398					861	327	878	2928		535	17585		609	21615	52.2	32.			28135	573	712																												
1934	5891	80306	51610	14120	146036	29682	2278	145	1790	291	4118	123.7	2.92	90.4	87.7	78.6	683	355	76.2	2719		609	21615	52.2	32.					25275	49.	577																														
1935	5210	101748	41084	11584	153816	30057	7749		2336	293	11787	3685	66.	7.76	91.3	88.	78.4	895	47.7	398	7609	4348	553	23657	58.9	34.9	2.635		25978	56.3	74.3	7084																														
1936	5689	42578	12367	3710	58649	12308	632		2067	99	13067	1329	38.	2.78	91.6	88.4	77.2	898	44.1	34.3	1514	15648	472	20855	62.7	37.2	1.738		8483	57.	8.5	671																														
Miesiące 1936																																																														
I	3716	6589	2551	460	9600	7794	160	-	7715	22	12638	2766	5.34	2.5	90.8	87.8	75.8	892	44.4	34.4	1515	4336	533	23514	68.7	37.4	-	158	7537	56.5	13.8	360																														
II	4766	9518	1837	975	12330	2749	68	-	2327	25	13252	28085	5.15	7.8	91.3	88.9	74.7	893	44.4	32.9	1444	4466	513	22574	64.6	37.9	1079		1879	53.5	5.7	742																														
III	3945	71623	3823	7340	16786	3246	258	-	2796	26	13313	36158	9.42	2.6	92.4	89.	83.2	902	46.7	33.	1532	4333	414	79218	63.5	42.3	1507		2372	52.5	6.5	700																														
IV	8117	74848	4750	935	79933	5719	746	-	2006	26	46892	1808	3.9	91.8	87.8	75.8	90.	429	368	1566	2573	427	78767	53.8	37.3	-		2695	46.	8.7	9																															

I - IV

Huta „Pokój”

Techniczna statystyka wytwórcza

Walcownia brodzona
Walcownia gruba

Tablica nr.

10

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33																							
																																	Wytwórcze roczne					Liczby czasowe				Liczby użytkowe				Wskazniki zużycia wytwórczego								Gosp. robotniko dniówek	
																																	Szyny PKP	Szyny zagraniczne	Kształowniki	Inne	Ogółem	Dalsza przeróbka	Zapas półwytworów	Dni wytwórcze	spółpr. wydajni.	rzeczywisty	Przerwy	Szyny PKP	Szyny zagraniczne	Kształowniki	Inne	Ogółem	Wydajność na godz. wałców	Na t. wytwórcz.	Na godz. wałców	Węglei rozpor.	Na t. wytwórcz.	Na godz. wałc.	Zużyty prąd na godz. wałcowania
%	Ł	chw.	%	godz.	%	chw.	%	chw.	%	chw.	%	chw.	%	chw.	%	chw.	kg	kg	kg	kg	kg	kWh	m³	Ł	Ł	chw.	godz.	chw.	godz.	chw.																									
1933	2017	32428	5395	1911	39134				12452	2078	1427	937		932	92.4	93.	379	597	1907		264	27907																																	
1934	2610	10585	35107	7688	507	53887	53032	797	243	16055	1935	1029	92.5	92.7	92.9	94.5	93.	32.	563	1774		902	28497	213	354																														
1935	2072	11722	21727	13047	303	46798	48618	536	212	1114	13467	1468	9.87	92.8	92.3	94.2	90.6	93.	34.2	267	946	1316	941	34594	297	346	296	97	12429	738	196	7157																							
1936	1907	7370	1941	5722	126	15159	14482	608	67	12128	4926	599	12.85	92.8	92.8	94.6	937	93.	37.6	264	985	387	887	33061	376	397	406	29	3648	725	176	608																							
Lata 1933 - 1936 (I - II)																																																							
Miesiace 1936																																																							
I	14	1857		1037		2894	2368	737	71	1058	7208	1192	16.5	92.		94.3		93.5	40.2	255	1025	744	7013	40677	413	42.3	8700	0470	676	78.	78.8	321																							
II	12.56	245	654	1292	126	2377	2643	405	10	1289	7156	1088	14.5	92.7	92.5	95.	937	94.	32.4	296	958	534	966	31958	326	33.6	11070	0418	754	84.5	207	144																							
III	20.35	2168	1058	1376		4602	4589	418	77	11176	71083	1617	14.6	92.5	92.6	94.5		93.1	41.6	229	957	1098	763	31697	412	43.7	9408	0682	1009	72.8	10.8	12.5																							
IV	28.25	3100	229	2017		5346	4886	878	23		14808	2142	14.5	92.8	93.5	94.6		93.5	359	279	7008	1428	773	27917	344	39	11402	0834	7209	65.3	79.7	73																							

Walcownia blachy grubej i uniwersalna

Walcownia blach cienkich

Huta „Pokój” Techniczna statystyka wtywórcza

Walcownia bródowa
Walcarka średnia

Tablica nr.
71

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37
	Słupier zatrudnienia Człowiek-wytwórczo	Wytwarzanie roczne					Dalsza przeróbka	Zapasy półwytworów	Liczby czasowe				Udziały w wytwórczości				Liczby użytkowe				Wydajność na godz. walcowania		Wskazniki zużycia wytwórczego				Zużycie				Gospodarko					
		Kształtowniki	Żel. walcowane	Kęsy płaskie	Inne	Ogółem			Czas walcowania	Spółcz. wydajni.	Przerwy	Kształtowniki	Żel. walcowane	Kęsy płaskie	Ogółem	Kształtowniki	Żel. walcowane	Kęsy płaskie	Inne	Ogółem	Na t. wytwórcze	Na godz. walc.	Węgiel rozpalowy	Na t. wytwórcze	Na godz. walc.	Zużyta para na godz. walcow.	Woda na cele ruchu na godz. walcow.	walców	tożysk	Razem	Na godz. walcow.	Godziny naprawy na godz. walcow.	Świecówek	Gospodarko	roboć-wytwórczo	
	%	Ł	Ł	Ł	Ł	Ł	Ł	dni	%	godz.	%	%	%	%	%	%	%	%	%	Ł	kg	Ł	kWh	kg	m ³	Ł	Ł	Ł	Ł	Ł	Ł	Ł	Ł	Ł	Ł	Ł
Lata 1933-1936 (I-IV)																																				
1933	26.72	9082	16921	1340	27343	857					18072	775	407		929	926	928	927	148	1427	2057	60	874									9067	438	748		
1934	26.64	6634	2072	15368	4807	28875	28755	240			1852	710	569	4405	29	7	26.8	936	934	933	933	934	156	2059	643	979	7404	754					10216	442	714	637
1935	25.96	5329	2842	7444	8780	31445	32236	157	236	1727	1856	535	2.86	20.3	-	16.3	716	937	903	912	92	92.5	173	587	7028	1696	552	958	2462	738	7007	6.5	10573	46.3	76.8	927
1936	26.09	3196	784	3318	4477	11715	11467	222	75	10675	6079	3059	483	-	-	-	-	945	936	925	93.3	93.5	194	638	7273	400	519	978	3753	934	82	15	3637	48.3	75.3	500
Miesiące I-IV 1936r.																																				
I	16.-	607	112	278	508	7444	7280	246	12	987	9738	407	5.7	-	-	-	-	947	947	935	92.6	937	1635	68.5	7182	672	609	7127	2777	827	7600	0.00	687	597	16.-	266
II	27.29	894	193	589	7344	3020	3048	2.8	27	1074	154	973	6.3	-	-	-	-	945	937	927	93.7	93.3	196	677	7197	1077	496	973	3722	95.8	27800	282	958	49.8	78.7	29
III	28.32	647	249	7036	7566	3498	3587	135	20	1730	10885	792	47	-	-	-	-	945	93	918	93.7	93.2	207	647	7328	1026	489	909	3798	700	28305	477	1076	48.7	75.9	88
IV	32.67	7054	230	7415	7004	3703	3548	290	22		15773	825	44	-	-	-	-	945	944	929	93.8	93.7	198	674	7270	1284	452	892	3355	959	7822	0.05	982	47.8	92	37

- W y p r o w a d z e n i e

całkowitego nakładu wytwórczego walcowni wlewków, oraz obliczenia wydziałowego kosztu własnego wytwórczego za 1 t wlewka podwalcowanego wg sortymentów
za lata 1933, 1934, 1935 i I-IV 1936.

Załącznik nr.12

	1 9 3 3				1 9 3 4				1 9 3 5				1 9 3 6			
	Wydaj- ność w %	Ilość	Wartość	zł/t	Wydaj- ność w %	Ilość	Wartość	zł/t	Wydaj- ność w %	Ilość	Wartość	zł/t	Wydaj- ność w %	Ilość	Wartość	zł/t
I. Koszty wsadu																
Wsad	100,-	149 078,705	19 377 660,96	150,91	100,-	165 547,330	22 260 088,29	152,43	100,-	171 843,060	22 635 645,12	148,46	100,-	65 316,830	8 490 686,35	144,77
Odpadki	10,3	15 332,040	843 262,22	6,57	8,6	14 240,142	767 885,72	5,26	8,5	14 538,250	770 530,42	5,01	8,-	5 238,916	277 662,55	4,73
Wytwory IIIa i IIIb	1,2	1 832,100	203 717,10	1,59	1,3	2 180,076	225 884,10	1,55	0,6	974,787	99 919,32	0,65	0,7	479,086	51 807,72	0,88
Zgar	2,4	3 512,513	85 101,25	0,65	1,8	2 892,924	93 567,01	0,64	1,4	2 514,442	79 424,22	0,51	1,5	948,812	26 646,75	0,45
	13,9	20 676,653	1 132 060,57	8,81	11,7	19 313,142	1 067 356,83	7,45	10,5	18 027,479	949 673,96	6,17	10,2	6 666,614	356 117,02	6,06
Wytwórczość	86,1	128 402,052	18 245 580,39	142,10	86,3	146 034,188	21 172 731,46	144,98	89,5	153 815,581	21 885 771,16	142,29	89,8	58 650,016	8 134 569,33	138,71
II. Koszty przerobu																
1 Robocizna			251 000,99	1,95			281 980,32	1,93			322 344,09	2,10			114 990,50	1,96
2 Świadczenia socj.			60 661,88	0,47			61 761,53	0,43			67 959,91	0,44			23 294,95	0,40
3 Koszty urzęd.			33 158,58	0,26			31 874,88	0,22			29 531,60	0,19			9 782,94	0,17
4 Paliwo			273 755,53	2,13			271 510,88	1,86			224 121,13	1,46			61 403,07	1,05
5 Energie			432 096,97	3,57			507 565,41	3,48			458 053,58	2,98			147 312,77	2,51
6 Materiały			65 388,66	0,66			106 512,99	0,73			134 821,28	0,87			36 598,92	0,62
7 Usługi warszt.			113 140,49	0,88			94 010,38	0,64			143 572,80	0,93			51 222,82	0,87
8 Wydziały pomocn.			28 989,45	0,23			17 992,28	0,12			22 840,85	0,15			6 696,50	0,11
9 Koszty rataine /napr.pieców odpisy na walce i inne/			155 139,55	1,21			194 883,41	1,33			226 167,75	1,47			87 422,19	1,49
10 Koszty transportu			13 363,22	0,10			17 582,02	0,12			19 881,71	0,13			8 515,28	0,13
11 Skład wlewków			7 890,38	0,06			17 359,90	0,12			25 849,51	0,17			11 215,67	0,19
12 Woda do picia			1 488,36	0,01			1 291,99	0,01			877,46	0,01			180,80	-
13 Zbiorowe koszty wydziałowe			1 570,45	0,01			4 565,69	0,03			9 473,96	0,06			2 127,47	0,04
Sa. 1-13			1457 644,31	11,34			1608 491,68	11,02			1685 495,43	10,96			560 763,88	9,54
14 Uznania i przeks.			9 585,97	0,07			15 620,67	0,11			30 100,46	0,20			8 795,65	0,14
Sa.koszt przerobu			1448 056,34	11,27			1592 871,01	10,91			1655 394,97	10,76			551 968,23	9,40
Sa. I i II koszt własny wytwórczy			19693 638,73	153,87			22765 602,47	155,89			23541 166,13	153,05			8 686 537,56	148,11

za lata 1933, 1934, 1935 i I-IV 1936r.

Rodzaj wlewków	Przekrój w mm	1933 r.			1934 r.			1935 r.			I - IV 1936r.		
		t	wartość	zł/t	t	wartość	zł/t	t	wartość	zł/t	t	wartość	zł/t
wlewk. walc. miękkie	-100/							6 401,045	993 271,53	155,17	700,614	106 670,38	152,25
" "	100-130/	71 166,296	10 294 548,88	144,65	80 305,716	12 206 714,55	152,--	16 974,146	2 569 742,13	151,39	6 022,618	894 895,86	148,59
" "	+130/							77 774,213	11 565 590,99	148,70	55 894,518	5 119 822,80	142,79
" " twarde	-100/							256,605	43 596,81	169,90	278,680	45 697,60	163,98
" "	100-130/	42 917,121	6 725 739,01	156,71	56 562,720	8 972 868,89	158,64	1 284,904	211 126,97	164,31	612,776	95 897,05	156,50
" "	+130/							39 504,906	6 155 061,21	155,80	11 469,598	1 729 157,92	150,76
" " z nadl.	-100/							113,185	20 642,70	182,38	46,680	8 930,74	191,32
" "	100-130/	1 076,445	199 716,67	185,53	1 930,430	352 581,55	184,56	830,060	140 245,96	168,96	409,065	75 116,15	183,63
" "	+130/							2 883,240	499 725,93	175,32	1 236,378	232 601,18	180,82
" " sprężyn.	-100/							-	-	-	-	-	-
" "	100-130/	2 372,460	410 839,11	173,17	3 795,810	636 897,37	167,79	216,350	35 509,73	164,13	-	-	-
" "	+130/							2 131,866	350 529,85	164,42	-	-	-
" " z nadl.	100-130	214,420	40 903,76	190,76	29,400	6 007,25	204,33	132,940	21 553,19	162,13	-	-	-
" " PS 7								50,315	5 443,51	179,56	-	-	-
" " PS 8	-100/							72,860	14 347,46	196,92	-	-	-
" "	100-130/	-	-	-	-	-	-	47,605	9 919,04	208,56	2,260	415,95	184,05
" "	+130/							243,785	41 456,05	170,05	465,290	81 112,85	167,14
" " z nadl.	100-130				767,430	126 046,72	164,25	18,660	3 419,21	183,24	-	-	-
" " F.A.		812,000	165 830,24	204,22	803,880	145 207,17	180,63	3 267,266	584 723,36	178,96	712,044	142 976,70	200,80
" " z nadl.		69,040	16 530,59	239,43									
" " nakrzem. "								98,950	16 864,58	170,44			
" " "	-100/												
" "	100-130/				674,360	104 994,06	155,69	10,200	1 776,20	174,13	67,300	11 124,89	165,30
" "	+130/							20,020	3 336,16	169,14			
" " gruboziarn.	-100/							370,455	58 091,29	156,81			
" "	100-130/	107,136	20 325,23	189,71	510,265	89 030,57	174,48	25,360	4 130,23	162,86			
" "	+130/							87,440	13 545,66	154,91			
" " chromostal. z nadl.		27,110	5 805,42	214,14	53,370	11 087,92	207,76	-	-	-	41,000	6 135,61	149,65
" " prądnicowe		111,180	17 416,96	156,66	36,330	6 412,25	176,50	-	-	-	241,670	40 287,68	166,70
" " specj. extra		66,950	11 941,16	178,36	140,460	24 849,41	176,91	153,265	21 505,87	154,09			
" " na osie		93,630	20 233,10	212,10	134,000	25 197,17	188,04	201,150	35 018,35	174,09			
" " z nadl.		2 306,315	396 230,23	171,82	-	-	-	130,250	23 370,94	179,43			
" " PMS	-100/	7 059,949	1 367 478,37	193,70	57,512	12 996,60	225,98	-	-	-			
" "	100-130/				232,505	44 710,99	192,30	-	-	-			
" "	+130/							13,620	2 725,92	200,14			
" " MW 4 sprężyn.								68,330	12 933,70	189,28			
" " HW9	-100/							260,445	48 596,03	186,59		14,93	
" "	100-130/							71,430	11 676,25	163,46			
" "	+130/							23,770	3 671,06	154,44	35,555	5 444,10	153,12
" " M F W	-100/							49,240	7 845,20	159,53	5,890	1 007,08	170,98
" "	100-130/							30,100	4 800,65	159,49	19,570	3 222,92	164,69
" "	+130/							-	-	-	137,840	22 350,93	162,15
" " S W 4	100-130							32,605	5 522,39	169,37	-	-	-
" "	+130							-	-	-	11,930	2 050,86	171,19
								-	-	-	20,830	3 432,38	165,34
" " x x	+130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	49,300	8 535,42	174,15
" " chromo-nikiowe		-	-	-	-	-	-	-	-	-	31,710	12 032,88	379,47
" " z nadl.		-	-	-	-	-	-	-	-	-	106,800	37 532,70	351,43
Łąkowy koszt własny wydz.:		128 402,052	19 693 638,73	155,37	146 034,188	22 765 602,47	155,89	153 815,581	23 341 166,13	153,05	56 650,016	8 686 537,56	148,11

Wyprowadzenie
całkowitego nakładu wytwórczego Walcowni Nawrotnej za lata 1933, 1934, 1935 i I - IV. 1936r.

Rodzaj kosztów	Rok 1933				Rok 1934				Rok 1935				I-IV Rok 1936			
		Ilość t	wartość zł	zł/t		Ilość t	wartość zł	zł/t		Ilość t	wartość zł	zł/t		Ilość t	wartość zł	zł/t
<u>I. Koszty wsadu:</u>																
Wsad	100,-	2 494,020	356 559,70	153,82	100,-	4 204,850	625 745,25	158,58	100,-	7 013,624	1 020 497,83	156,91	100,-	1 673,633	225 114,79	140,49
Odpadki	7,1	176,019	9 681,06	4,17	6,2	259,153	13 911,02	3,52	7,3	509,715	27 014,89	4,16	4,3	71,290	3 778,37	2,36
Zgar	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Sa: uznania	7,1	176,019	9 681,06	4,17	6,2	259,153	13 911,02	-	7,3	509,715	27 014,89	4,16	4,3	71,290	3 778,37	2,36
<u>Wytwórczość</u>	92,9	2 318,001	346 878,64	149,65	93,8	3 945,697	611 834,23	155,06	92,7	6 503,909	993 482,94	152,75	95,7	1 602,343	221 336,42	138,13
<u>II. Koszty przerobu:</u>																
1/Robocizna			3 266,82	1,41			6 778,04	1,72			13 355,57	2,05			4 148,81	2,59
2/Swiadcz.socjalne			903,46	0,39			1 628,50	0,41			3 081,15	0,47			899,08	0,56
3/Koszty urzędnicze			-	-			-	-			-	-			-	-
4/Paliwo			-	-			59,04	0,02			-	-			60,30	0,04
5/Energie			4 690,67	2,02			5 851,79	1,48			13 179,15	2,03			4 199,02	2,62
6/Materiały			6 558,24	2,83			7 785,69	1,97			15 257,38	2,35			1 301,43	0,81
7/Usługi warszt.			4 394,89	1,90			18 138,02	4,60			15 451,89	2,38			3 845,62	2,40
8/Wydziały pomocn.			13,50	0,01			360,21	0,09			114,01	0,02			111,55	0,07
9/Koszty ratelne			3 179,49	1,37			15 480,37	3,92			40 345,72	6,20			10 895,93	6,80
10/Koszty transport.			-	-			-	-			-	-			-	-
11/Skład wlewków			500,94	0,22			-	-			965,56	0,15			-	-
12/Woda do picia			-	-			-	-			-	-			-	-
13/Zbior.koszty wydz.			56,62	0,02			576,96	0,15			-	-			56,90	0,04
14/Chłodnia			152,38	0,07			92,21	0,02			1 635,98	0,25			284,30	0,18
15/Suwnica			526,70	0,21			1 878,71	0,48			3 442,43	0,53			786,40	0,49
Sa: 1 - 15			24 243,71	10,45			58 629,54	14,86			106 828,84	16,43			26 589,34	16,60
16/Uznania			730,30	0,31			615,24	0,15			3 899,59	0,60			144,69	0,09
Sa: kosztu przer.			23 513,41	10,14			58 014,30	14,71			102 929,25	15,83			26 444,65	16,51
Sa: I i II koszt własny wytw.			370 392,05	159,79			669 848,53	169,77			1 096 412,19	168,58			247 781,07	154,64.

Walcownia blachy grubej i uniwersalna

Walcownie blach cienkich

Huta „Pokoń”
Walcownia nawałowa

Walcownia nawałowa

Koszty własne kształtowników 28-55 N.

Wytwarzanie i koszty
własne kształtowników
28 - 55 N

Tabl. nr
15

Przegląd roczny

Przegląd miesięczny

Wytwarzanie w t
Koszty maszyn w zł
Koszty walcowania w zł
Koszty wykonania w zł
Koszty własne wydziału w zł



W y p r o w a d z e n i e
całkowitego nakładu wytwórczego Walcowni grubej za lata 1933, 1934, 1935 i I-IV 1936r.

Rodzaj kosztów	Rok 1933.				Rok 1934.				Rok 1935.				I - IV. 1936r.			
		Ilość t	wartość zł	zł/t		Ilość t	wartość zł	zł/t		Ilość t	wartość zł	zł/t		Ilość t	wartość zł	zł/t
I. Koszty wsadu																
Wsad	100,-	42 702,821	6 611 631,42	166,39	100,-	58 014,085	9 113 326,52	169,12	100,-	50 330,892	7 582 211,98	162,01	100,-	16 220,967	2 373 557,43	156,59
Odpadki	5,1	2 154,442	120 313,11	3,03	5,2	3 047,539	163 593,73	3,04	5,-	2 538,445	134 518,40	2,87	5,-	738,710	39 132,43	2,58
Zgar	1,9	814,555	16 361,96	0,41	1,8	1 080,417	17 624,82	0,32	2,-	992,784	14 570,82	0,31	2,-	324,800	4 541,94	0,30
Sa: uznania	7,-	2 968,997	136 675,07	3,44	7,-	4 127,956	181 218,55	3,36	7,-	3 531,229	149 089,22	3,18	7,-	1 063,510	43 674,37	2,88
Wytwórczość	93,-	39 733,824	6 474 956,35	162,95	93,-	53 886,129	8 932 107,97	165,76	93,-	46 799,663	7 433 122,76	158,83	93,-	15 157,457	2 329 883,06	153,71
II. Koszty przerobu																
1/Robocizna			101 024,87	2,54			139 533,94	2,59			140 892,46	3,01			44 044,81	2,91
2/Świadczenia socj.			27 365,21	0,69			31 163,88	0,58			35 300,78	0,75			10 757,27	0,71
3/Koszty urzęd.			37 615,84	0,95			32 427,95	0,60			30 591,86	0,65			9 944,17	0,65
4/Paliwo			41 849,94	1,05			50 173,81	0,93			41 999,--	0,90			12 048,30	0,79
5/Energie			236 336,49	5,96			269 956,77	5,01			247 631,08	5,29			72 744,65	4,80
6/Materiały			76 182,71	1,93			102 791,58	1,91			67 615,36	1,44			27 280,68	1,80
7/Usługi warszt.			71 256,55	1,79			94 064,59	1,75			89 402,49	1,91			30 574,04	2,02
8/Wydziały pomocn.			5 783,84	0,14			8 959,26	0,17			6 546,45	0,14			3 443,93	0,22
9/Koszty ratalne			170 138,31	4,28			274 303,39	5,08			270 794,49	5,79			92 948,37	6,13
10/ " transportu			3 768,09	0,09			5 668,24	0,11			5 100,53	0,11			1 557,17	0,10
11/Skład wlewków			-	-			42,78	-			3,54	-			-	-
12/Woda do picia			1 063,26	0,03			889,21	0,02			570,20	0,01			119,20	0,01
13/Zbior.koszty wydz.			1 377,29	0,03			2 947,25	0,05			2 976,73	0,06			1 543,84	0,10
14/Część kosztów chłodz.			10 852,95	0,27			15 142,35	0,28			11 882,82	0,25			2 676,96	0,18
15/ " " suwnicy			9 801,31	0,25			17 845,12	0,33			21 738,28	0,46			4 046,04	0,27
Sa: 1 - 15			794 416,66	20,--			1 045 910,12	19,41			973 046,07	20,77			313 729,43	20,69
Przeksięg.koszt. chłod.i suwnicy			-	-			-	-			65 851,56	1,41			18 246,64	1,20
Uznania i przeksięg.			12 223,58	0,31			7 502,01	0,14			11 276,64	0,22			5 267,35	0,34
Sa: kosztu przerobu			782 193,08	19,69			1 038 408,11	19,27			895 917,87	19,14			290 215,44	19,15
Sa: I i II koszt własny wytw.			7 257 149,43	182,64			9 970 516,08	185,03			8 329 040,63	177,97			2 620 098,50	172,86

Wyprowadzenie
całkowitego nakładu wytwórczego Wykończalni Walcowni Grubej za lata 1933, 1934, 1935 i I-IV 1936r.

Rodzaj kosztów	Rok 1933				Rok 1934				Rok 1935				Rok 1936 /I-IV/			
	%	Ilość t	wartość zł	zł/t	%	Ilość t	wartość zł	zł/t	%	Ilość t	wartość zł	zł/t	%	Ilość t	wartość zł	zł/t
I.Koszty wsadu																
Wsad	100	43 882,076	7 948 203,33	197,97	100	60 128,563	11 092 901,41	194,65	100	59 318,840	10 509 461,92	184,22	100	18 315,991	3 094 742,52	173,66
Odpadki	3,5	1 520,356	105 127,95	2,62	2,7	1 632,623	86 929,21	1,53	2,4	1 396,612	69 891,27	1,23	1,9	346,013	17 087,58	0,96
Braki	1,6	722,037	110 800,03	2,76	2,-	1 208,504	180 274,39	3,16	1,3	806,754	95 749,65	1,68	0,4	81,034	9 088,40	0,51
Wytw.IIaiIIIIa	3,4	1 491,657	171 672,45	4,27	0,5	301,290	36 474,30	0,64	0,1	67,934	7 344,92	0,12	0,4	67,361	6 725,50	0,38
Sa: uznania	8,5	3 734,050	387 600,43	9,65	5,2	3 142,417	303 677,90	5,33	3,8	2 271,300	172 985,84	3,03	2,7	494,408	32 901,48	1,85
Wytwórczość	91,5	40 148,026	7 560 602,90	188,32	94,8	56 986,146	10 789 223,51	189,32	96,2	57 047,540	10 336 476,08	181,19	97,3	17 821,583	3 061 841,04	171,81
II.Koszty przerobu:																
1/Robocizna			302 551,78	7,53			438 516,62	7,70			484 244,26	8,50			154 272,53	8,65
2/Świadczenia			85 887,51	2,13			103 829,13	1,82			127 880,41	2,24			36 752,92	2,05
3/Koszty urzęd.			44 415,94	1,11			37 205,85	0,65			41 004,04	0,72			12 077,53	0,68
4/Paliwo			4 556,05	0,11			1 781,06	0,03			3 435,02	0,06			1 004,90	0,06
5/Energia			7 292,27	0,18			11 119,89	0,20			8 245,92	0,14			2 516,07	0,14
6/Materiały			45 267,87	1,13			50 916,83	0,89			78 077,76	1,37			22 184,23	1,24
7/Usługi warszt.			73 951,34	1,83			118 843,96	2,08			134 552,63	2,36			53 592,30	3,01
8/Wydz.pomocnicze			20 064,55	0,50			22 682,72	0,40			25 874,45	0,45			8 655,07	0,49
9/Koszty ratalne			10 168,22	0,25			3 200,--	0,06			10 443,17	0,18			2 511,63	0,14
10/Koszty transportu			31 278,39	0,80			47 801,44	0,84			57 303,50	1,--			22 397,02	1,26
11/Skład dźwigarów			19 491,49	0,49			38 528,71	0,68			64 363,20	1,13			17 734,28	1,--
12/Kafar do prób			2 578,33	0,06			-	-			-	-			-	±
13/Zbior.koszty wydz.			10 260,60	0,26			25 369,19	0,45			17 466,70	0,31			1 386,74	0,08
14/Część koszt.naład.			5 190,86	0,13			8 857,15	0,15			15 473,54	0,27			5 943,03	0,33
15/Koszt wyżarz.na walc.blachy							2 394,27	0,04			16 203,58	0,28			-	-
Sa: 1 -			662 955,20	16,51			911 046,82	15,99			1 084 568,18	19,01			341 028,25	19,13
Uznania i przeks.			1 395,77	0,03			5 547,24	0,10			16 629,51	0,29			2 327,74	0,13
Przeksięg.części koszt. przer.na wyk.średn.			5 707,87	0,14			1 755,28	0,03			3 046,80	0,05			-	-
Przeksięg.koszt. warszt.ślusarsk:			21 764,92	0,54			34 875,93	0,61			3 748,73	0,07			-	-
Przeks.koszt.naład.			47 355,65	1,19			52 257,45	0,91			63 666,81	1,11			24 798,65	1,39
			76 224,21	1,90			94 435,90	1,65			87 091,85	1,52			27 126,39	1,52
			586 730,99	14,61			816 610,92	14,34			997 476,33	17,49			313 901,86	17,61
Sa: I i II koszt własny wytw.			8 147 333,89	202,93			11 605 834,43	203,66			11 333 952,41	198,68			3 375 742,90	189,42.

Z e s t a w i e n i e p o t ó w n a w c z e
całej wytwórczości z rodzajami wytworów wykończalni Walcowni grubej za lata 1933, 1934, 1935 i I-IV 1936.

Rodzaj kosztów	1 9 3 3 r.			1 9 3 4 r.			1 9 3 5 r.			I-IV 1936r.		
	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t
Kształtowni do 16 NP	-	-	-	-	-	-	400,280	77 356,06	193,25	-	-	-
18 do 22 NP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2 184,425	407 478,44	186,53
do 24 NP	3 685,651	687 269,40	186,57	4 321,812	849 878,69	196,64	-	-	-	-	-	-
ponad 24 NP	2 050,964	395 459,36	192,81	2 168,493	416 269,14	191,96	-	-	-	-	-	-
18 do 28 NP	-	-	-	-	-	-	3 651,218	706 617,16	193,52	-	-	-
do 28 NP	-	-	-	-	-	-	4 802,058	923 412,93	192,29	-	-	-
ponad 28 NP	-	-	-	-	-	-	8 869,029	1 667 547,54	188,01	1 850,245	339 265,90	183,36
24 do 30 NP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 850,245	339 265,90	183,36
ponad 29 NP	1 886,790	329 605,59	174,69	3 545,271	682 962,26	192,64	-	-	-	-	-	-
32 do 55 NP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1 217,083	218 657,48	179,65
Sa: kształtowniki	7 623,405	1 412 334,35	184,25	10 035,576	1 949 110,09	194,22	17 722,585	3 374 933,69	190,43	5 251,753	965 401,82	183,82
Szyny PKP NP 8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	187,984	37 280,67	198,31
2A	-	-	-	-	-	-	85,794	18 834,62	219,53	-	-	-
L	-	-	-	-	-	-	4,550	817,91	179,76	574,602	117 341,32	204,21
S	5 840,649	1 279 381,71	219,04	8 774,622	1 764 911,90	201,13	10 755,410	2 176 349,96	202,34	5 802,721	1 122 785,73	193,49
3A	-	-	-	-	-	-	452,784	94 196,64	208,03	-	-	-
Szyny holend. NP 46	-	-	-	-	-	-	2 865,791	583 423,08	203,58	-	-	-
46c	4 576,759	946 968,29	206,91	6 994,601	1 421 171,67	203,18	936,575	198 248,31	211,67	-	-	-
" kotawskie NP L5	-	-	-	3 079,840	614 146,45	199,40	2 615,272	523 490,42	200,16	-	-	-
" jugosław. " S45	839,691	170 360,48	202,88	130,971	26 338,--	201,09	486,760	96 686,23	198,63	-	-	-
" rosyjskie	12 169,783	2 414 413,06	198,39	-	-	-	-	-	-	-	-	-
" niemieckie S49	-	-	-	2 215,858	446 147,45	201,34	5 814,461	1 180 244,72	202,98	1 734,266	332 245,60	191,57
" brazylijsk. RGS	-	-	-	-	-	-	2 717,124	539 579,39	198,58	-	-	-
" " NP NOB	6 005,668	1 250 086,61	208,15	20 294,451	4 281 012,92	210,94	1 076,637	226 833,04	210,68	-	-	-
" " CB	-	-	-	-	-	-	3 654,826	771 017,46	210,95	-	-	-
" różne	-	-	-	14,858	2 748,30	184,97	829,397	166 771,20	201,07	45,628	8 978,54	196,77
Sa: szyny	29 432,550	6 061 210,15	205,93	41 505,201	8 556 476,69	206,15	32 295,381	6 576 492,98	203,63	8 345,201	1 618 631,86	193,95
Podkłady	60,000	14 186,50	236,44	-	-	-	113,160	26 320,14	232,59	-	-	-
Podkładki średnie	1 576,306	333 357,41	211,48	2 384,881	489 144,14	205,10	4 785,987	1 113 641,19	232,68	3 135,001	659 942,21	210,50
klinowe	-	-	-	57,331	14 904,25	259,96	-	-	-	-	-	-
Łubki do szyn kopaln.	-	-	-	-	-	-	8,739	3 329,36	380,97	50,70	1 668,62	329,11
" holenderskie	78,740	15 577,08	197,82	41,860	10 465,73	250,01	-	-	-	-	-	-
" PKP	780,502	187 102,79	239,72	388,820	94 014,86	241,79	-	-	-	-	-	-
Zelazo do wykład. rur	220,445	49 370,85	219,96	148,492	32 995,84	222,20	191,325	44 823,07	234,27	121,744	25 431,51	208,89
Wywalcowanie:												
Kształtowniki do 28 NP	-	-	-	-	-	-	1,700	51,87	30,51	-	-	-
ponad 28 NP	-	-	-	-	-	-	99,270	3 245,78	32,70	-	-	-
24 do 30 NP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	49,870	1 632,80	32,74
ponad 29 NP	-	-	-	34,330	1 062,14	30,94	-	-	-	-	-	-
ponad 32 NP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,810	159,27	27,41
32 do 55 NP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	62,850	2 062,51	32,82
Sa: Wywalcowanie	-	-	-	34,330	1 062,14	30,94	100,970	3 297,65	32,66	117,530	3 854,58	32,80
Wywalcowanie:												
Szyny niemieckie S49	-	-	-	-	-	-	931,768	25 913,87	278,11	33,900	749,39	221,05
" PKP	25,230	475,84	18,86	-	-	-	-	-	-	278,360	8 148,63	197,72
Sa. Wytwory gotowe	39 797,178	8 073 614,97	202,86	54 596,491	11 148 173,74	204,19	56 149,915	11 168 751,95	198,91	17 289,559	3 283 828,62	189,93
Wytwory półwykończone	350,848	64 235,80	183,08	2 389,655	452 141,69	189,20	897,625	165 200,46	184,04	532,024	91 914,28	172,76
Koszty postoju	-	9 384,12	-	-	5 519,--	-	-	-	-	-	-	-
Sa. Sa:	40 148,026	8 147 333,89	202,93	56 986,146	11 605 834,43	203,66	57 047,540	11 333 952,41	198,68	17 821,583	3 375 742,90	189,42

W y p r o w a d z e n i e
całkowitego nakładu wytwórczego Walcowni Średniej za lata 1933, 1934, 1935 i 1936 /I-IV/

Rodzaj kosztów	Rok 1933				Rok 1934				Rok 1935				Rok 1936 /I-IV/			
	%	Ilość t	wartość zł	zł/t	%	ilość t	wartość zł	zł/t	%	ilość t	wartość zł	zł/t	%	ilość t	wartość zł	zł/t
<u>I. Koszty wsadu:</u>																
Wsad	100,-	29 495,214	4 179 051,21	152,83	100,-	30 913,933	4 741 160,91	164,19	100,-	33 981,950	5 179 254,78	164,70	100,-	12 535,600	1 849 774,15	157,90
Odpadki	4,3	1 253,788	68 958,35	2,52	3,7	1 156,423	61 928,10	2,15	4,6	1 553,551	81 422,92	2,59	3,6	454,340	24 080,02	2,06
Zgar	3,-	897,613	34 288,09	1,25	2,9	881,537	32 914,18	1,14	2,9	981,437	33 117,72	1,05	2,9	366,660	9 933,60	0,85
Sa: uznania	7,3	2 151,401	103 246,44	3,77	6,6	2 037,960	94 842,28	3,29	7,5	2 534,988	114 540,64	3,64	6,5	821,000	34 013,62	2,91
<u>Wytwórczość:</u>	92,7	27 343,813	4 075 812,77	149,06	93,4	28 875,973	4 646 318,63	160,90	92,5	31 446,962	5 064 714,14	161,06	93,5	11 714,600	1 815 760,53	154,99
<u>II. Koszty przerobu:</u>																
1/Robocizna			105 493,02	3,86			114 081,62	3,95			124 248,65	3,95			41 417,54	3,54
2/Świadczenia			27 551,44	1,01			26 914,20	0,93			29 355,35	0,93			9 808,58	0,84
3/Koszty urzędnicze			33 810,78	1,24			25 464,68	0,88			25 613,23	0,81			8 404,35	0,72
4/Paliwo			67 233,15	2,46			65 594,10	2,27			57 961,53	1,84			10 906,47	0,93
5/Energje			114 288,63	4,18			104 537,15	3,62			101 211,59	3,22			33 840,58	2,89
6/Materiały			46 061,77	1,68			44 987,75	1,56			48 436,48	1,54			24 997,92	2,13
7/Usługi warszt.			60 254,71	2,20			44 380,79	1,54			72 077,04	2,29			41 124,25	3,51
8/Wydziały pomocn.			5 617,03	0,21			7 552,33	0,26			6 059,80	0,19			3 069,70	0,26
9/Koszty ratalne			125 648,92	4,60			108 100,22	5,82			189 062,55	6,02			82 487,35	7,04
10/Koszty transportu			6 855,87	0,25			5 893,89	0,20			4 223,33	0,13			2 373,25	0,20
11/Skład wlewków			6 164,72	0,23			7 236,24	0,25			3 213,15	0,10			1 068,48	0,09
12/Woda do picia			2 320,32	0,08			2 218,57	0,08			2 500,19	0,08			183,20	0,02
13/Zbior.koszty wydz.			528,67	0,02			1 331,18	0,05			1 201,00	0,04			887,01	0,08
14/Część kosztów suwnic			11 708,40	0,42			19 285,32	0,67			18 871,08	0,60			21 506,69	1,83
15/Nożyce do kęsów płask.			-	-			-	-			9 238,25	0,30			10 723,43	0,92
Sa: 1 - 15			613 537,43	22,44			637 578,04	22,08			693 273,22	22,04			292 798,80	25,--
Uznania i przeksięg.			4 375,99	0,16			8 568,15	0,30			7 553,88	0,24			2 551,79	0,22
Przek.s.koszt.suwnic			25 075,72	0,92			32 903,25	1,13			32 009,67	1,02			26 046,41	2,22
Sa:kosztu przerobu			584 085,72	21,36			596 106,64	20,65			653 709,67	20,78			264 200,60	22,56
Sa:I i II.Koszt wł. wytw.			4 659 898,49	170,42			5 242 425,27	181,55			5 718 423,81	181,84			2 079 961,13	177,55

Wyprowadzenie
całkowitego nakładu wytwórczego Wykończalni Walcowni Średniej za lata 1933, 1934, 1935 i I-IV 1936r.

Rodzaj kosztów	Rok 1933				Rok 1934				Rok 1935				Rok 1936			
	%	Ilość t	wartość zł	zł/t	%	Ilość t	wartość zł	zł/t	%	Ilość t	wartość zł	zł/t	%	Ilość t	wartość zł	zł/t
I. Koszty wsadu																
Wsad	100	9 326,988	1 611 817,91	172,80	100	10 977,405	2 062 722,62	188,46	100	14 569,923	2 760 519,03	195,70	100	6 295,536	1 178 068,54	196,42
Odpadki	-	-	-	-	-	-	-	-	1%	133,650	8 530,56	0,61	0,4%	28,200	1 321,32	0,22
Braki	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Wytwory IIa i IIIa	-	-	-	-	3,0%	32,700	2 877,60	0,26	2,2%	329,960	29 050,34	2,06	4,2%	269,760	49 997,12	8,34
Sa. uznania:	-	-	-	-	-	32,700	2 877,60	-	-	463,610	37 580,90	-	-	297,960	51 318,44	8,56
Wytwórczość	100	9 326,988	1 611 817,91	172,80	97%	10 944,705	2 059 845,02	188,20	96,8%	14 106,313	2 722 938,13	193,03	95,2%	5 997,576	1 126 750,10	187,86
II. Koszty przerobu:																
1/Robocizna			81 720,05	8,76			61 191,16	5,59			91 318,81	6,47			32 299,49	5,39
2/Świadczenia			20 884,16	2,24			16 402,14	1,49			22 531,74	1,61			6 742,02	1,12
3/Koszty urzędnicze			9 202,53	0,99			27 427,63	2,50			27 614,51	1,96			8 337,01	1,39
4/Paliwo			-	-			-	-			161,03	0,01			142,48	0,02
5/Energje			4 792,99	0,51			5 725,68	0,52			5 856,57	0,42			2 217,60	0,38
6/Materiały			5 130,84	0,55			4 971,19	0,45			8 468,03	0,60			2 294,07	0,38
7/Usługi warsztatowe			11 532,88	1,24			24 935,41	2,28			64 946,19	4,60			19 700,86	3,29
8/Wydziały pomocn.			1 041,63	0,11			4 581,97	0,42			12 326,73	0,87			4 505,15	0,75
9/Koszty ratalne			980,89	0,10			-	-			4 802,32	0,34			-	-
10/Koszty transportu			5 081,35	0,54			5 772,21	0,53			7 388,64	0,52			3 325,77	0,55
11/Skład wlewków			-	-			-	-			542,73	0,04			9,91	0,01
12/ " dźwigarów			11 616,99	1,25			27 799,56	2,54			30 372,83	2,15			15 255,33	2,54
13/Zbiorowe koszty			80,22	0,02			781,88	0,07			4 503,85	0,32			208,96	0,03
14/część koszt.nakład.			4 770,11	0,51			15 379,39	1,42			17 554,66	1,24			7 802,96	1,30
15/ " " wyk.grubej			5 707,87	0,61			1 755,28	0,16			3 046,80	0,22			-	-
16/ " " suwnic			1 532,70	0,16			-	-			-	-			-	-
17/Koszty nożyce do kęs.pł. /Walc.bl.cienkiej/			-	-			74 186,45	6,78			60 426,67	4,28			-	-
Sa: 1 -			164 075,21	17,59			270 909,95	24,75			361 862,11	25,65			102 841,61	17,15
Uznania i przeks.			164,91	0,02			1 054,01	0,10			162,26	0,01			278,02	0,05
Przeks.koszt.nakład.			21 789,40	2,34			27 761,74	2,54			36 866,49	2,61			13 717,17	2,29
Sa: uznania			21 954,31	2,36			28 815,75	2,64			37 028,75	2,62			13 995,19	2,34
Sa: koszt przerobu			142 120,90	15,23			242 094,20	22,11			324 833,36	23,03			88 846,42	14,81
Sa: IIII koszt wł.wytw.			1 753 938,81	188,04			2 301 939,22	210,32			3 047 771,49	216,06			1 215 596,52	202,68

Z e s t a w i e n i e p o r ó w n a w c z e
całej wytwórczości z rodzajami wytworów Wykończalni Walcowni Średniej za lata
1933, 1934, 1935 i I-IV 1936r.

Rodzaje wytworów	Rok 1933			Rok 1934			Rok 1935			Rok 1936		
	Ilość t	wartość zł	zł/t	Ilość t	wartość zł	zł/t	Ilość t	wartość zł	zł/t	Ilość t	wartość zł	zł/t
Kształtowniki	6 071,055	1 117 428,14	184,06	7 756,543	1 559 353,33	201,04	7 611,494	1 525 218,42	200,38	4 754,845	915 714,92	192,59
Zelazo walcow.	3 129,823	562,382,63	179,68	2 034,347	413 303,17	203,16	3 446,325	703 968,84	204,27	639,541	128 151,36	200,38
" do wykł.rur	50,415	11 529,55	228,69	47,645	9 632,95	202,18	48,840	10 140,56	207,63	22,050	5 219,63	236,72
Szyny kopain.	-	-	-	227,960	45 369,50	199,02	237,950	51 934,90	218,26	157,370	33 179,19	210,83
Pręciska stal. m.FA	-	-	-	646,940	165 030,42	255,09	2 631,714	663 980,92	259,90	407,680	132 705,30	325,51
Sa:	9 251,293	1 691 340,32	182,82	10 713,435	2 192 689,37	204,67	13 976,323	2 975 243,64	212,88	5 981,486	1 214 970,40	203,12
Wywalcowanie:												
ształtowniki	-	-	-	39,520	990,73	25,07						
elazo walcowane	-	-	-	11,115	572,74	51,53	54,530	2 820,23	51,72	16,090	626,12	38,91
a: wytwory gotowe	9 251,293	1 691 340,32	182,82	50,635	1 563,47							
ytwory półwykończ.	52,000	9 314,93	179,13	180,635	33 499,93	185,45						
ęsy twarde	23,695	4 130,87	176,45	-	-	-	75,460	13 095,77	173,55			
bszty nozyc do	-	49 102,69	-	-	74 186,45	-	-	56 611,85	-			
ęsów płaskich	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
Sa.Sa:	9 326,988	1 753 938,81	188,04	10 944,705	2 301 939,22	210,32	14 106,313	3 047 771,49	216,06	5 997,576	1 215 596,52	202,68

K o s z t y u t r z y m a n i a
składu dźwigarów za lata 1933, 1934, 1935 i I-IV 1936r.

Rodzaj kosztów:	1933r. zł	1934r. zł	1935r. zł	1936r. zł
Robocizna	42 309,62	89 880,45	134 716,75	43 542,73
Świadczenia socj.	10 271,63	19 771,27	29 259,93	10 307,31
Koszty urzęd.	9 335,87	12 824,61	7 435,32	3 037,47
Paliwo	31,85	-	78,20	180,90
Energja	967,13	1 423,--	2 173,67	935,82
Materiały	381,90	3 520,48	5 784,83	1 587,81
Usługi warszt.napr.	2 153,85	9 786,95	16 211,15	6 869,44
" wydz.pomocn.	326,88	1 289,75	1 594,34	1 712,15
Koszty transportu	3 346,08	8 391,02	16 247,49	13 893,13
Zbior.koszty wydz.	178,79	1 706,20	546,68	508,30
Woda do picia	240,67	465,90	476,07	158,--
Skład wiewków	-	15,49	8,42	-
Sa:	70 044,27	149 575,12	214 532,85	82 733,06
Przekś.i uznania	1 055,10	480,--	1 847,32	-
Sa:	68 989,17	149 095,12	212 685,53	82 733,06

Z e s t a w i e n i e
kosztów własnych wydziałowych walcowni i wykończalni brzozdowych za rok 1933.

Rodzaj kosztów	Rodzaj jednost.	Walcownia wlewków	Walcownia gruba	Wykończalnia gruba	Walcownia średnia	Wykończalnia średnia	Walcownia nawrotna	Skład dźwigarów	R a z e m Walc. brzozdowe
WYTWÓRCZOSC:									
Wleki walcowane	t	128 402,052							128 402,052
Pręty walcowane	t		39 733,824		10 422,996		2 318,001		52 474,821
Kęsy płaskie	t				16 920,817				16 920,817
Pręty wykończone	t			59 797,178		9 251,293			49 048,471
/wytwory gotowe/	t			330.848		75,695			426.543
Pręty półwykończone	t								
R a z e m :	t	128 402,052	39 733,824	40 148,026	27 343,813	9 326,988	2 318,001		247 272,704
Wydajność w %	%	86,1 %	93, - %	91,5 %	92,7 %	100, - %	92,9 %		
Koszty własne:									
Wartość wsadu	zł	19 377 660,96	6 611 631,42	7 948 203,33	4 179 059,21	1 611 817,91	356 559,70		40 084 932,53
Uznania za odpadki i wytwory IIa i IIIa	zł	1 132 080,57	136 675,07	387 600,43	103 246,44	-	9 681,06		1 769 283,57
Wartość wsadu netto	zł	18 245 580,39	6 474 956,35	7 560 602,90	4 075 812,77	1 611 817,91	346 878,64		38 315 648,96
Koszty przerobu:									
1/Robocizna	zł	251 000,99	101 024,87	302 551,78	105 493,02	81 720,05	3 266,82	42 509,62	887 367,15
2/Swiadczenia socj.	"	60 661,88	27 365,21	85 887,51	27 551,44	20 884,16	903,46	10 271,63	233 525,29
3/Koszty urzędnicze	"	33 158,38	37 615,84	44 415,94	33 810,78	9 202,53	-	9 335,87	167 539,34
4/Paliwo	"	273 755,53	41 849,94	4 556,05	67 233,15	-	-	31,85	387 426,52
5/Energja	"	432 096,97	236 336,49	7 292,27	114 288,63	4 792,99	4 690,67	967,13	800 465,15
6/Materiały	"	85 388,66	76 182,71	45 267,87	46 061,77	5 130,84	6 558,24	381,90	264 971,99
7/Usługi warszt.napr.	"	113 140,49	71 256,55	73 951,34	60 254,71	11 532,88	4 394,89	2 153,85	336 684,71
8/Wydziały pomocnicze	"	28 989,45	5 783,84	20 064,55	5 617,03	1 041,63	13,50	326,88	61 836,88
9/Koszty ratalne	"	155 139,55	170 138,31	10 168,22	125 648,92	980,89	3 179,49	-	465 255,38
10/Skład wlewków	"	7 890,38	-	-	6 164,72	-	500,94	-	14 556,04
11/Skład dźwigarów	"	-	-	19 491,49	-	11 616,99	-	-	31 108,48
12/Koszty transportu	"	13 363,22	3 768,09	31 278,39	6 855,87	5 081,35	-	3 846,08	64 193,--
13/Zbiorowe koszty wydz.	"	1 570,45	1 377,29	10 260,60	528,67	80,22	56,62	178,79	14 052,64
14/Koszty chłodni	"	-	10 852,95	-	-	-	152,38	-	11 005,33
15/Koszty suwnic	"	-	9 801,31	-	11 708,40	1 532,70	526,70	-	23 569,11
16/Koszty naładunku	"	-	-	5 190,86	-	4 770,11	-	-	9 960,97
17/Woda do picia	"	1 488,36	1 063,26	-	2 320,32	-	-	240,67	5 112,61
18/Kafar do prób	"	-	-	2 578,33	-	-	-	-	2 578,33
19/Koszty przer.wyk.grub	"	-	-	-	-	5 707,87	-	-	5 707,87
Sa: 1 - 19	"	1 457 644,31	794 416,66	662 955,20	613 537,43	164 075,21	24 243,71	70 044,27	3 786 916,79
Uznania i przeks.różne	zł	9 585,97	12 223,58	1 395,77	4 375,99	164,91	730,30	1 055,10	29 531,62
Przeksięg.kosztów suwnic i chłodni	zł	-	-	-	25 075,72	-	-	-	25 075,72
Przeksięg.kosztów nakład. na ruch i utargi	"	-	-	47 355,65	-	21 789,40	-	-	69 145,05
Przeksięg.kosztów składu dźwig.na ruch	"	-	-	-	-	-	-	31 108,48	31 108,48
Przeksięg.różne	"	-	-	27 472,79	-	-	-	37 880,69	65 353,48
Sa: uznania	"	9 585,97	12 223,58	76 224,21	29 451,71	21 954,51	730,30	70 044,27	220 214,35
Sa: kosztu przerobu	"	1 448 058,34	782 193,08	586 730,99	584 085,72	142 120,90	23 513,41	-	3 566 702,44
Sa: I i II koszt wł. wytwórczy	zł	19 693 638,73	7 257 149,43	8 147 333,89	4 659 898,49	1 753 938,81	370 392,05	-	41 882 351,40

Z e s t a w i e n i e
kosztów własnych wydziałowych walcowni i wykończalni brózdowych za rok 1934r.

Rodzaj kosztów	Rodzaj jednost.	Walcownia wlewków	Walcownia gruba	Wykończalnia gruba	Walcownia średnia	Wykończalnia średnia	Walcownia nawrotna	Skład dźwigarów	R a z e m Walcownie brózd.
<u>WYTWÓRCZOŚĆ :</u>									
Wlewki walcowane	t	146 034,188							146 034,188
Pręty walcowane	t		53 886,129		13 521,782		3 945,697		71 353,608
Kęsy płaskie	t				15 354,191				15 354,191
Pręty wykończone	t			54 596,491		10 764,070			65 360,561
Pręty półwykończone	t			2 389,655		180,635			2 570,290
R a z e m :	t	146 034,188	53 886,129	56 986,146	28 875,973	10 944,705	3 945,697		300 672,838
Wydajność w %	%	88,3 %	93, -%	94,8 %	93,4 %	97, -%	93,8 %		
<u>I. Koszty własne</u>									
Wartość wsadu	zł	22 260 088,29	9 113 326,52	11 092 901,41	4 741 160,91	2 062 722,62	625 745,25		49 895 945,--
Uznania za odpadki i wytw.IIa i IIIa.	zł	1 087 356,83	181 218,55	303 677,90	94 842,28	2 877,60	13 911,02		1 683 884,18
Wartość wsadu netto	zł	21 172 731,46	8 932 107,97	10 789 223,51	4 646 318,63	2 059 845,02	611 834,23		48 212 060,82
<u>II. Koszty przerobu:</u>									
1/ Robocizna	zł	281 980,32	139 533,94	438 516,62	114 081,62	61 191,16	6 778,04	89 880,45	1 131 962,15
2/ Świadczenia socjalne	zł	61 761,53	31 163,88	103 829,13	26 914,20	16 402,14	1 628,50	19 771,27	261 470,65
3/ Koszty urzędnicze	zł	31 874,88	32 427,95	37 205,85	25 464,68	27 427,63	-	12 824,61	167 225,60
4/ Paliwo	zł	271 510,88	50 173,81	1 781,06	65 594,10	-	59,04	-	389 118,89
5/ Energia	zł	507 565,41	269 956,77	11 119,89	104 537,15	5725,68	5 851,79	1 423,--	906 179,69
6/ Materiały	zł	106 512,99	102 791,58	50 916,83	44 987,75	4 971,19	7 785,69	3 520,48	321 486,51
7/ Usługi warszt.	zł	94 010,38	94 064,59	118 843,96	44 380,79	24 935,41	18 138,02	9 786,95	404 160,10
8/ Wydziały pomocnicze	zł	17 992,28	8 959,26	22 682,72	7 552,33	4 581,97	360,21	1 289,75	63 418,52
9/ Koszty ratalne	zł	194 683,41	274 303,39	3 200,--	168 100,22	-	15 480,37	-	655 767,39
10/ Koszty transportu	zł	17 382,02	5 668,24	47 801,44	5 893,89	5 772,21	-	8 891,02	91 408,82
11/ Skład dźwigarów	zł	-	-	38 528,71	-	27 799,56	-	-	66 328,27
12/ Woda do picia	zł	1 291,99	889,21	-	2 218,57	-	-	465,90	4 865,67
13/ Zbiorowe koszty wydz.	zł	4 565,69	2 947,25	25 369,19	1 331,18	781,88	576,96	1 706,20	37 278,35
14/ Koszty chłodni	zł	-	15 142,35	-	-	-	92,21	-	15 234,56
15/ Koszty sumie	zł	-	17 845,12	-	19 285,32	-	1 878,71	-	39 009,15
16/ Koszty nakładunku	zł	-	-	8 857,15	-	15 379,39	-	-	24 236,54
17/ Koszty nożyc do kęsów pł.	zł	-	-	-	-	74 186,45	-	-	74 186,45
18/ Koszty wyżarzania	zł	-	-	2 394,27	-	-	-	-	2 394,27
19/ Skład wlewków	zł	17 359,90	42,78	-	7 236,24	-	-	15,49	24 654,41
20/ Koszty przerobu wyk.grub.	zł	-	-	-	-	1 755,28	-	-	1 755,28
Sa: 1 - 20	zł	1 608 491,68	1 045 910,12	911 046,82	637 578,04	270 909,95	58 629,54	149 575,12	4 682 141,27
Uznania i przeksięgowania różne	zł	15 620,67	7 502,01	5 547,24	8 568,15	1 054,01	615,24	480,--	39 387,32
Przeksięgowania różne	zł	-	-	88 888,66	32 903,25	27 781,74	-	149 095,12	298 648,77
Sa. Uznania	zł	15 620,67	7 502,01	94 435,90	41 471,40	28 815,75	615,24	149 575,12	338 036,09
Sa.Kosztu przerobu	zł	1 592 871,01	1 038 408,11	816 610,92	596 106,64	242 094,20	58 014,30	-	4 344 105,18.
Sa. I i II koszt własny wytwórczy	zł	22 765 602,47	9 970 516,08	11 605 834,43	5 242 425,27	2 301 939,22	669 848,53	-	52 556 166,--

Z e s t a w i e n i e
kosztów własnych wydziałowych walcowni i wykończalni brózdowych za rok 1935.

Rodzaj kosztów	Walc.wlewków	Walc.gruba	Wykończ.gruba	Walc.średnia	Wykończ.średnia	Walc.nawrotna	Skład dzwig.	Razem Walc.brózdowe
WYTWÓRCZOŚĆ								
Wlewki walcowane	153 815,581	-	-	-	-	-	-	153 815,581
Pręty walcowane	-	46 799,663	-	16 952,131	-	6 503,909	-	70 255,703
Kęsy płaskie	-	-	-	14 494,831	-	-	-	14 494,831
Pręty wykończ./wytw.got./	-	-	56 149,915	-	14 030,853	-	-	70 180,768
" półwykończone	-	-	897.625	-	75.460	-	-	973.085
	153 815,581	46 799,663	57 047,540	31 446,962	14 106,313	6 503,909	-	309 719,968
<u>Wydajność w %</u>	89,5 %	93 %	96,2 %	92,5 %	96,8 %	92,7 %	-	
<u>I. Koszty własne:</u>								
Wartość wsadu	22 835 645,12	7 582 211,98	10 509 461,92	5 179 254,78	2 760 519,03	1 020 497,83	-	49 887 590,66
Uznania za odpadki i wytw. IIa i IIIa	949 873,96	149 089,22	172 985,84	114 540,64	37 580,90	27 014,89	-	1 451 085,45
Wartość wsadu netto	21 885 771,16	7 433 122,76	10 336 476,08	5 064 714,14	2 722 938,13	993 482,94		48 436 505,21
<u>II. Koszty przerobu:</u>								
1/Robocizna	322 344,09	140 892,46	484 244,26	124 248,65	91 318,81	13 355,57	134 716,75	1 311 120,59
2/Swiadczenia socjalne	67 959,91	35 300,78	127 880,41	29 355,35	22 531,74	3 081,15	29 259,93	315 369,27
3/Koszty urzędnicze	29 531,60	30 591,86	41 004,04	25 613,23	27 614,51	-	7 435,32	161 790,56
4/Paliwo	224 121,13	41 999,--	3 435,02	57 961,53	161,03	-	78,20	327 755,91
5/Energje	453 033,38	247 631,08	8 245,92	101 211,59	5 856,57	13 179,15	2 173,67	836 351,36
6/Materiały	134 821,28	67 615,36	78 077,76	48 436,48	8 468,03	15 257,38	5 784,83	358 461,12
7/Usługi warsztatów	143 572,80	89 402,49	134 552,63	72 077,04	64 946,19	15 451,89	16 211,15	536 214,11
8/Wydziały pomocnicze	22 840,85	6 546,45	25 874,45	6 059,80	12 326,73	114,01	1 594,34	75 356,63
9/Koszty ratalne	226 167,75	270 794,49	10 443,17	189 062,55	4 802,32	40 345,72	-	741 616,--
10/Skład wlewków	25 849,51	3,54	-	3 213,15	542,73	965,56	8,42	30 582,91
11/Skład dźwigarów	-	-	64 363,20	-	30 372,83	-	-	94 736,03
12/Koszty transportu	19 881,71	5 100,53	57 303,50	4 223,33	7 388,64	-	16 247,49	110 145,20
13/Zbiorowe koszty wydz.	9 473,96	2 976,73	17 466,70	1 201,00	4 503,85	-	546,68	36 168,92
14/Koszty chłodzi	-	11 582,82	-	-	-	1 635,98	-	13 518,80
15/" suwnic	-	21 738,28	-	18 871,08	-	3 442,43	-	44 051,79
16/" naładunku	-	-	15 473,54	-	17 554,66	-	-	33 028,20
17/" nożyc do kęsów pł.	-	-	-	9 238,25	60 426,67	-	-	69 664,92
18/" wyżarzania	-	-	16 203,58	-	-	-	-	16 203,58
19/Woda do picia	877,46	570,20	-	2 500,19	-	-	476,07	4 423,92
20/Kafar do prób	-	-	-	-	-	-	-	-
21/Koszty przer.wykończ.grub.	-	-	-	-	3 046,80	-	-	3 046,80
<u>Sa: 1 - 21</u>	1 685 495,43	973 046,07	1 084 568,18	693 273,22	361 862,11	106 828,84	214 532,85	5 119 606,70
Sa: Uznania i różne prze-	30 100,46	77 128,20	87 091,85	39 563,55	37 028,75	3 899,59	214 532,85	489 345,25
Sa: Koszt przerobu	1 655 394,97	895 917,87	997 476,33	653 709,67	324 833,36	102 929,25	-	4 630 261,45
Sa: I i II koszt własny wytwórczy	23 541 166,13	8 329 040,63	11 333 952,41	5 718 423,81	3 047 771,49	1 096 412,19	-	53 066 766,66

Z e s t a w i e n i e
kosztów własnych wydziałowych walc. i wykończ. brózdowych za czas I-IV 1936.

Rodzaj kosztów	Walc.wlewków	Walc.gruba	Wykończ.gruba	Walc.średnia	Wykończ.średnia	Walc.nawrotna	Skład dźwig.	R a z e m Walc.brózdowe
WYTWÓRCZOŚĆ								
Wlewki walcowane	58 650,016							58 650,016
Pręty walcowane		15 157,457		8 396,697		1 602,343		25 156,497
Kęsy płaskie				3 317,903				3 317,903
Pręty wykończone			17 289,559		5 997,576			23 287,135
" półwykończone			532,024					532,024
R a z e m :	58 650,016	15 157,457	17 821,583	11 714,600	5 997,576	1 602,343	-	110 943,575
Wydałość w %	89,8 %	93,- %	97,3 %	93,5 %	95,2 %	95,7 %		
Koszty własne:								
Wartość wsadu	8 490 686,35	2 373 557,43	3 094 742,52	1 849 774,15	1 178 068,54	225 114,79		17 211 943,78
Uznania za odpadki wytw.IIa i IIIa	356 117,02	43 674,37	32 901,48	34 013,62	51 318,44	3 778,37		521 803,30
Wartość wsadu netto	8 134 569,33	2 329 883,06	3 061 841,04	1 815 760,53	1 126 750,10	221 336,42		16 690 140,48
Koszty przerobu:								
1/Robocizna	114 990,50	44 044,81	154 272,53	41 417,54	32 299,49	4 148,81	43 542,73	434 716,41
2/Swiadczenia socj.	23 294,95	10 757,27	36 752,92	9 808,58	6 742,02	899,08	10 307,31	98 562,13
3/Koszty urzędnicze	9 782,94	9 944,17	12 077,53	8 404,35	8 337,01	-	3 037,47	51 583,47
4/Paliwa	61 403,07	12 048,30	1 004,90	10 906,47	142,48	60,30	180,90	85 746,42
5/Energja	147 312,77	72 744,65	2 516,07	33 840,58	2 217,60	4 199,02	935,82	263 766,51
6/Materiały	36 598,92	27 280,68	22 184,23	24 997,92	2 294,07	1 301,43	1 587,81	116 245,06
7/Usługi warsztatów	51 222,82	30 574,04	53 592,30	41 124,25	19 700,86	3 845,62	6 869,44	206 929,33
8/Wydziały pomocn.	6 696,50	3 443,93	8 655,07	3 069,70	4 505,15	111,55	1 712,15	28 194,05
9/Koszty ratalne	87 422,19	92 948,37	2 511,63	82 437,35	-	10 895,93	-	276 265,47
10/Skład wlewków	11 215,67	-	-	1 068,48	9,91	-	-	12 294,06
11/Skład dźwigarów	-	-	17 734,28	-	15 255,33	-	-	32 989,61
12/Koszty transportu	8 515,28	1 557,17	22 397,02	2 373,25	3 325,77	-	13 893,13	52 061,62
13/Zbiorowe koszty wydz.	2 127,47	1 543,84	1 386,74	887,01	208,96	56,90	508,30	6 719,22
14/Koszty chłodni	-	2 676,96	-	-	-	284,30	-	2 961,26
15/" suwnic	-	4 046,04	-	21 506,69	-	786,40	-	26 339,13
16/" naładunku	-	-	5 943,03	-	7 802,96	-	-	13 745,99
17/" nożyc do kęsów pł.	-	-	-	10 723,43	-	-	-	10 723,43
18/" wyżarzania	-	-	-	-	-	-	-	-
19/Woda do picia	180,80	119,20	-	183,20	-	-	158,--	641,20
Sa: 1 - 19	560 763,88	313 729,43	341 028,25	292 798,80	102 841,61	26 589,34	82 733,06	1 720 484,37
Uznania i przeks.różne	8 795,65	5 267,35	2 327,74	2 551,79	278,02	144,69	-	19 365,24
Przeksięgowanie kosztów chłodni i suwnic	-	18 246,64	-	26 046,41	-	-	-	44 293,05
Przeks.kosztów naładunku na rach.i na utargi	-	-	24 798,65	-	13 717,17	-	-	38 515,82
Przeks.skł.dźwig.na ruch	-	-	-	-	-	-	32 989,61	32 989,61
Przeks.kosztów skł.na utargi	-	-	-	-	-	-	49 743,45	49 743,45
Przeks.koszt.przer.wykończ.	-	-	-	-	-	-	-	-
" " warszt.ślus.	-	-	-	-	-	-	-	-
Sa: uznania	8 795,65	23 513,99	27 126,39	28 598,20	13 995,19	144,69	82 733,06	184 907,17
Sa: kosztu przerobu	551 968,23	290 215,44	313 901,86	264 200,60	88 846,42	26 444,65	-	1 535 577,20
Sa:IIII koszt wł.wytw.	8 686 537,56	2 620 098,50	3 375 742,90	2 079 961,13	1 215 596,52	247 781,07	-	18 225 717,68

Huta „Pokoń”
Walcownia wiewków

Koszty własne wlewu walcowanego

Wydajność
i przeciętne koszty
własne wlewów walców.

Tabl. nr.
24

Przegląd roczny

Przegląd miesięczny

Wydajność w t
Koszty w sadu w zł/t
Koszty przenobu w zł/t
Koszty własne wydajność wyczerpa

Wydajność roczna 1 m³/m = 2000 t

Koszty własne 1 m³/m = 2000 t

1932

1933

1934

1935

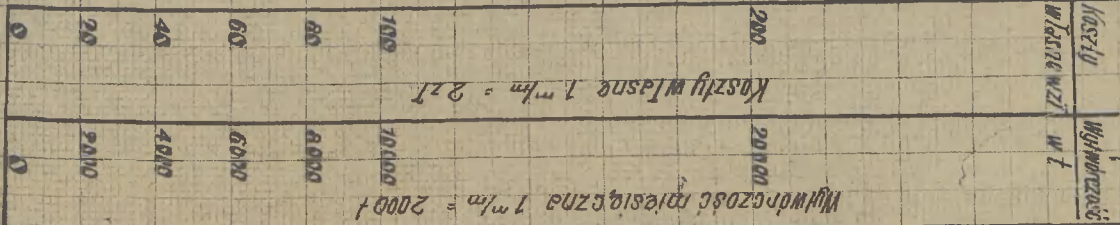
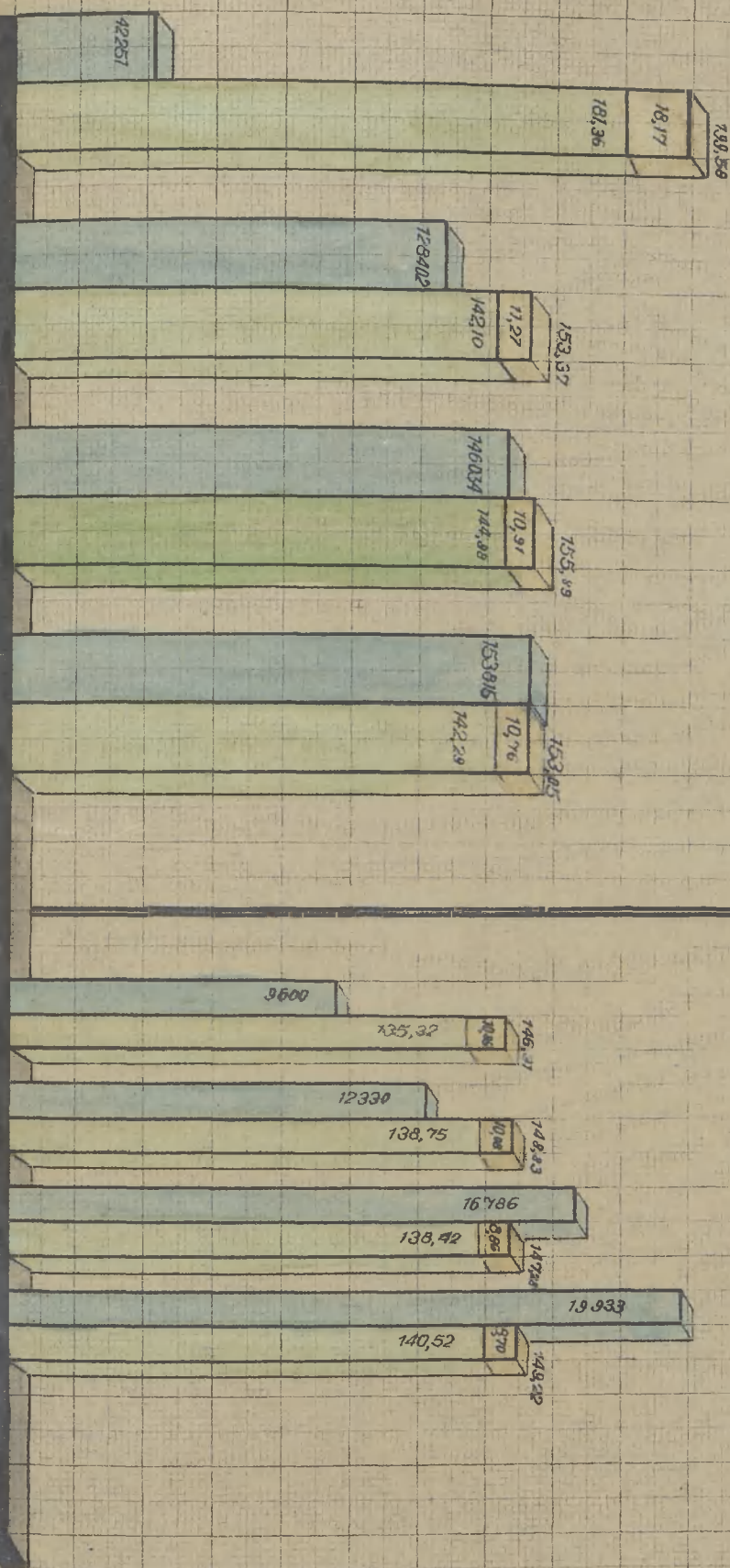
Styczeń

Luty

Marz

Kwiec

1936



Walcownia blachy grubej i uniwersalna

Walcownia blach cienkich

Huta "Pokoń"
Walcarka gruba

Koszty własne szyn J.P.L. i podkładek klinowych.

Wydawanie kosztów własnych szyn P.K.P. i podkładek klinowych.

Tabl. nr. 25

Przebieg roczny

Szyny P.K.P.

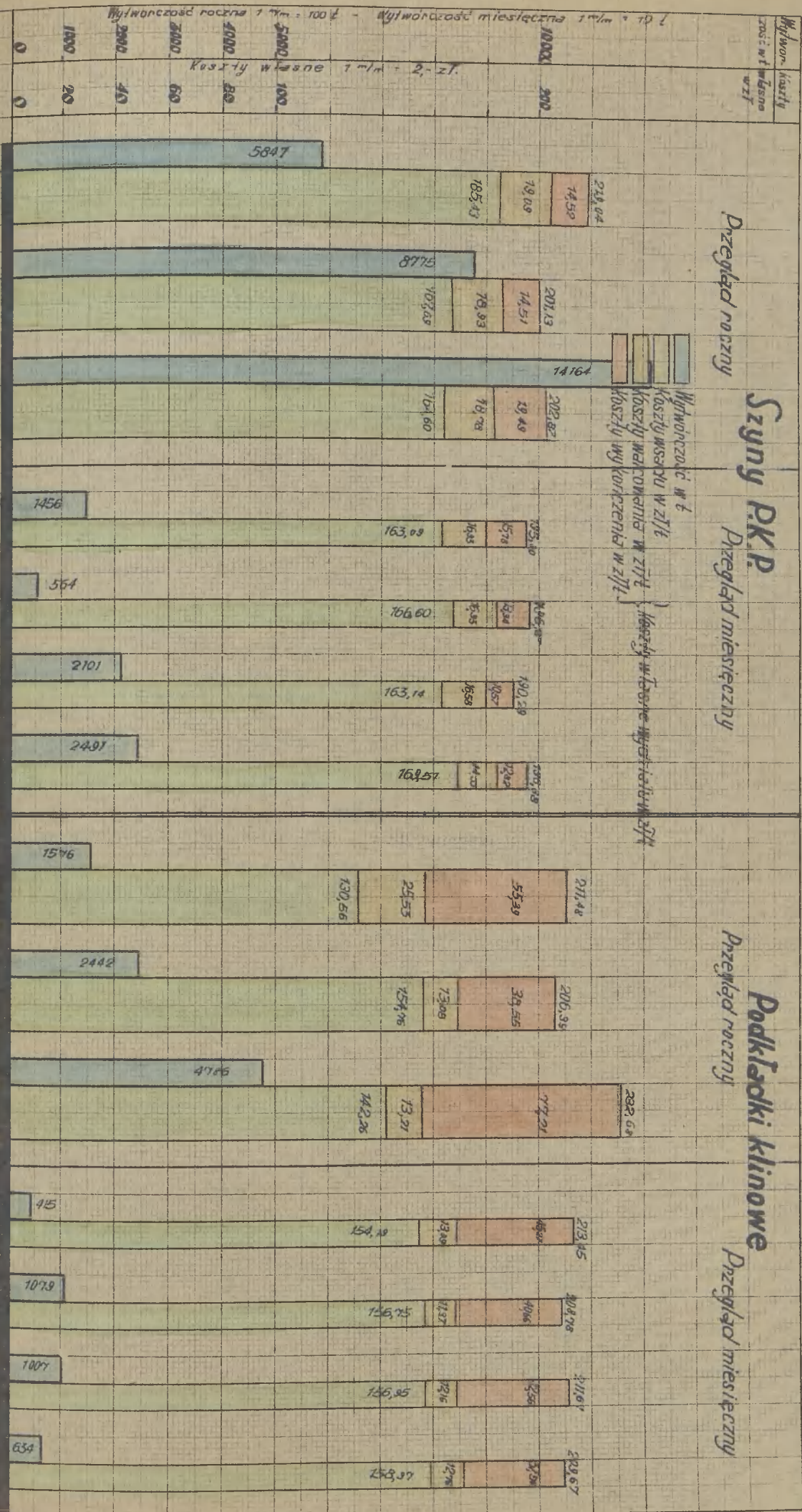
Przebieg miesięczny

Przebieg roczny

Podkładki klinowe

Przebieg miesięczny

Wydawanie w zł
Koszty maszyn w zł
Koszty materiałów w zł
Koszty wykończenia w zł



Huta „Pokoj”

Walcarka średnia

Koszty własne kęsów płaskich i żelaza walcowanego

Wytwarzanie i koszty własne kęsów płaskich i żelaza walcowanego

Tabl. nr.

26

Kęsy płaskie

Przebieg roczny

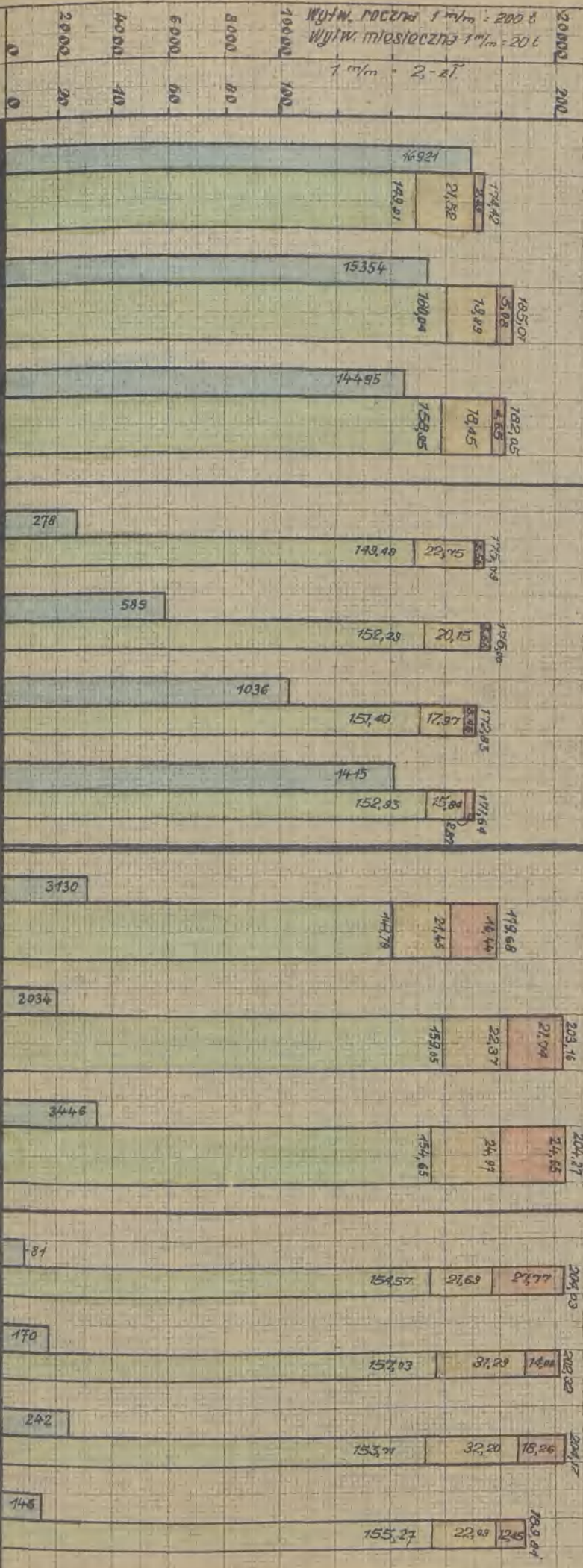
Przebieg miesięczny

Żelazo walcowane

Przebieg roczny

Przebieg miesięczny

Przebieg miesięczny w kątach
Koszty własne w z/zł
Koszty walcowania w z/zł
Koszty wykonania w z/zł



ogłoszenia i
pogoda
pogoda
pogoda

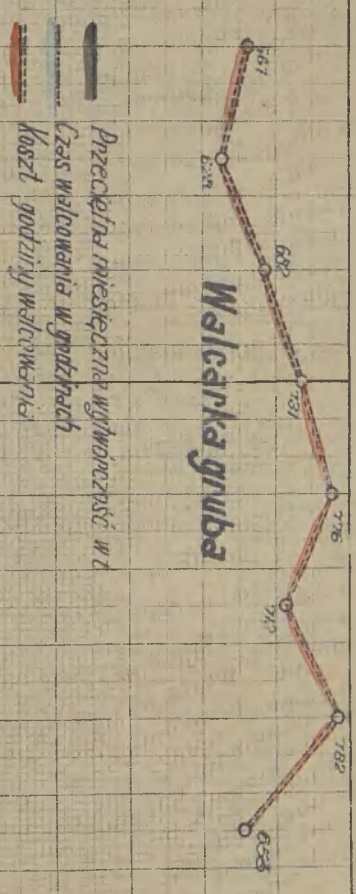
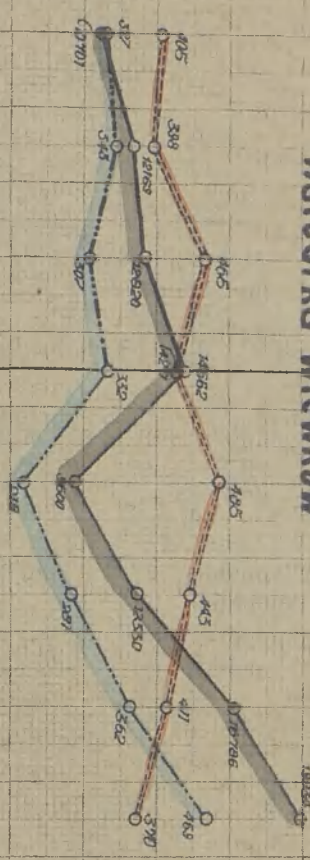
Huta „Pokoje”
Młotownia brzozdowa

Koszt godzinowy walcowania poszczególnych walcarek walcowni brzozdowej.

Wydajność, czas walcowania i koszt godzinowy walcowania walcowni brzozdowej

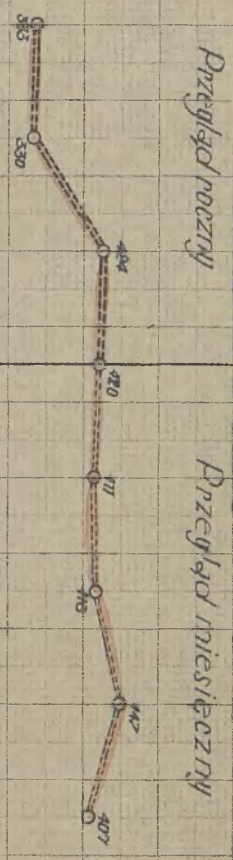
Łańc. 27

Walcarka wlewkowa

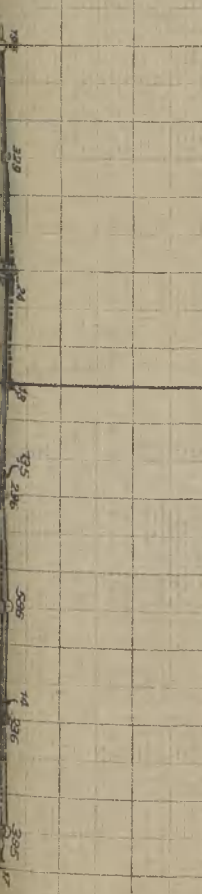
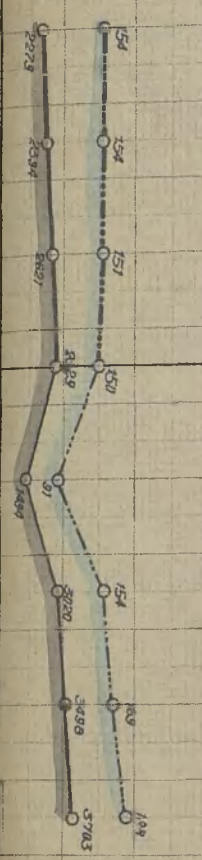
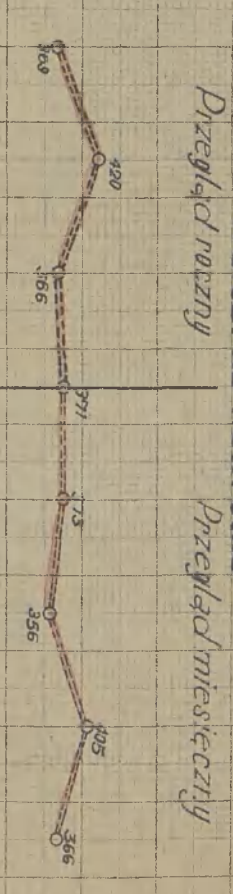


Przebieg miesięczny wydajności w t
Czas walcowania w godzinach
Koszt godzinowy walcowania

Walcarka średnia



Walcarka nawrotna



Wydajność 1 t/m = 200 t
Koszt godzinowy walcowania 1 t/m = 10 godz.
Czas walcowania 1 t/m = 10 godz.

Walcownia blachy grubej i uniwersalna

Walcownia blachy cienkich

Huta „Pokoń”
Walcarka wlewków

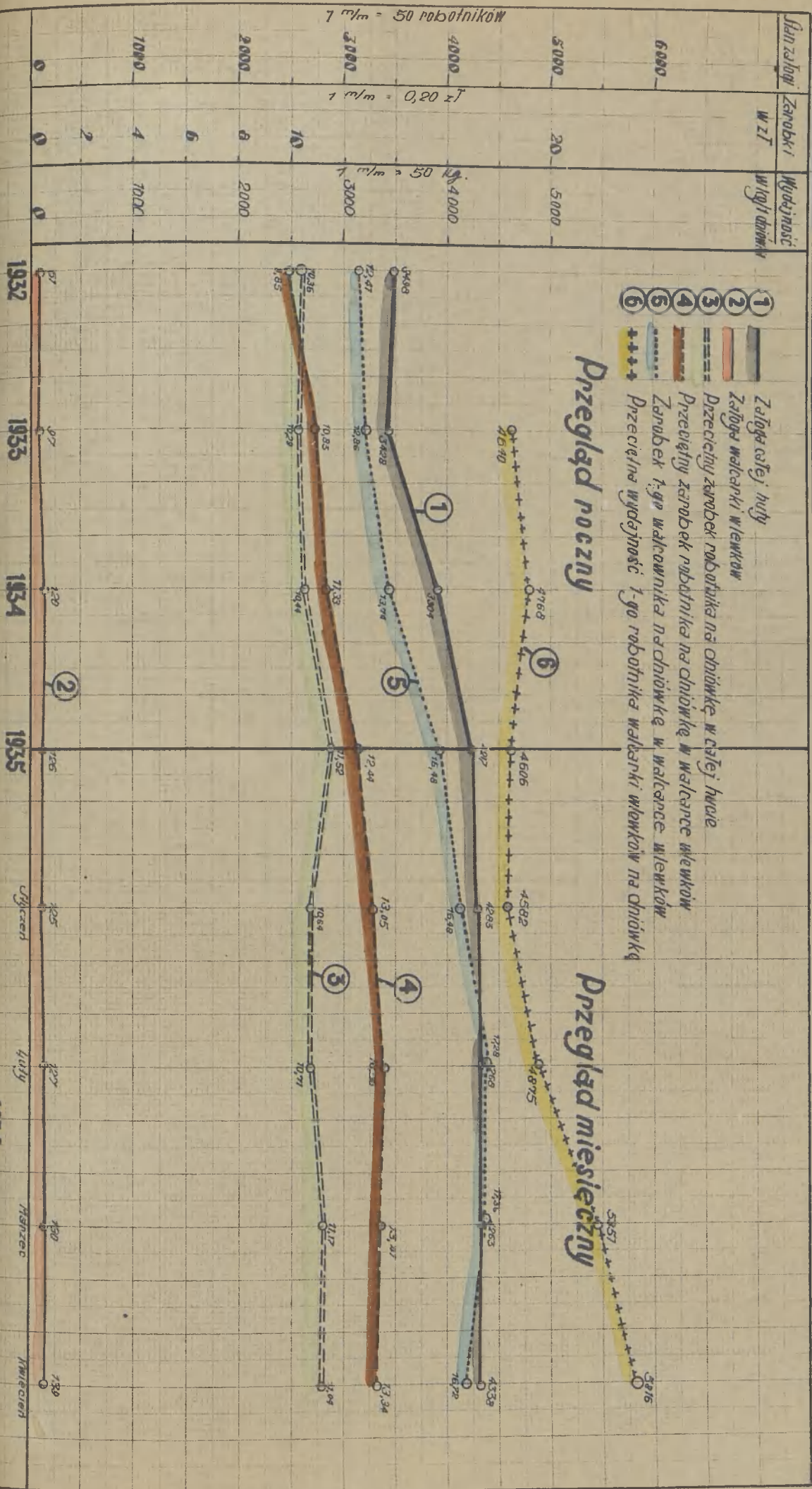
Gospodarka ludzka w walcarni wlewków

Zaloga, przeciętne zarobki
huty i walcarki wlewków
i wydajność 1-go robotnika

- 1 — Zaloga całej huty
- 2 — Zaloga walcarki wlewków
- 3 — Przeciętne zarobek robotnika na godzinę w całej hucie
- 4 — Przeciętne zarobek robotnika na godzinę w walcarni wlewków
- 5 — Zarobek 1-gu walcownika na godzinę w walcarni wlewków
- 6 — Przeciętne wydajność 1-go robotnika walcarki wlewków na godzinę

Przegląd roczny

Przegląd miesięczny



Huta „Pokoj”
Walcownie brzozdowe

Gospodarka ludzka poszczególnych walcarek brzozdowych

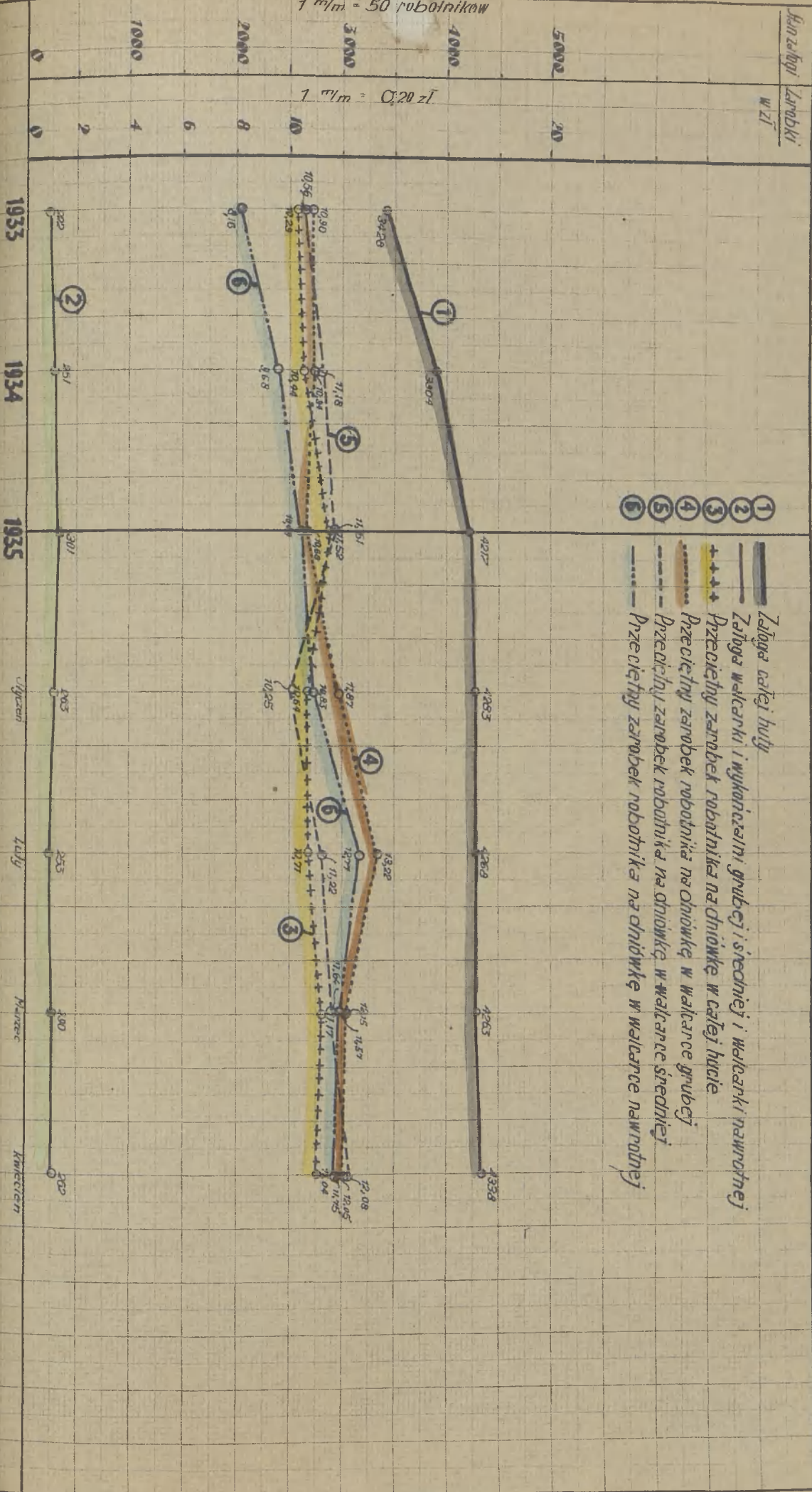
Zaloga i przecietne zarobki całej huty i walcarki grubej, sredniej i nawrotnej

Tabl. nr. 29

- 1 Zaloga całej huty
- 2 Zaloga walcarki i wykonawczych grubej i sredniej i walcarki nawrotnej
- 3 Przecietny zarobek robotnika na dniowke w całej hucie
- 4 Przecietny zarobek robotnika na dniowke w walcarni grubej
- 5 Przecietny zarobek robotnika na dniowke w walcarni sredniej
- 6 Przecietny zarobek robotnika na dniowke w walcarni nawrotnej

1 m/m = 50 robotnikow

1 m/m = 0,20 zł

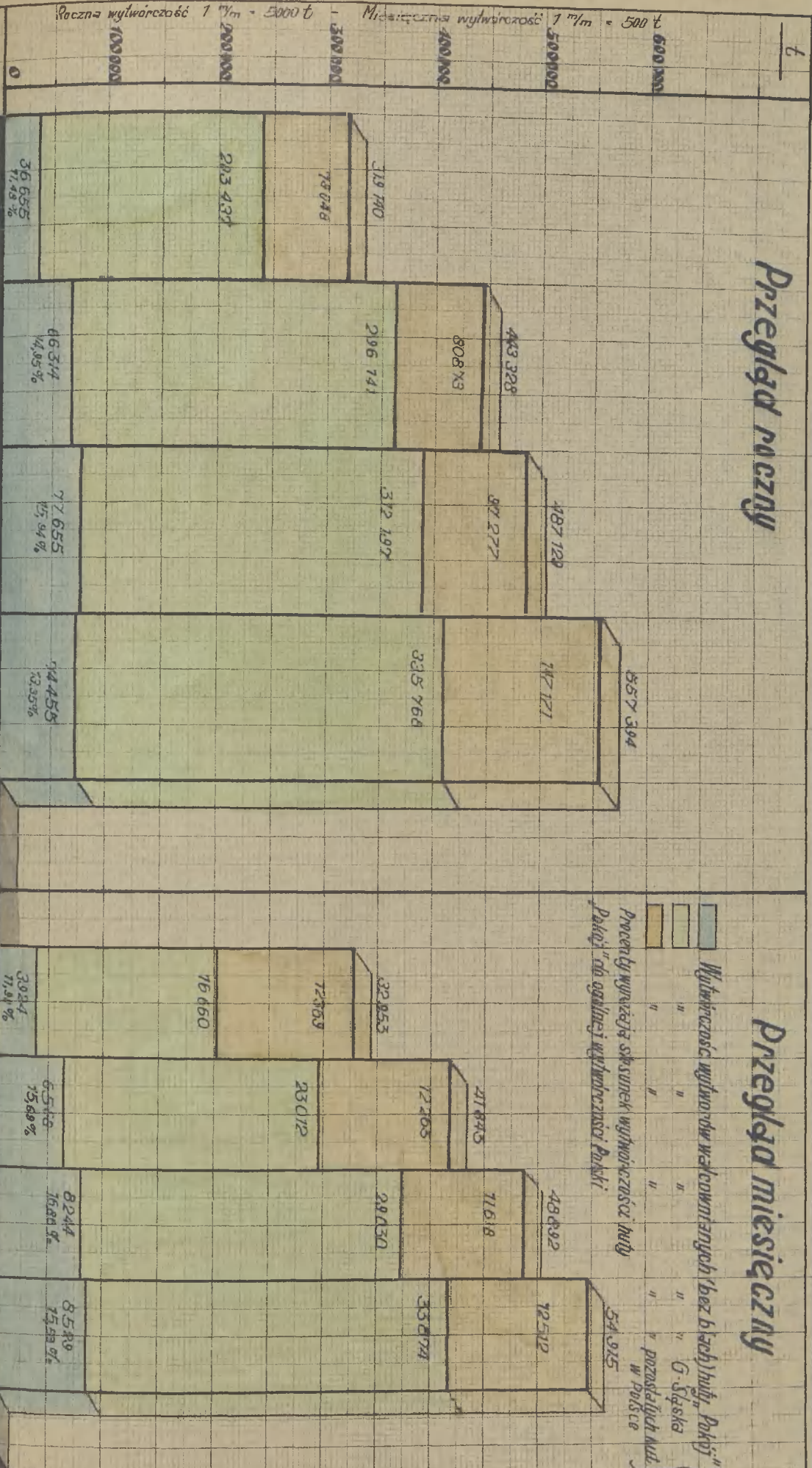
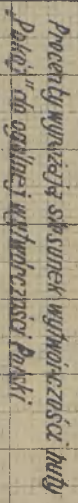


Malcomi' b'rdzowe

Wytworzono wytworow wal-
cowanych (bez blach) polski,
G.-Naska i huty "Pokoj"

Tabl. nr.
30

Przegląd miesięczny



Walcownia blachy grubej
i uniwersalna

Walcownie blach cienkich

Spis tablic i wykresów.

	<u>Zał. Nr</u>
1/ Planik sytuacyjny - ogólny	1
2/ Odbitki fotograficzne walcowni blachy grubej	2 - 3
3/ Statystyka techniczna-walcowni blachy grubej	5
4/ " " " uniwersalnej	6
5/ " " -wykończalni walcowni blachy grubej i uniwersalnej	7
6/ Wytwórczość walcowni blachy grubej i uniwersalnej	8
7/ Zapasy gotowych i półgotowych wytworów obu walcowni	9
8/ Rodzajowe zestawienie kosztów własnych wydziałowych walcowni blachy grubej za lata 1933-1936/I-IV/	10
9/ Koszty własne blach grubych, zwykłych	11
10/ Zestawienie rodzajowe wydziałowych kosztów własnych walc. uniwersalnej za lata 1933-1936/I-IV/	12
11/ Koszty własne żelaza uniwersalnego i kęsów płaskich walcowni uniwersalnej	13
12/ Koszt godziny walcowania blach grubych i żelaza uniwersalnego	14
13/ Wykres gospodarki ludzkiej walcowni blachy grubej i uniwersalnej	15.

14/ PRZEGLĄD KOSZTÓW WŁASNYCH 10 - 12

15/ GOSPODARKA LUDZKA WALC. BLACHY GRUBEJ I UNIWERSALNEJ 12 - 13

16/ ZAKOŃCZENIA 12.

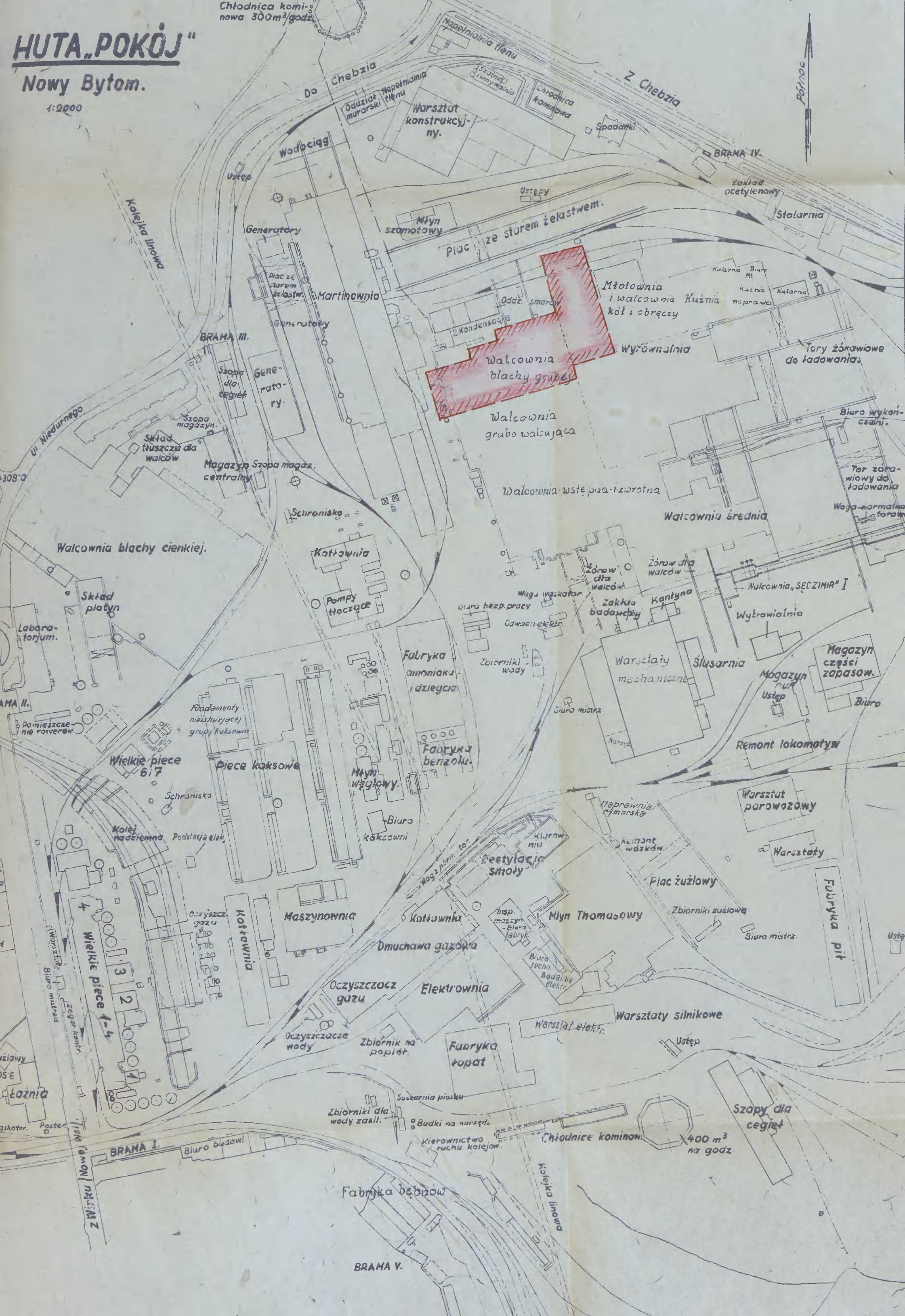
---oOo---

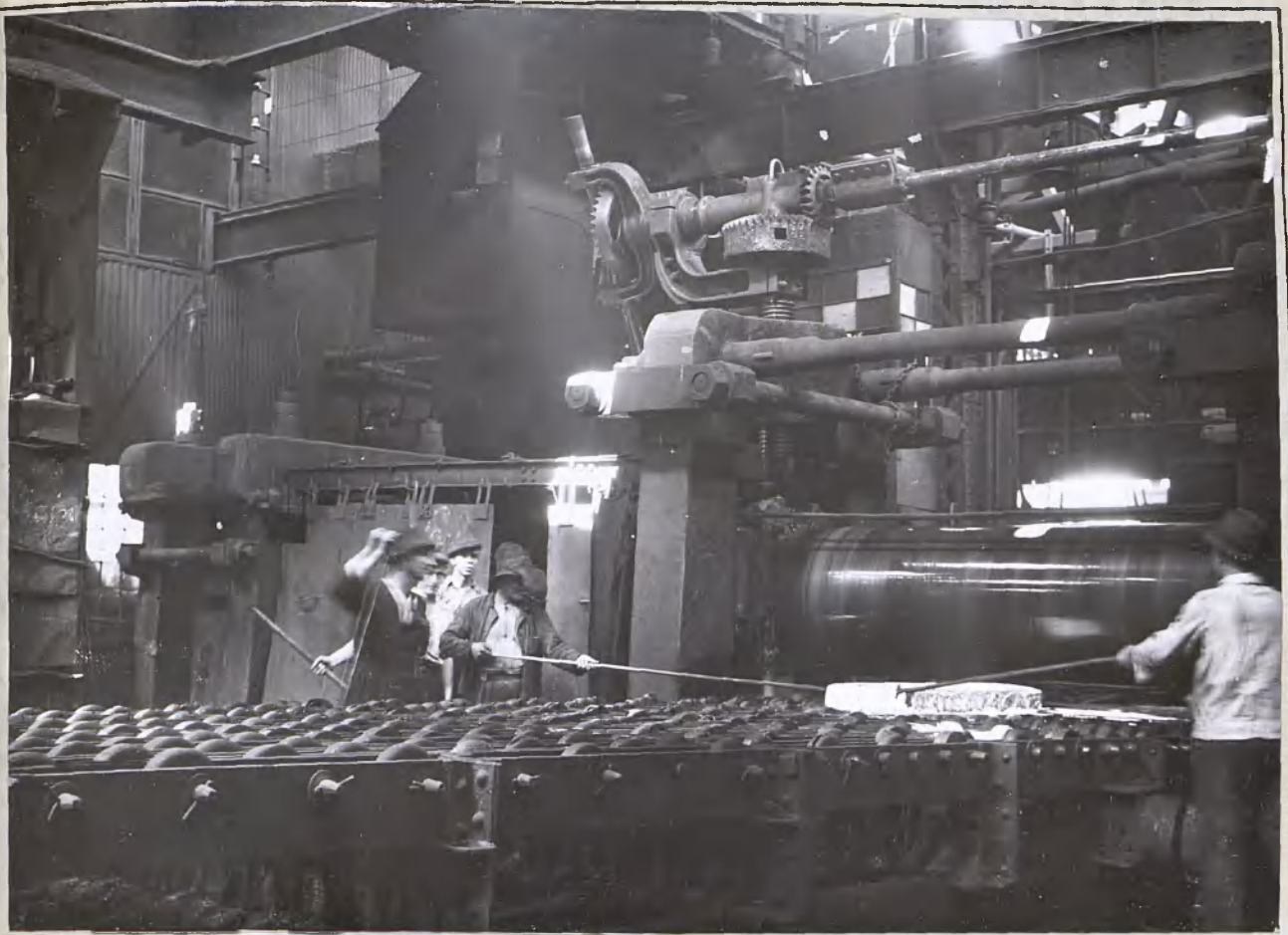
S p i s t r e ś c i .

	str.
A/ CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA	1 - 6
1/ Budynki i pomieszczenia	1 - 2
2/ Kominy	2
3/ Piece	2 - 3
4/ Walcarki i maszyny napędowe	3 - 4
5/ Suwnice	4
6/ Inne urządzenia	5
7/ Nożyce	5
8/ Majątek walcowni blachy grubej i uniwersalnej	6
 B/ PROGRAM WALCOWANIA	 6 - 7
1/ Walcowni blachy grubej	6
2/ Walcowni uniwersalnej	6 - 7
 C/ KONIECZNOŚĆ WPROWADZENIA ZMIAN, ULEPSZEN I NOWYCH INWESTYCJI NA WALCOWNI BLACHY GRUBEJ I UNIWERSALNEJ	 7
 D/ ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA	 8 - 9
a/ Walcownia blachy grubej	8
b/ " uniwersalna	8 - 9
 E/ PRZEGLĄD I CHARAKTERYSTYKA WYTWÓRCZOŚCI	 9 - 10
 F/ PRZEGLĄD KOSZTÓW WŁASNYCH	 10 - 12
 G/ GOSPODARKA LUDZKA WALC. BLACHY GRUBEJ I UNIWERSALNEJ	 12 - 13
 H/ Z A K O N C Z E N I E	 13 .

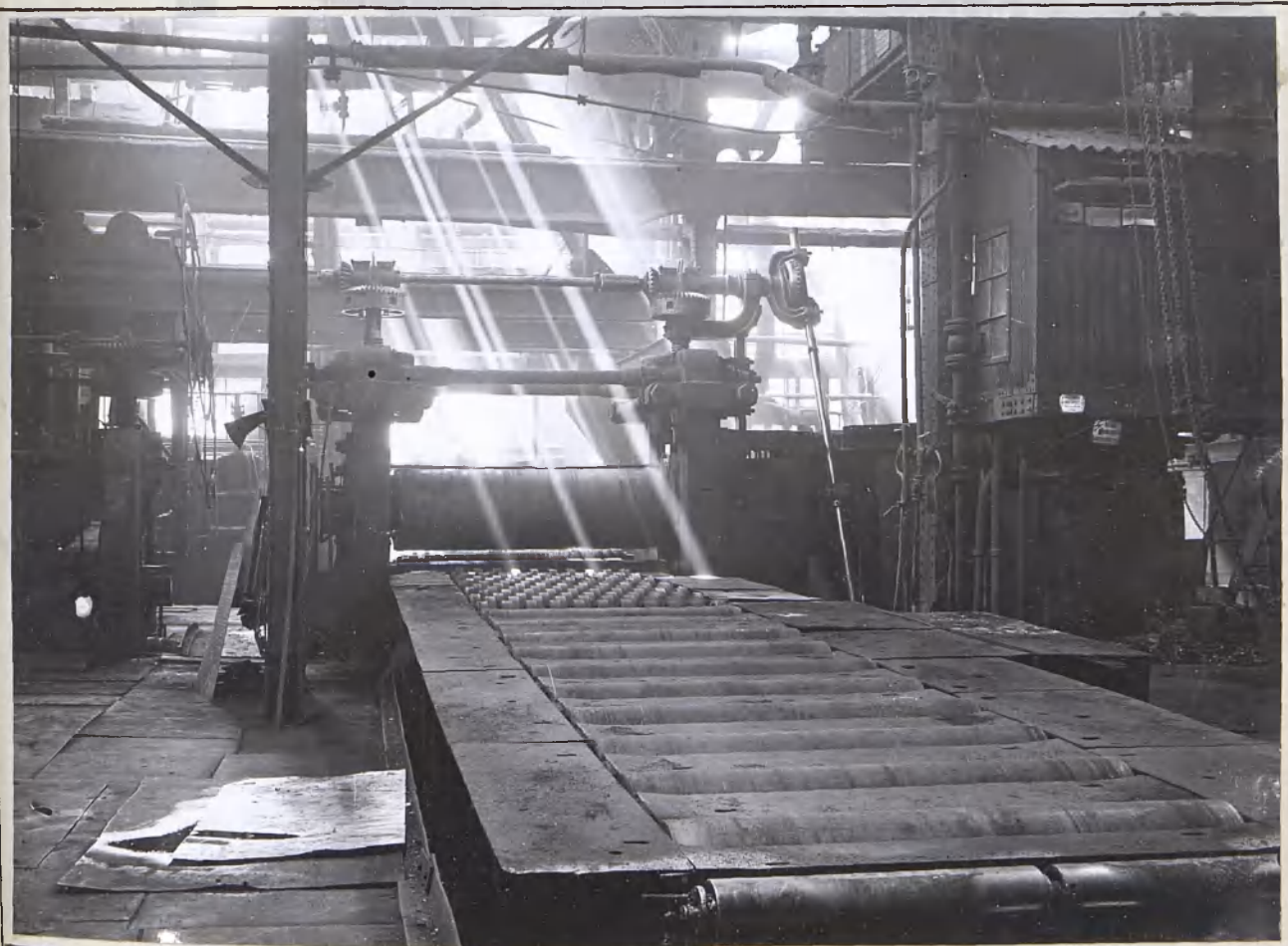
Chłodnica komi-
nowa 300m³/godz.

4:2000



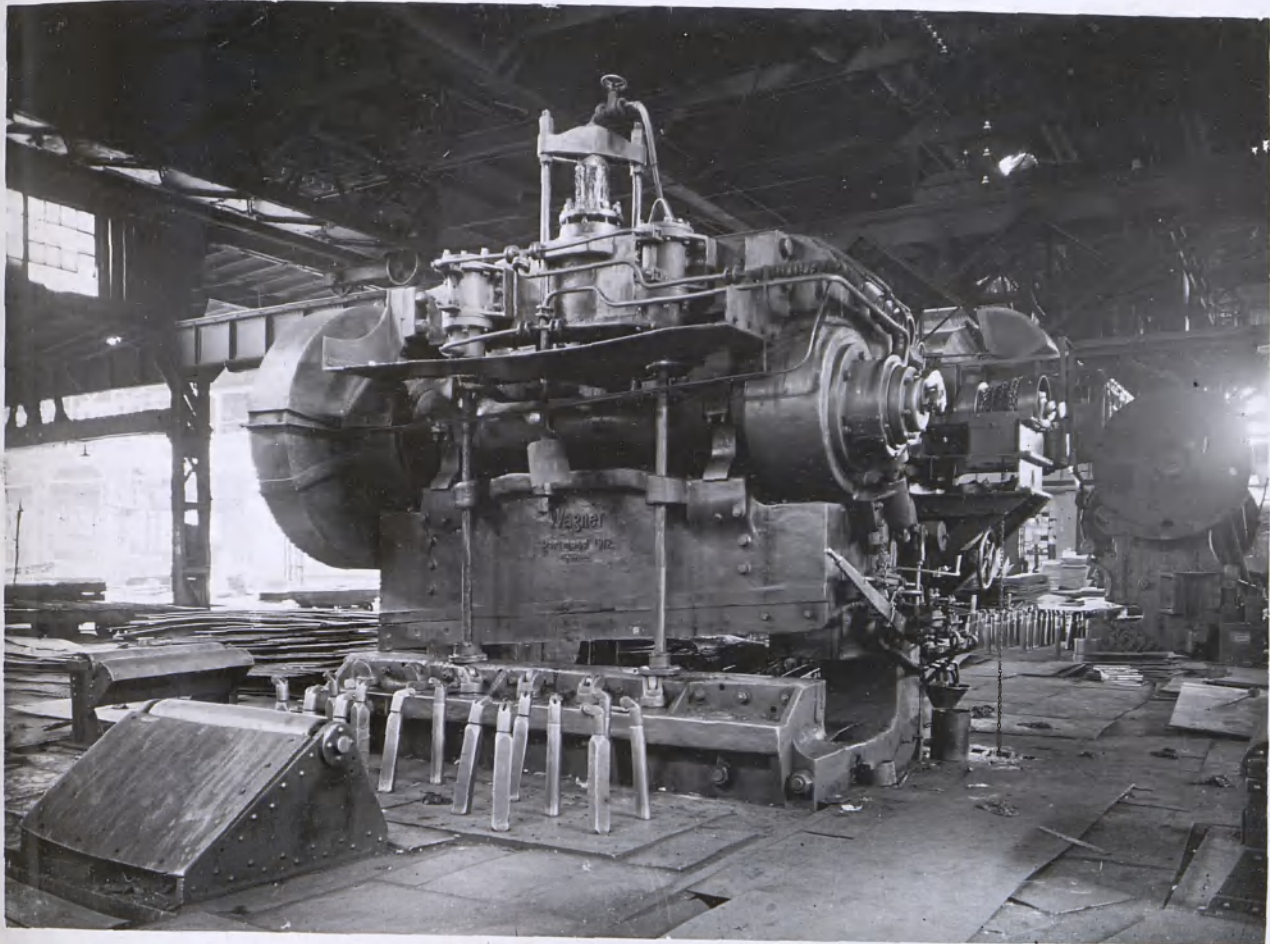


WALCOWNIA BLACHY GRUBEJ: Walcarka blachy grubej.



WALCOWNIA BLACHY GRUBEJ: Walcarka blachy grubej.

WALCOWNIA BLACHY GRUBEJ



WALCOWNIA BLACHY GRUBEJ: Nożyce do blachy grubych.

Widok z przodu maszyny

a/ Hala walcowni o grubości

stalowej, grupy 1-3

chowa drewniane, 1-3

Walcownie blach cienkich

WALCOWNIA BLACHY GRUBEJ I UNIWERSALNEJ.

A/ CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA.

Załączony planik Nr 1 podaje w obramowaniu czerwonym powierzchnię zajmowaną przez Walcownię blachy grubej i uniwersalną. WBIG graniczy z Walcownią i wykończalnią grubą, młotownią, zaś maszyna parowa z stalownią. WBIG bezpośrednio połączona jest z Kondensacją, co jest korzystne ze względu na krótkie przewody. Bliskość stalowni daje tę korzyść, że potrzebne wlewki płaskie można z łatwością i szybko przetransportować do produkcji według potrzeby.

Skład zimnych wlewków znajduje się również w pobliżu, skąd uzupełnia się zapotrzebowanie.

Załączniki Nr 2 i 3 przedstawiają odbitki fotograficzne ważniejszych obiektów, urządzeń oraz fragmentów z czynności tego wydziału.

---o0o---

1/ B u d y n k i i p o m i e s z c z e n i a .

WBIG składa się z następujących budynków i pomieszczeń:

- a/ Hala walcowni o powierzchni 2550 m² jest konstrukcji żelaznej, słupy z żelaza łanego i kutego, wiązania dachowe drewniane, dach kryty papą.

- b/ Hala maszyny parowej, napędzającej walcarkę, zbudowana jest z blachy falistej o powierzchni $18 \times 3^2 = 144 \text{ m}^2$.
- c/ Domek z blachy falistej dla wagi wąskotorowej o powierzchni 18 m^2 , w którym mieści się biuro naładunku blachy.
- Ponadto dwa mniejsze domki taksamo z blachy falistej na pomieszczanie różnych urządzeń.
- d/ Biuro nadmistrzów, szatnia i łazienka w jednym budynku wspólnie ze składem smarów.

2/ K o m i n y .

Kominów jest cztery - z czego dwa z cegły dla obsługi pieców grzewczych, wysokie na 45 m, $\varnothing$ u wylotu 1,7 m, wyprawa wewnętrzna ogniotrwała, oraz dwa z blachy obsługujące wyjarzalnię.

3/ P i e c e .

a/ 3 piece grzewcze, przepychowe, do grzania kęsów i wlewków, przy czym piec I i III ma paleniska półgazowe na miak węglowy, zaś piec II posiada palenisko bezpośrednie na groszek.

Piece posiadają urządzenia hydrauliczne do wsuwania kęsów i wlewków, całkowite uzbrojenie, ankrowanie i rurociągi wodne, parowe i powietrzne.

Wyciąg węglowy napędzany silnikiem elektrycznym o mocy $N - 5 \text{ KM}$ i obrotów $n - 960$. Zasypywanie węgla, miaku i groszku z trzech lejów zasypowych. Odbieranie popiołu zapomocą wyciągu hydraulicznego.

b/ Dwa piece promienne do wyżarzania blachy o paleniskach półgazowych na miał węglowy. Piece wyżarzalne ładuje

się wsadzką o napędzie elektrycznym.

c/ Wydajność pieców grzewczych maksymalna:

Piec I - 40 t na 8 godzin

" II - 30 " " 8 "

" III - 50 " " 8 "

d/ Wentylatory są dwa, każdy o wydajności $400 \text{ m}^3/\text{min}$, napędzane 2 silnikami elektrycznymi o mocy $N - 9 \text{ KM}$, obrotów $n - 964$.

Poza tym są dwa wentylatory wspólne dla walcowni blachy grubej i walcowni grubej.

e/ Wyciągarki. - Wyciągarka hydrauliczna, obrotowa, obsługuje piece grzewcze I i II; Wyciągarka hydrauliczna obsługuje piec III i IV. Wyciągarka odciąga odwalcowaną blachę zeberkową.

4/ W a l c a r k i i m a s z y n y n a p ę d o w e .

Zespół walcarek składa się:

a/ z trio walcarki typu "Lautha" wraz z walcami grzebiastymi o wymiarach:

walec górny i dolny - długi 3000 mm, średnica 900 mm, natomiast walec średni o długości 3000 mm, średnica 700 mm.

Nastawianie walców odbywa się silnikiem elektrycznym o mocy $N - 36 \text{ KM}$, skok maksymalny przesuwu walców wynosi 400 mm.

- b/ duo z walcem górnym nacinanym dla blachy żeberkowej;
walec o średnicy 700 mm o długości 1700 mm.
- c/ trio-walcarka uniwersalna typu "Lautha" z walcami pionowymi z tyłu o napędzie pośrednim zapomocą walców zębatych.

	średnica mm	długość mm
--	----------------	---------------

b/ Jedną prostownicę taśmy uniwersalnej dla blachy Wymiary:

Walec poziomy górny i dolny	600	1 000
" " średni	450	1 000
" " pionowy	560	400.

Regulacja walców pionowych i poziomych /wybalansowanych hydraulicznie/ zapomocą dwóch silników elektrycznych po 30 KM, przy ilościach obrotów $n = 725$.

Przed i za walcarką blachy grubej oraz za walcarką uniwersalną zainstalowane są stoły podnośne, t.zw. wahacze o napędzie elektryczno-hydraulicznym.

- d/ Maszyna napędowa parowa z kołem zamachowym o stawidłach zaworowych, o mocy maksimum 1650 KM i mocy przeciętnej 1175 KM.

Ilość obrotów około 75 na minutę.-Zużycie pary 7 kg/kwh.

5/ S u w n i c e .

Jest ich sześć w ruchu.

Jedna nad walcami montażowa o nośności 20 t, rozstaw kół 9,5 m, posiada 3 silniki: do podnoszenia 28 KM, do posuwania 12,5 KM oraz do wózka 7 KM.

Reszta suwnic posiada nośność 5 t - w tym 3 mają rozpiętość 15 m, a dwie /naładunkowe/ po 25 m.

d/ Jedną nożycę krążkową do cięcia blach okrągłych -

silnik elektryczny o mocy $N = 9$ KM, $n = 1440$.

6/ Inne urządzenia .

WBlG posiada:

- a/ dwie szlifiierki elektryczne, przesuwalne, do czyszczenia blachy z silnikami po 5 KM.
- b/ Jedną prostownicę taśmy uniwersalnej oraz jedną do blach o napędzie elektrycznym N - 11 KM.
- c/ Dwie pompy elektryczne do wypompowania wody z kanałów pod walcarką o mocy N - 15 KM, obrotów n - 1460 oraz jedną tłokową pompę parową o średnicy cyl. $\varnothing$ 265, s - 330, n - 30.
- d/ Trzy wagi: jedną stołową z żelaza kutego 5-cio tonnową z ciężarkiem przesuwalnym, wielkość stołu 2 x 1,50 m.
Dwie wagi wąskotorowe o nośności po 15 t, długość pomostu 1,5 m.

7/ N o ż y c e .

Ogółem WBlG posiada:

- a/ Cztery nożyce do cięcia blach grubych.
Długość cięcia 3 m, grubość cięcia od 20 do 40 mm, napędzane silnikami elektrycznymi.
- b/ Jedną do cięcia złomu, długość cięcia 0,8 m do grubości maksymalnej 30 mm. Napęd silnikiem elektrycznym o mocy N - 20 KM, obrotów n - 725.
- c/ Jedną nożycę dwustronną do cięcia żelaza uniwersalnego, długość cięcia 1 m, grubość cięcia do 40 mm. Silnik o mocy N - 25 KM.
- d/ Jedną nożycę krążkową do cięcia blach okrągłych - silnik elektryczny o mocy N - 9 KM, n - 1440.

8/ Majątek walcowni blachy grubej i uniwersalnej.

Według ksiąg inwentarzowych majątek stały przedstawia następujące wartości:

	Wartość bilansowa na 31/XII.35r.	Odpisy amortyzacyjne do 31/XII.1935r.		Wartość obecna na 31/XII.35r.
	zł	%	zł	zł
Budynki	277 210,--	28,54	79 120,--	198 090,--
Urządzenia i inwent.	1 066 251,85	41,08	438 076,13	628 175,72
Razem:	1 343 461,85	38,49	517 196,13	826 265,72

---o0o---

B/ PROGRAM WALCOWANIA.

1/ Walcowni blachy grubej:

Wymiary blach objętych programem walcowania są następujące:

grubość mm	szerokość mm	długość m
4 - 6	500 - 2400	3,5 - 12
6 - 16	500 - 2800	2,8 - 15
16 - 40	500 - 2800	2,8 - 14.

Większe grubości walcuje się wyjątkowo, jednak nie obcina się ich.

Blachę zeberkową można wyprodukować o grubości 3 - 16 mm, szerokości od 1000 - 1350 mm i o długości 4 - 6 m.

2/ Walcowni uniwersalnej:

Na walcowni uniwersalnej można produkować żelazo uniwersalne i taśmy:

grubość mm	szerokość mm	długość m
3 - 4	130 - 350	24
4 - 5	130 - 410	24
7 - 8	130 - 510	24

grubość mm	szerokość mm	długość m
9 - 13	130 - 600	24
24	130 - 600	10
40	130 - 600	5,5.

---oOo---

C/ KONIECZNOŚĆ WPROWADZENIA ZMIAN, ULEPSZEN I NOWYCH INWESTYCJI NA WALCOWNI BLACHY GRUBEJ I UNIWERSALNEJ.

Najkonieczniejsze inwestycje i ulepszenia powinny być przeprowadzone możliwie jeszcze w tym roku.

- a/ Przebudowa paleniska na półgazowe oraz podmuch wentylatorem /obecnie Körting/.

Piec II posiada obecnie palenisko bezpośrednie na groszek -

z chwilą przebudowy możnaby opalać miądem węglowym, co spowoduje nie tylko oszczędność na opale, ale również i lepszy bieg pieca.

W związku z tym należałoby zmodernizować urządzenie załadunkowe miądu węglowego nad piecami.

- b/ Zainstalowanie silnika elektrycznego do napędzania zespołu walcarek.

Obecnie pracująca maszyna parowa jest zużyta i stale wymaga kosztownych napraw.

- c/ Zainstalowanie urządzenia do usuwania zgorzeliny.

Urządzenie to polepszyłoby jakość powierzchni blachy.

---oOo---

D/ Z D O L N O S C P R O D U K C Y J N A .

Możliwości produkcyjne poszczególnych walcowni są następujące:

a/ Walcownia blachy grubej:

dla grubości od 3 - 4 mm wydajność średnia 26 t/8 godz.

4 - 5 " " " 31 t/8 " uzyskanie

5 - 10 " " " 35 do 55 t/8 godz.

10 i powyżej " " 60 " 110 " "

Maksymalną produkcję można zwiększyć przez powiększenie wydajności pieców, co najlepiej da się osiągnąć przez ich zgazyfikowanie.

b/ Walcownia uniwersalna:

dla grubości	i szerokości	wydajność średnia w t/8 godz.
do 6 mm	do 250 mm	30 t
" 6 "	powyżej 150 mm	39 t
od 6-12 mm	do 300 mm	43 t
" 6-12 "	300 "	50 t
powyżej 12 mm	do 300 "	48 t
" 12 "	powyżej 300 mm	52 t.

Tablice statystyki technicznej od Nr 5 - 7 zbierają dane wytwórcze i wskaźniki techniczne dla walcarki blachy grubej, zał. Nr 5, walcarki uniwersalnej, zał. Nr 6, i wykończalni walcowni blachy grubej i uniwersalnej, zał. Nr 7.

Podane są wytwórczości roczne, zapasy półwytworów, liczby czasowe, udział wlewków surowych i walcowanych we wsadzie, liczby uzyskowe, wskaźniki zużycia wytwórczego, jak

tych z blach grubych.

Podobne zróżnicowanie zastosowano do wytworów walcarki uniwersalnej.

węgiel do pieców grzewczych, para, prąd i sprzęt walcownia-
ny oraz przepracowane dniówki.

Wskaźniki techniczne dokładnie informują o zużyciu i działal-
ności tych wydziałów względnie odpowiednich urządzeń.

---o0o---

Dla obliczenia stopnia z a t r u d n i e n i a /wyzyskania/
walcarek, stosuje się wzór:

$$= \frac{\text{godziny wytwórcze}}{\text{dni powszednie /bez nie-} \\ \text{dział i świąt/} \times 24.}$$

Na tej podstawie za kwiecień stopień zatrudnienia wynosi dla:

a/ Walcowni blachy grubej:

$$S. z = \frac{316.25}{25 \times 24} = 52,71 \%$$

b/ walcowni uniwersalnej:

$$S. z = \frac{286.75}{25 \times 24} = 47,79 \%$$

Jakkolwiek procentowe wyzyskanie urządzeń walcarek dosięga
zaledwie 50 % możliwości zatrudnienia, to jednak jest ono
dosyc duze w stosunku do innych lat i miesięcy, gdzie wyzyska-
nie nie przekroczyło 30 % na walcarence grubej i uniwersalnej.

E/ PRZEGLĄD I CHARAKTERYSTYKA WYTWÓRCZOSCI.

Tablica Nr 8 przedstawia wytwórczość walcowni blachy grubej
i uniwersalnej, podając przegląd wytwórczości roczny i prze-
ciętny miesięczny za poszczególne lata oraz za rok 1936.

Dla zobrazowania rodzajów wytwórczości przedstawiono tonnaż
blach do 5 mm, od 5 - 10 mm oraz powyżej 10 mm, a ponadto
ilość w t kęsów płaskich dla walcowni blachy cienkiej, wycię-
tych z blach grubych.

Podobne zróżniczkowanie zastosowano do wytworów walcowni
uniwersalnej.

Produkcja kształtowała się następująco:

Rok	Blacha gruba i kęsy płaskie w t		Żelazo uniwersalne, taśmy i kęsy płaskie w t	
	rocznie	Ø na miesiąc	rocznie	Ø na miesiąc
1933	16 645	1 387	18 801	1 566
1934	13 365	1 114	13 383	1 115
1935	17 225	1 435	14 378	1 138
1936 /I-IV/	8 050	2 013	5 754	1 438.

Miesięczna produkcja tak walcowni blachy grubej jak też walcowni uniwersalnej za pierwsze cztery miesiące 1936r. przekroczyła cyfry lat poprzednich i osiągnęła najwyższą wytwórczość z przeciągu trzech lat wykazanych na wykresie.

Tablica Nr 9 przedstawia przeciętne miesięczne zapasy gotowych i półgotowych wytworów obu walcarek, ujęte wartościowo i ilościowo z lat poprzednich oraz z roku bieżącego.

Liczbowo zapasy przedstawiają się następująco:

<u>Rok/miesiąc</u>	<u>Ilość w t</u>	<u>Wartość w zł</u>
1933	1 766	439 178
1934	1 483	336 583
1935	1 529	328 259
1936 /I-IV/	1 811	377 319.

F/ PRZEGLĄD KOSZTÓW WŁASNYCH.

Dla zobrazowania kosztów własnych walcowni blachy grubej i uniwersalnej sporządzono:

- a/ zestawienie kosztów własnych wydziałowych według rodzajów, zał. Nr 10, ujmując koszt wsadu, uznania za odpadki

i zgar, koszty walcowania i wykończalni oraz wyszczególnienie grupowe rodzajów blach, produkowanych za lata 1933 do 1936 /I-IV/. Zestawienie wykazuje następujące ilości i wartości:

Rok	Wytwórczość ogółem	Koszt wsadu	Koszt przerobu		Koszt własny ogółem
			walcowania	wykończalni	
1933	16 645	2 346 883,10	946 733,17	423 537,20	4216 954,37
1934	13 365	2 406 847,98	701 203,73	370 058,65	3477 840,90
1935	17 225	2 968 816,53	758 931,74	474 661,59	4198 125,36
1936 /I-IV/	8 050	1 283 694,97	383 571,71	221 621,61	1885 150,33

Z dołączonej specyfikacji można stwierdzić, że najwięcej produkuje się blachy o grubości od 5 - 10 mm, następnie od 10 mm i wyżej.

Walcownia blach grubych oprócz wytworów własnych walcowała blachy w obrocie uszlachetniającym dla Niemiec. Są to jednak niewielkie ilości dochodzące rocznie do 250 t.

Tablica Nr 11 odtwarza koszty własne blach grubych zwykłych o wymiarach do 5 mm, od 5 - 10 mm i powyżej 10 mm.

Dla zobrazowania kształtowania się kosztów wyrażono krzywami koszt wsadu, koszt walcowania, koszt wykończenia oraz koszt własny, podając przy tym wytwórczość miesięczną w t poszczególnych rodzajów blach.

b/ Zestawienie, zał. Nr 12 - ujmuje wydziałowe koszty własne walcarki uniwersalnej według rodzajów za lata 1933 - 1936 /I-IV/. Ponadto sporządzono zestawienie sortymentów wytworów walcarki uniwersalnej, wyprowadzając ilości, wartości i koszt za t dla żelaza uniwersalnego, taśm, kęsów płaskich i innych według wymiarów.

Tablica Nr 13 odzwierciedla koszty własne za t wytwórczości dla żelaza uniwersalnego, † 178, taśm † 178 i kęsów płaskich z wyszczególnieniem kosztu wsadu, kosztu walcowania i kosztu wykończenia.

c/ Dla orjentacji zestawiono na tablicy Nr 14 koszt godziny walcowania blachy grubej i uniwersalnej, z wyszczególnieniem miesięcznych ilości godzin walcowania, wytwórczości i kosztu walcowania/godziny.

Koszt kształtuje się następująco:

Rok/miesiąc	Koszt godz.walc. walc.blachy grubej	Koszt godz.walc. walc.uniwersalnej
1933	274,31 zł/h	170,88 zł/h
1934	332,32 "	205,94 "
1935	288,62 "	192,96 "
Ø 1936 /I-IV/	323,99 "	208,37 "

Znaczne różnice kosztu godz. walcowania w poszczególnych latach pochodzą z powodu małego zatrudnienia a niezmiennych kosztów stałych.

G/ GOSPODARKA LUDZKA WALC. BLACHY GRUBEJ I UNIWERSALNEJ.

Wykres Nr 15 odzwierciedla załogę huty "Pokój", walcowni grubej i uniwersalnej, przytaczając przeciętne zarobki tych wydziałów i całej huty oraz wydajność na robotniko-dniówkę.

Obydwie walcownie zatrudniały w roku 1932 - 152 ludzi, zaś w roku 1933 w kwietniu stan załogi podniósł się do 253 czyli wzrósł o 66,4 %. O ile rozpatrzymy każdą walcownię osobno stwierdzimy, że załoga walcowni blachy grubej wzrosła o 74 ludzi, zaś uniwersalna o 27 ludzi z powodu zatrudniania tych walcowni na większą liczbę zmian.

Należy podkreślić, że wydajność na robotniko-dniówkę na obydwóch walcarkach znacznie się podwyższyła ze 340 względnie 109 kg do 487 względnie 183 kg/dniówkę.

Walcownia blachy grubej i uniwersalna zatrudnia 5 urzędników technicznych i 3 biurowych, czyli w stosunku do załogi robotniczej około 3,1 %.

H/ Z A K O N C Z E N I E .

Szczegółowy plan obejmujący również walcownię blachy grubej i uniwersalną jest dołączony do teczki opisującej walcownię blachy cienkiej. Również całkowita produkcja Polski i Górnego Śląska wyprowadzona w stosunku do muty "Pokój" omówiona zostanie w następnej teczce Walcowni blachy cienkiej.

---o0o---

Huta „Pokój”

Techniczna statystyka wytwórcza

Walcownia blachy grubej

Walcownia blachy grubej

5

Tablica nr.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
	Stopień zatrudnienia (współczynnik wykorzystania)	Wytwarzanie roczne				Zapasy półwytworów	Liczby czasowe				Przerwy	Liczby			Liczby	Liczby	Liczby	Liczby	Liczby	Liczby	Liczby	Węgiel		Na 1	Na 1	Zużyty	Zużycie	Razem	Na 1	Godz. naprawcze	Świełtówki																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		Blachy grube od 5 mm do poniżej 10 mm	Blachy średnie od 3 mm do do powierzchni 5 mm	Blachy złobkowane	Blachy stalowe		Ogółem	Opłata	Spółcz. wydajności	rzeczywisty		Blachy grube od 5 mm do poniżej 10 mm	Blachy średnie od 3 mm do do powierzchni 5 mm	Ogółem do walców, walców								Na 1	Na 1									Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1	Na 1

Huta "Pokój"

Techniczna statystyka wytwórcza

Walcownia blachy grubej
Walcarka uniwersalna

6

Tablica nr.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
	Stopień zatrudnienia (Spółczynnik wykorzystania)	Żelazo uniwersalne	Taśmy do rur	Kęsy płaskie	Ogółem	Zapasy	Dni wytwórcze	Spółcz. wydajni	rzeczywisty	Przerwy	Żel. uniwersalne	Kęsy płaskie	Ogółem do całkow. wsadu	Żelazo uniwersalne	Taśmy do rur	Kęsy płaskie	Ogółem	Wydajność na godz. walców	Na 1 wytwórca	Na godz. walców	Węgiel dla piecew granca	Węgiel rozpatowy	Na 1 wytwórca	Na 1 h walców	Zużyty prąd na godz. walcowania	Woda na cele ruchu na godz. walców	walców	rozysk	Razem	Na godz. walc.	Godziny naprawy na godz. walców	Świećtowniki
	%				£	£/mies. dni	%	%	godz.	%	%	%	%	%	%	%	%	£	kg	£	£	kg	kg	kWh	m ³	£	£	£	£	£	£	£
Lato 1935 - 1936 (I - II)																																
1935	58,76	16279		2470	78680	573		3928	30205	716	441	321	357	909		903		475	194	896		7894	8763									
1935	3385	8822	7394	3285	73507	573	216	2369	6846	287	20	114	146	923	923	924	924	570	191	7077	-	1948	71004	87	16							
1935	3764	9827	708	4398	74333	7135	202	10548	22375	472	207	154	236	7878	910	916	915	913	642	1065	679	887	7759	77202	772	15	36875	1570	6342	227	42	715
1936	3747	4304	44	7434	5782	50	79	10936	894	7425	757	706	24	89	92	928	925	92	647	715	744	390	1641	70490	67	77	15204	583	2240	22	47	247
Miesiące I - II 1936r.																																
I	1966	457	2	282	747	87	16	71072	7725	075	06	36	45	4	916	92	928	921	63	713	713	713	713	713	72	16	3400	0034	312	273	3	80
II	4433	7218	8	279	7505	30	23	10784	2575	85	33	246	20	906	91	917	908	58	715	674	712	7282	70416	54	16	3700	0089	633	197	45	78	
III	3814	7127	76	423	7560	-	77	71550	2355	25	77	68	26	58	925	918	919	916	66	725	827	94	757	70008	62	77	6600	0309	672	208	45	743
IV	4779	7508	78	450	7976	-	23	20375	3	77	77	-	579	924	926	928	925	69	709	762	777	7338	93755	57	79	2700	0737	683	793	42	-	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36		
Wykonalnia walcarki blachy grubej																																					
Wytworczosc rocz. gotowych blach		Uzysk						Wytwarzalnia		Gospodarka robotnikodniowek						Wysytka						Wykonalnia walcarki uniwersalnej															
t	%	Blachy grube	Blachy srednie	Blachy zlobkowane	Blachy stal.	Masy platkie	Ogolem	t	kg	t	dniowaki	godz. rob.	t	kierunek	t	%	dniowaki	t	kierunek	t	%	dniowaki	t	kierunek	t	kierunek	t	%	dniowaki	t	kierunek	t	kierunek	t	kierunek		
																																				na piecogodu	na t blachy jarzonej
Lata 1933 - 1936 (I - IV)																																					
1933	16 645																																				
1934	13 365	94,9	96,	98,1	98,2		95,8	8 783	396	764		23 695	3 789	10 377	7 951	7 578	14,7	2,6	4 762																		
1935	17 225	96,1	97,4	98,2	99,7	2,8	96,7	10 287	231	109	462	28 641	4 989	11 643	22 788	9 731	13,3	3,8	1 985	7 082	29 719	16 413	6 711	15 373	514												
1936	8 051	99,2	99,4	99,5	99,3	-3	99,3	3 551	244	113	174	11 434	1 769	4 926	743	3 996	11,3	4-	757	2 776	28 944	5 301	13 714	7 668	933												
Miesiace 1936																																					
I	2 013	99,2	99,4	99,6	99,4	-3	99,4	7 844	257	113	28	2 804	3 851	1 771	2 341	10 114	11,1	3,9	303	4 116	11 223	15 521	7 719	18 710	7 714												
II	2 745	99,3	99,4	99,4	99,3	-	99,3	7 221	252	121	18	3 784	6 712	1 379	102	10 911	11,9	4-	89	5 557	6 477	15 845	18 110	9 989													
III	7 765	-	-	-	-	-	-	7 366	278	100	32	2 585	3 669	1 109	176	9 317	11,8	4-	303	9 966	6 266	13 711	4 651	22 718	9 502												
IV	2 728	-	-	-	-	-	-	8 710	254	118	36	2 867	4 031	1 267	237	9 601	10,8	4-	62	6 077	5 988	8 927	276	17 710	1 771												

Wytwórność walcowni blachy grubej i uniwersalnej

Blaziny razem z wykonciami, o
5^{cm}, od 5-10^{cm} i ponad 10^{cm}
i wykończe kasy, płaskie,
żelazo uniwersalne, kołomy
i kasy płaskie z wykońc-
ciami wykonciami

8

Walcornia blady-grubei

Przegląd roczny

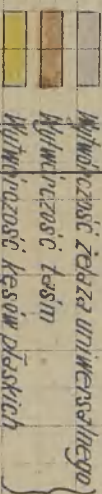
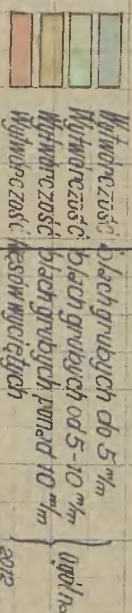
Przegląd miesięczny
z lat poprzednich

*Przegląd miesięczny
z roku bieżącego*

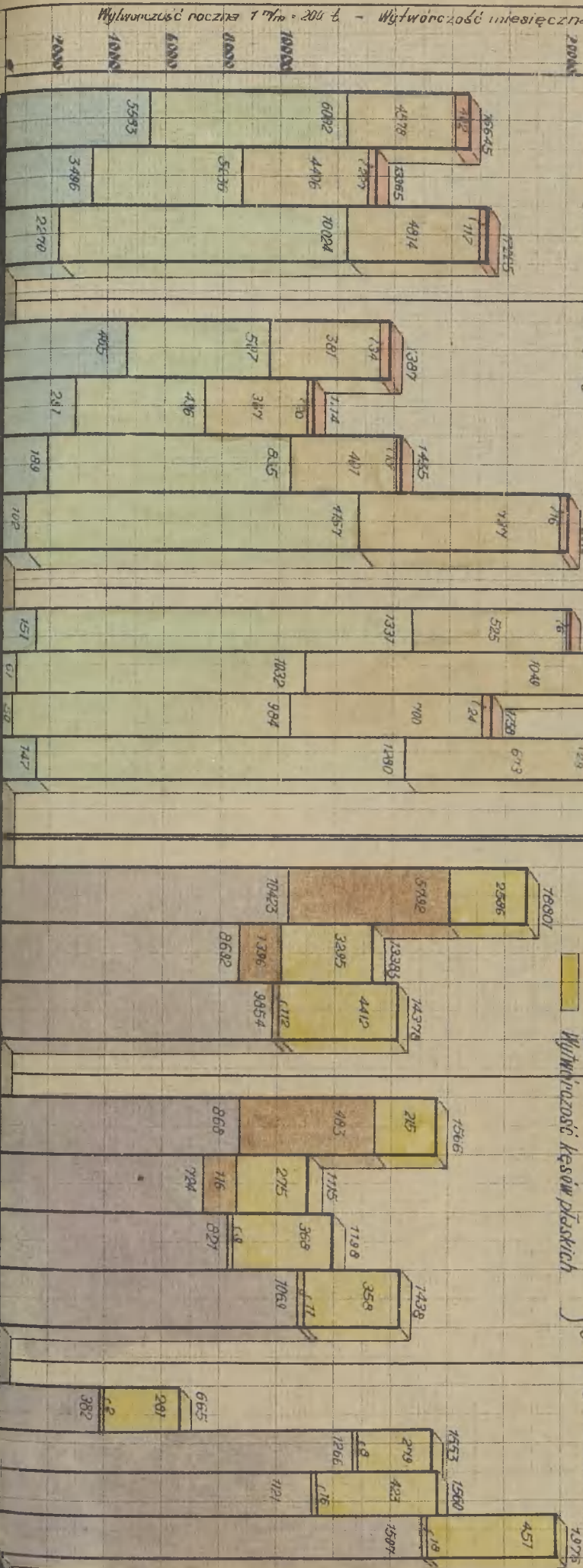
Przegląd roczny

Przegląd miesięczny
z lat poprzednich

Przebieg miesięczny
z roku bieżącego



Opadła wujwarczost w t



Wydajność roczna 1 t/m² = 200 t - Wydajność miesięczna 1 t/m² = 20 t

1932-1934-1935

1953. 1934. 1935. 1936.

Wheat, July - March

1033	1034	1035
------	------	------

1033 1034 1035 1036

Chilodactylus

Huta „Pokoj”

Walcownia blachy grubej i walcownia uniwersalna

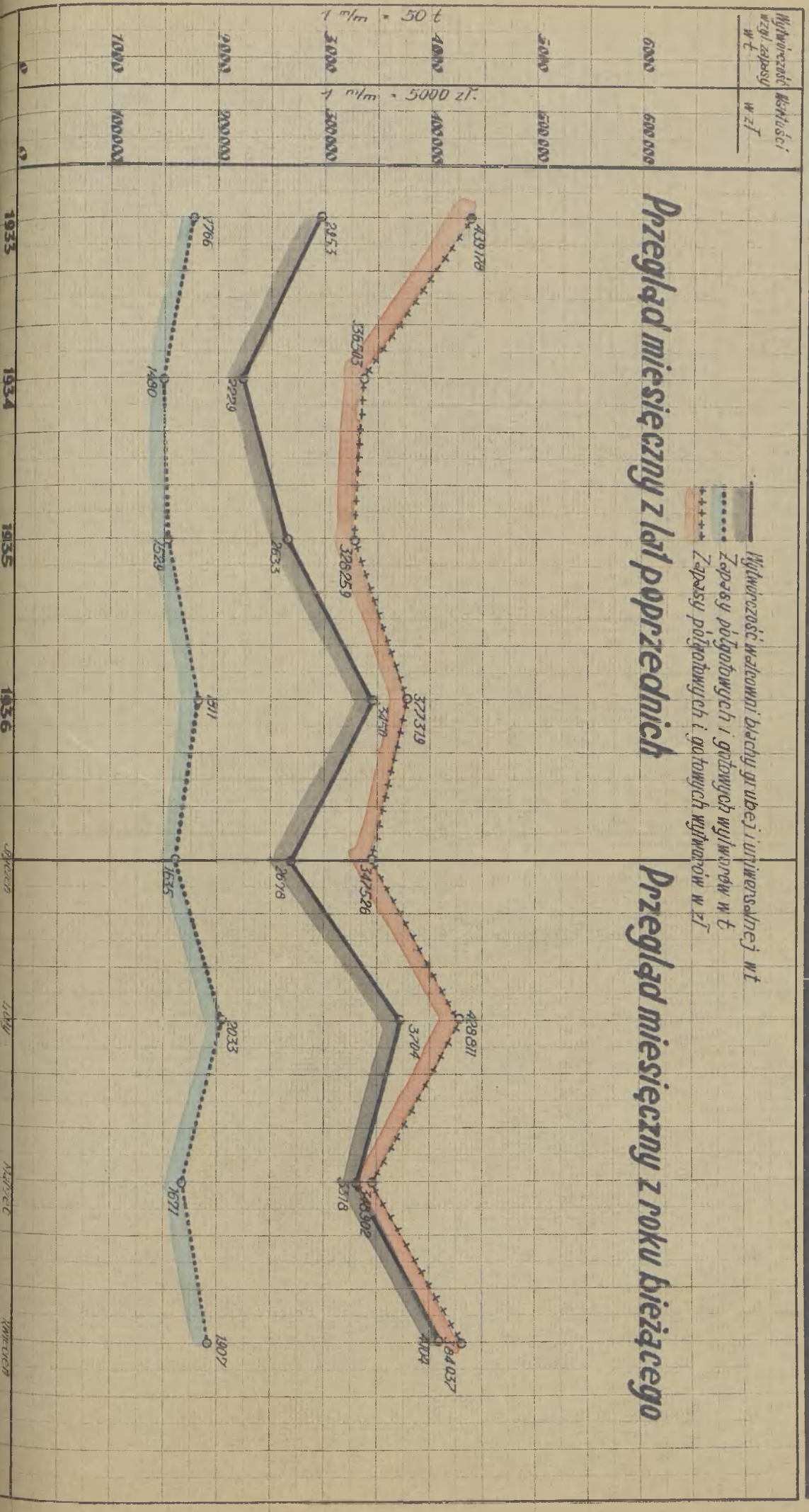
Ilości i wartości zapasów półgotowych i gotowych wytworów walcowni blachy grubej i uniwersalnej

Wytworzość i zapasy i wartość półgotowych i gotowych wytworów walcowni blachy grubej i uniwersalnej

Tabl. nr. 9

Przegląd miesięczny z lat poprzednich

Przegląd miesięczny z roku bieżącego



kosztów własnych walcowni blachy grubej oraz obliczenie wydziałowe kosztu wytwórczego za 1 t wg sortymentów za lata 1933, 1934, 1935 i I-IV 1936.

Rodzaj kosztów	1 9 3 3 r.			1 9 3 4 r.			1 9 3 5 r.			I-IV 1 9 3 6 r.		
	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t
<u>Walcarka</u>												
Wytwórczość	16 644,926			13 364,502			17 225,318			8 050,855		
I. Koszt wsadu ogółem	22 580,370	3 216 035,62		16 885,879	2 629 565,42		21 970,962	3 200 096,18		10 677,343	1 387 586,12	
Uznania		369 352,52			222 717,44			231 279,65			103 891,15	
Koszt netto wsadu ogółem		2 846 683,10			2 406 847,98			2 968 816,53			1 283 694,97	
II. Koszt przerobu walcarki:												
Robocizna wytwórcza		186 858,53			123 586,74			148 916,44			66 918,75	
" pomocnicza		18 790,53			11 207,84			9 039,15			5 098,14	
Świadczenia socjalne		50 660,76			33 759,31			40 015,--			16 538,09	
Koszty urzędnicze		23 890,12			23 688,44			30 345,64			11 009,51	
Paliwo		90 994,39			57 256,63			63 491,65			27 482,57	
Energia		222 829,76			144 521,69			167 201,15			87 006,60	
Materiały		109 980,77			75 679,99			54 898,01			36 291,45	
Usługi warsztatowe		107 833,02			57 463,74			52 972,73			26 296,95	
Wydziały pomocnicze		23 658,16			14 334,70			16 270,23			6 723,85	
Koszty ratalne		88 580,17			133 203,81			143 133,42			90 577,33	
Koszty transportu		19 482,05			14 263,40			17 301,75			10 347,12	
Zbiorowe koszty wydz.		1 748,73			1 709,38			8 247,45			768,40	
Woda do picia		1 110,97			797,11			597,57			126,80	
Koszty składu wlew.		6 689,61			14 392,01			14 392,05			5 976,13	
Nadzór maszyn		-			-			-			252,48	
Sa:		953 107,57			705 864,79			766 814,24			391 414,17	
Uznania wydział.		6 373,60			4 661,06			7 882,50			7 842,46	
Sa: koszt przerobu		946 733,97			701 203,73			758 931,74			383 571,71	
III. Koszt przer. wyk.												
Robocizna wytwórcza		240 678,93			175 691,95			229 552,44			103 932,19	
" pomocnicza		565,28			574,--			515,28			273,34	
Świadczenia socjalne		62 381,17			46 312,52			61 142,57			24 905,44	
Koszty urzędnicze		2 962,77			5 225,06			9 440,38			3 695,89	
Paliwo		28 938,85			20 316,69			20 382,17			6 366,15	
Energia		-			4 185,70			11 697,18			4 345,30	
Materiały		11 493,--			11 764,67			19 466,66			10 547,74	
Usługi warsztatowe		39 713,17			49 217,16			77 624,70			38 604,79	
Wydziały pomocnicze		9 777,16			15 212,38			13 078,73			8 639,46	
Koszty ratalne		15 360,13			18 126,80			12 999,74			9 150,33	
Koszty transportu		2 113,45			4 961,63			3 921,98			2 565,15	
Koszty nakładunku		9 743,49			16 259,81			12 180,39			7 101,68	
Zbiorowe koszty wydz.		999,10			2 118,96			2 659,37			267,90	
Koszty składu wlew.		-			31,32			-			-	
Nadzór wydz. maszyn		-			-			-			226,25	
Sa.:		424 726,50			370 058,65			474 661,59			220 621,61	
Uznania wydz.		1 189,20			269,46			4 224,50			2 737,96	
Sa: koszt przerobu		423 537,30			369 789,19			470 377,09			217 883,65	
Koszt własny wytwór.		4 216 954,37			3 477 840,90			4 198 125,36			1 885 150,33	
Specyfikacja wytworów												
blachy grube 3-5 mm wywalcowanie uszlachet.	4 732,587	1 267 156,26	267,75	2 982,016	872 769,68	292,68	1 716,145 134,355 12,700	470 975,95 35 368,29 3 444,36	274,44 263,25 271,21	229,852 11,180	57 949,40 2 893,13	252,12 258,78
blachy grube 5-10 mm wywalcowanie uszlachet.	5 001,351	1 280 684,74	256,07	4 119,006	1 062 455,21	257,93	7 282,983 407,652 111,085	1 790 619,86 97 276,31 28 167,11	245,86 238,63 253,56	3 130,814 501,375	761 387,30 120 329,97	243,19 240,--
blachy grube + 10 mm wywalcowanie uszlachet.	4 097,265	978 103,71	238,72	3 834,719	908 094,49	236,81	3 648,427 796,207 36,340	825 655,42 175 745,66 8 032,25	226,31 220,73 221,03	2 263,069 493,790	537 513,07 113 243,--	237,52 229,33
blachy stal. 3-5 mm wywalcowanie uszlachet.	318,721	97 775,47	306,77	281,706	80 774,96	286,75	74,389 19,350 0,400	19 618,01 4 974,28 112,34	263,72 257,07 280,85	2,479	633,09	255,38
blachy stal. 5-10 mm wywalcowanie uszlachet.	540,644	133 987,94	247,85	596,900	159 511,42	267,23	845,208 337,290 3,860	223 356,85 78 694,14 978,08	264,26 233,31 253,38	85,500 371,885	21 319,41 26 773,31	249,34 71,99
blachy stal. + 10 mm wywalcowanie uszlachet.	470,898	97 085,12	206,17	321,750	80 235,83	249,37	149,653 52,435 1,115	36 090,45 10 445,85 269,74	241,16 199,22 241,92	157,315 6,945	40 222,29 1 690,20	255,68 243,37
blachy żeberk. - 5 mm wywalcowanie uszlachet.	530,610	148 568,21	280,--	231,985	69 170,51	298,19	296,375 12,200 4,150	81 875,57 3 195,81 1 144,24	276,25 261,95 275,72	157,170 6,705	43 133,53 1 820,05	274,44 271,45
blachy żeberk. + 5 mm wywalcowanie uszlachet.	533,962	140 956,98	263,98	501,915	137 282,--	273,51	871,918 76,260 79,765	222 151,66 18 735,65 20 034,88	254,79 145,68 251,17	508,968 31,050	134 094,35 7 687,36	263,46 247,58
blachy kotł. 5-10 mm	6,410	1 655,86	263,--	18,040	4 745,49	262,44	9,385	2 446,48	260,89	-	-	-
" " + 10 "	7,440	2 343,78	315,02	224,865	54 820,74	243,79	63,977	15 874,70	248,13	28,005	6 924,29	247,25
żne	2,865	81,69	28,51	20,289	1 697,63	83,67	64,775	1 794,--	27,70	42,845	1 662,60	38,80
sy płaskie	402,173	68 554,61	170,46	227,186	45 046,69	182,24	116,919	21 045,42	180,--	21,908	5 873,98	268,12
O g ó ł e m :	16 644,926	4 216 954,37	253,35	13 364,502	3 477 840,90	260,23	17 225,318	4 198 125,36	243,71	8 050,855	1 885 150,33	234,16

Huta „Pokoń”

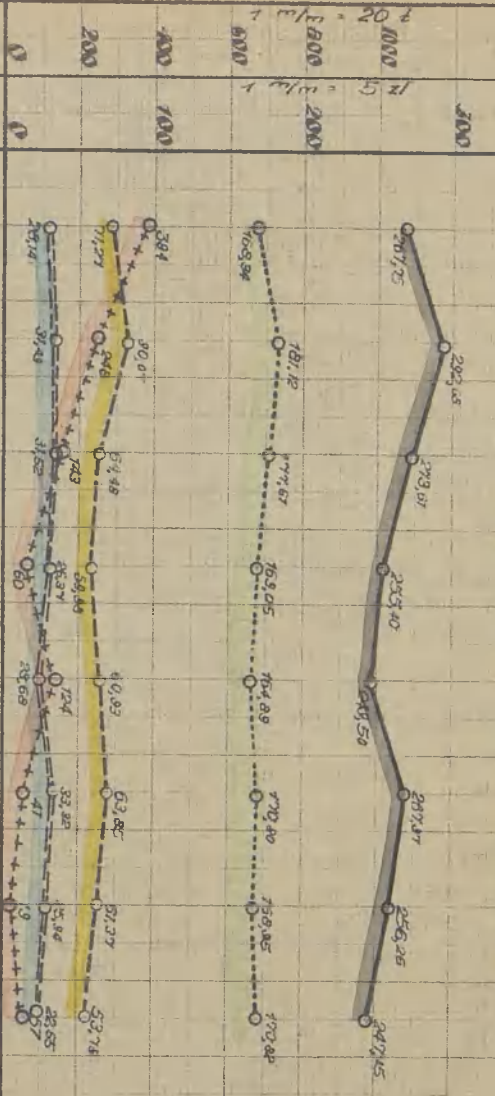
Walcownia blachy grubej

Koszty własne zwykłych blach grubych

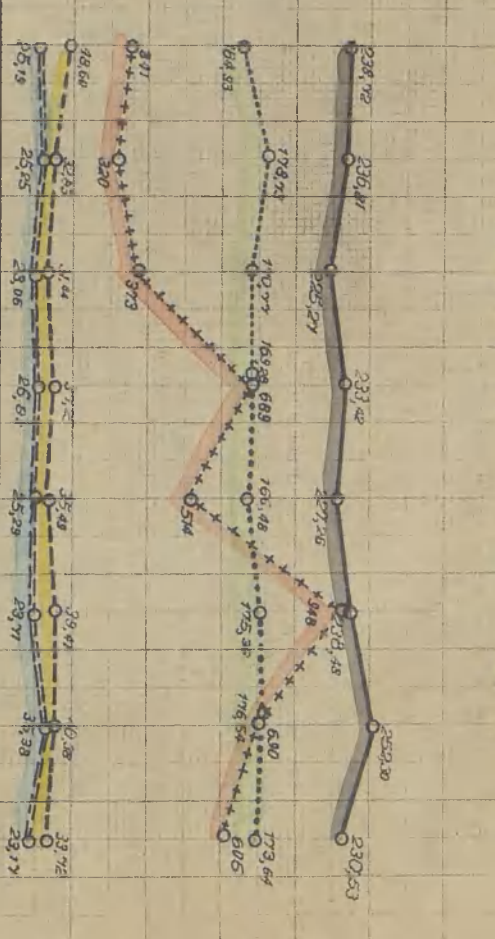
Właściciel: Huta „Pokoń”
Walcownia blachy grubej
Koszty własne zwykłych blach grubych
do 5 mm, od 5-10 mm, i po
nad 10 mm grubości

Tabl. nr
11

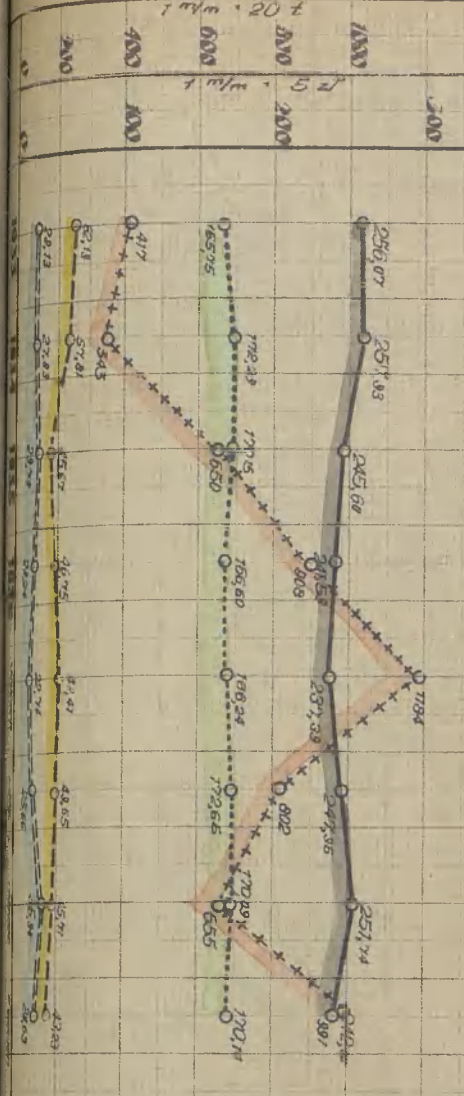
Zwykłe blachy grube do 5 mm grubości



Zwykłe blachy grube ponad 10 mm grubości



Zwykłe blachy grube od 5-10 mm grubości



Przebieg miesięczny wyliczenia kosztów własnych zwykłych blach grubych w zł/m²

----- koszt własny w zł/m²

----- koszt wywalcowania w zł/m²

----- koszt wyrobinienia w zł/m²

----- koszt własny wyciągu w zł/m²

Z e s t a w i e n i e

kosztów własnych walcarki uniwersalnej oraz obliczenie wydziałowe kosztu wytwórczego za 1 t wg sortymentów za lata 1933, 1934, 1935 i I-IV 1936.

Rodzaj kosztów	1 9 3 3 r.			1 9 3 4 r.			1 9 3 5 r.			I-IV 1936r.		
	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t
<u>Walcarka</u>												
Wytwórczość	18 800,539			13 383,610			14 377,893			5 754,119		
I. Koszt wsadu ogółem	20 634,505	3 103 991,81		14 560,604	2 176 255,99		15 667,910	2 357 252,20		6 280,019	898 942,11	
Uznania za zużycie, braki żelastwo, walc.		195 983,80			54 173,14			68 552,75			23 597,73	
Koszt netto wsadu ogółem		2 908 008,01			2 122 082,85			2 288 699,45			875 344,38	
II. Koszt przer. walcarki												
Robocizna wytwórcza		96 971,74			68 225,99			70 057,62			24 988,01	
" pomocnicza		7 883,42			4 880,69			2 828,22			1 317,75	
Świadczenia robotn.		25 969,97			17 242,90			17 002,55			5 605,81	
Koszty urzędnicze		21 337,04			22 173,48			27 534,25			9 579,60	
Paliwo		61 471,40			30 431,70			23 555,98			9 797,71	
Energia		234 254,07			159 482,85			142 514,86			60 428,13	
Materiały		57 030,08			47 519,74			44 004,36			32 151,54	
Usługi warsztatowe		42 612,18			38 156,95			21 659,27			9 253,34	
Wydziały pomocnicze		3 419,41			4 078,99			1 991,74			749,91	
Koszty ratalne		100 873,47			76 889,63			61 953,69			32 098,52	
" transportu		15 946,20			7 221,77			10 262,16			3 989,76	
Zbirowe koszty wydz.		942,19			1 535,75			237,--			100,04	
Woda do picia		824,39			537,30			493,71			71,60	
Koszty składu wlewk.		7 448,49			11 053,93			8 313,62			3 101,82	
Nadzór oddz. maszyn.		-			-			-			11,44	
Sa:		676 984,05			489 431,69			432 409,03			193 244,98	
Uznania wydział.		5 752,20			1 560,29			1 814,73			6 985,91	
Sa. koszt przerobu		671 231,85			487 871,40			430 594,30			186 259,07	
III. Koszt przer. wykończ.												
Robocizna wytwórcza		72 721,43			44 045,64			41 913,24			24 708,19	
" pomocnicza		29,05			255,60			-			2,08	
Świadczenia robotn.		21 024,95			12 149,66			11 331,90			5 887,98	
Koszty urzędnicze		2 187,10			3 308,09			5 872,18			2 275,81	
Paliwo		232,--			-			-			-	
Energia		2 793,58			3 317,71			4 011,60			1 016,41	
Materiały		1 608,37			2 764,49			6 173,94			2 439,24	
Usługi warsztatowe		8 044,41			10 966,24			25 188,86			11 954,79	
Wydziały pomocnicze		7 001,28			5 051,05			5 778,95			3 149,85	
Koszty ratalne		-			-			2 068,98			1 728,24	
Koszty transportu		-			1 882,98			406,14			763,65	
Zbirowe koszty wydz.		371,79			264,32			138,81			171,49	
Różne		-			-			-			17 718,84	
Nadzór oddz. maszyn		-			-			-			83,52	
Sa.:		116 013,96			84 005,78			102 884,60			71 898,09	
Uznania wydz.		176,--			158,70			595,--			188,--	
Sa. koszt przerobu		115 837,96			83 847,08			102 289,60			71 710,09	
Sa. koszt własny wytw.		3 695 077,82			2 693 801,33			2 821 583,35			1 133 313,54	
Specyfikacja wytw.												
Żelazo uniwersalne:												
- 178 mm	1 051,714	224 505,24	213,46	515,397	117 520,35	228,02	701,802	149 570,87	213,12	279,101	57 400,03	205,66
wywalc.	10,775	403,37	37,44	-	-	-	66,845	11 545,63	172,72	9,785	2 008,84	205,30
uszlachet.	-	-	-	-	-	-	6,245	1 332,62	213,39	-	-	-
różne	5,005	331,15	66,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-
+ 178 mm	9 264,472	1777 450,49	191,85	8 113,150	1 655 499,51	204,05	8 329,367	1 655 206,28	198,71	3 658,311	739 299,21	202,09
wywalc.	72,335	2 581,60	35,69	-	-	-	582,578	117 670,17	201,98	320,840	64 242,44	200,21
uszlachet.	-	-	-	-	-	-	119,190	25 348,99	212,68	-	-	-
różne	18,470	780,05	42,43	63,800	3 477,97	54,51	47,600	1 729,86	36,34	8,535	705,59	82,67
Taśmy:												
- 178 mm	967,835	189 273,02	195,56	32,680	7 776,49	237,95	20,140	4 318,13	214,41	19,605	4 217,95	215,15
wywalc.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,675	143,55	212,67
+ 178 mm	4 823,824	998 370,81	206,97	1 363,633	282 662,73	207,29	92,335	18 574,68	201,13	22,890	4 794,90	209,48
Kęsy płaskie:												
miękkie Ia	1 551,792	292 788,49	188,68	1 820,407	357 583,19	196,43	2 999,786	576 458,11	192,16	488,614	92 670,55	189,66
" IIa	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
twarde Ia	109,124	22 063,34	202,19	435,308	91 787,31	210,86	504,235	98 861,67	196,06	167,969	32 743,61	194,93
" IIa	134,510	28 343,35	210,72	198,430	30 786,18	155,15	35,155	6 451,96	-	67,257	11 090,27	-
" " z nadl.	-	-	-	4,460	1 047,67	234,90	31,890	6 763,73	212,10	-	-	-
prądn. norm.	-	-	-	-	-	-	119,927	24 125,81	201,17	44,404	8 935,13	201,22
" specj.	88,636	22 722,56	256,36	96,463	22 220,50	230,35	34 903,21	34 903,21	227,60	165,672	35 725,08	215,64
" extra spec.	85,007	23 006,55	270,64	156,434	36 106,79	230,08	130,750	30 011,34	229,53	30,853	7 013,12	227,31
na kopaty	100,729	16 410,40	162,92	-	-	-	-	-	-	54,389	10 577,89	194,48
" " IIa	-	-	-	-	-	-	-	-	-	237,864	35 944,16	151,11
z osi	357,379	60 345,95	168,86	282,859	46 490,70	164,36	-	-	-	-	-	-
z bl. grubej	158,932	35 701,45	224,83	-	-	-	-	-	-	-	-	-
F.A.	-	-	-	240,974	32 550,04	135,08	244,987	31 719,08	129,47	95,255	12 130,68	127,35
Końce ze szyn	-	-	-	37,420	5 447,40	145,57	153,351	21 746,93	141,81	82,100	13 670,54	166,51
Różne	-	-	-	22,195	2 844,52	128,16	8,813	1 383,12	156,94	-	-	-
z produkcji	-	-	-	-	-	-	21,562	3 881,16	180,--	-	-	-
Sa.:	18 800,539	3 695 077,82	196,54	13 383,610	2 693 801,33	201,27	14 377,893	2 821 583,35	196,24	5 754,119	1 133 313,54	196,94

Huta "Pokoj"
Wielomnia Uniwersalna

Koszt własny żelaza uniwersalnego, taśm i kęsów płaskich.

Wydano: koszt własny
żelaza uniwersalnego, taśm
i kęsów płaskich

361 nr
13

Żelazo uniwersalne + 178 m/m

Przebieg miesięczny z lat poprzednich

Przebieg miesięczny z roku bieżącego

Taśmy + 178 m/m

Przebieg miesięczny z lat poprzednich

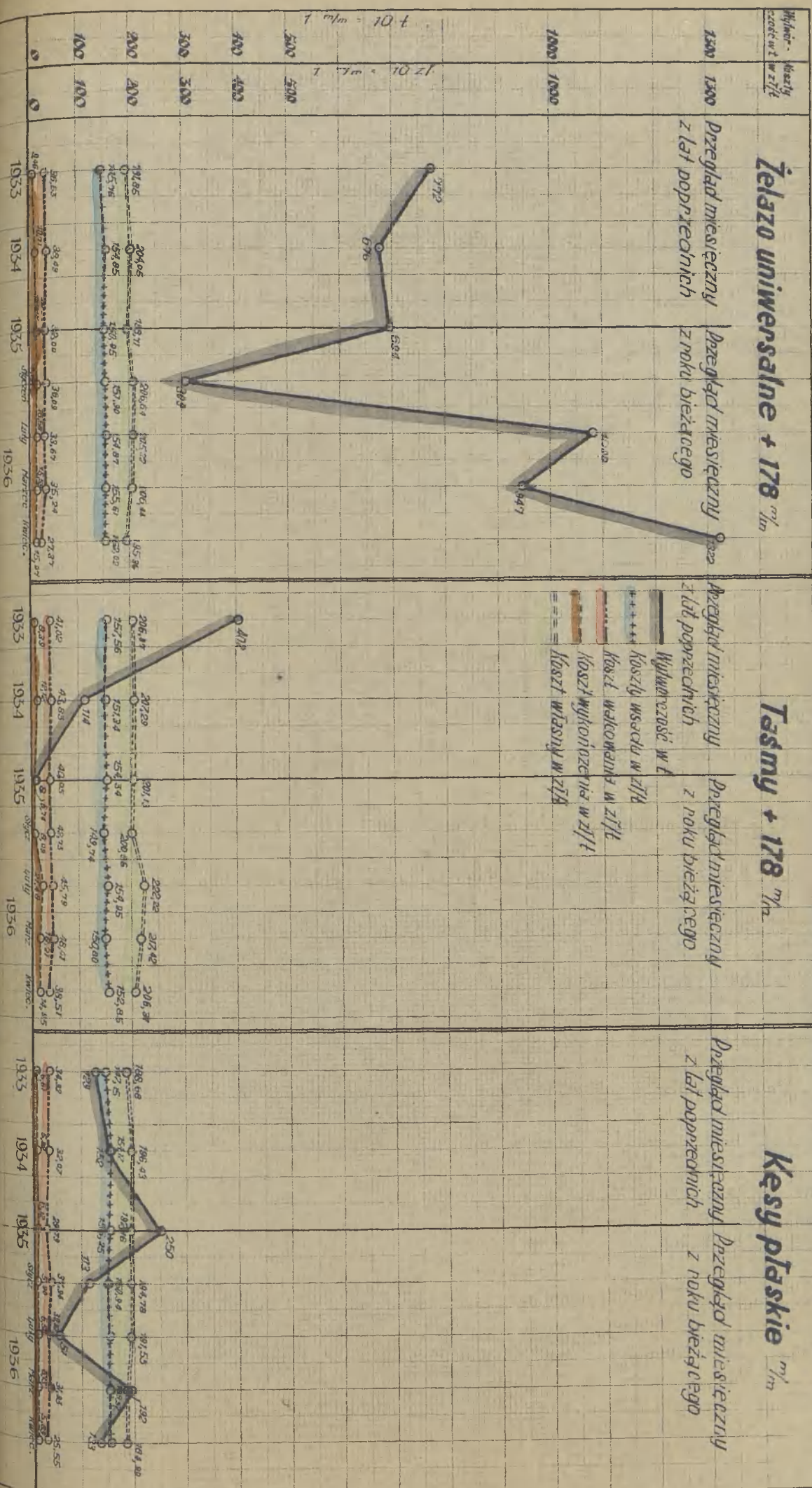
Przebieg miesięczny z roku bieżącego

Kęsy płaskie m/m

Przebieg miesięczny z lat poprzednich

Przebieg miesięczny z roku bieżącego

- Wydano: w t
- Koszt własny w zł/t
- Koszt własny w zł/t
- Koszt własny w zł/t



*Koszt godziń walcowania
wałcowni blachy grubej i walcowni uniwersalnej*

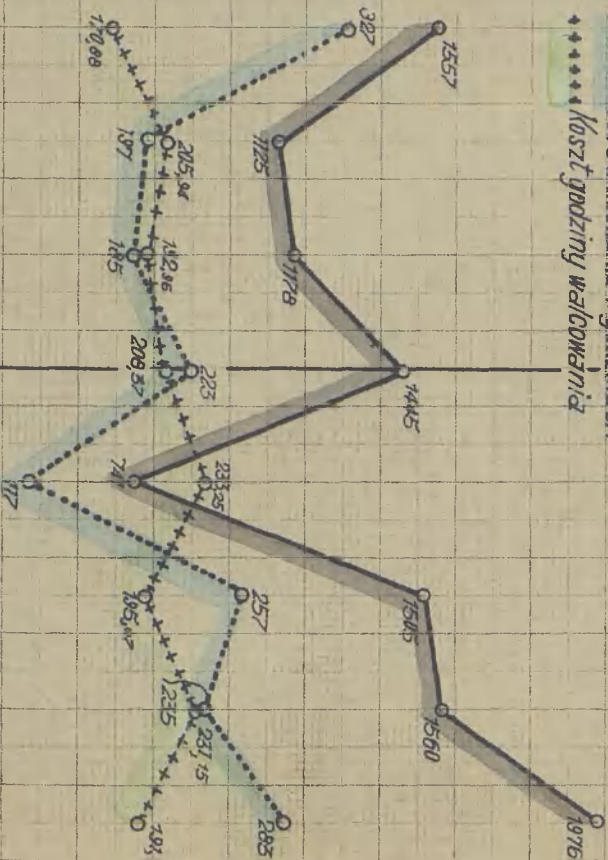
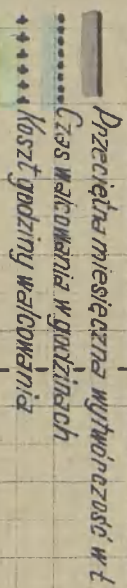
14

Walcornia blatchi grubyi

Przebieg miesięczny z lat poprzednich	Przebieg miesięczny z roku bieżącego

Valeriana universalia

Przeгляд miesięczny z roku
Przeгляд miesięczny z lat poprzednich
bieżącego

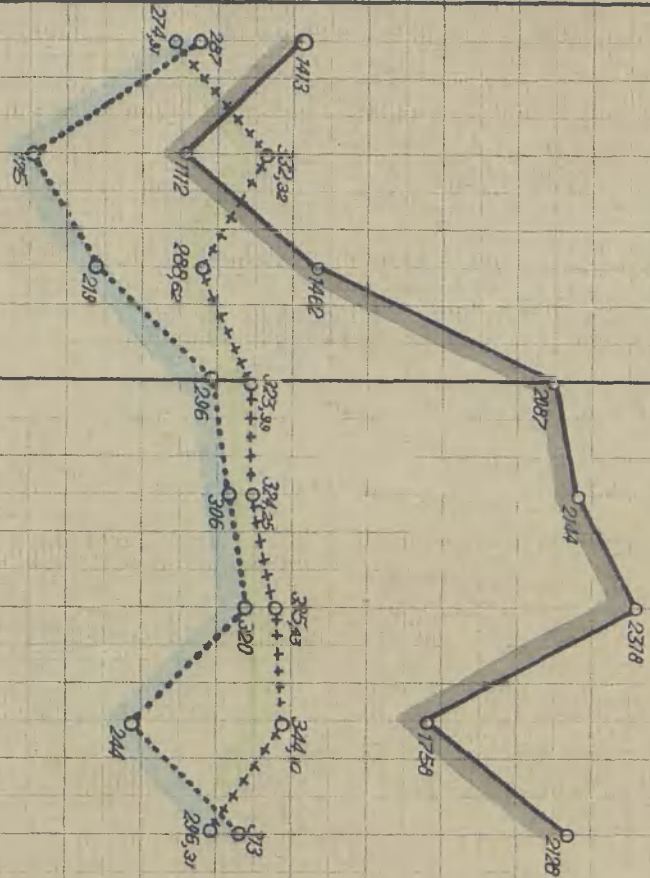


Łas mal-	Kosztog
t cownia	dziny mal
wgodz.	conia
	w zi.

Wytwór-	Gas wiel-	Wszystko
czosć w t	cowenia	dziny wiel
ny godz.	cowania	w t

$$7 \text{ m/m} = 20 \text{ t}$$

$$7 \text{ m/m} = 5300$$

$$7 \text{ m/m} = 527$$


Kwifcorien

1936

Marzec

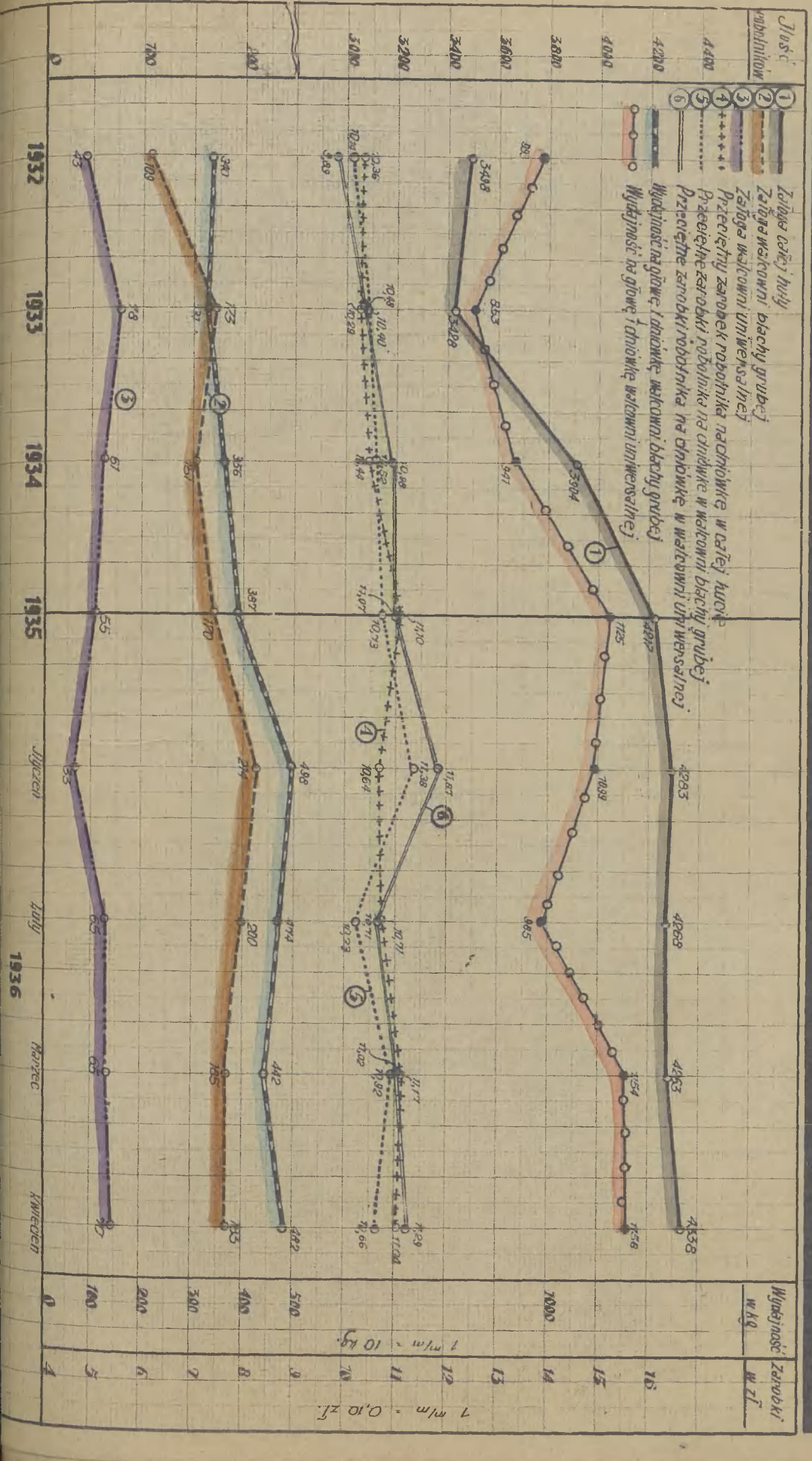
Kwiecień

Нутр. Рокд'и
Математика блещу грубей
Математика универсальной

Господарство людзко матомни блещу грубей и универсальной

Затова, преецетне за-
робки оагз мюдэнось
на глову и оиникуе мате.
блещу грубей и универсальной

Табл. нр.
15



Walcownie biało ciemnych

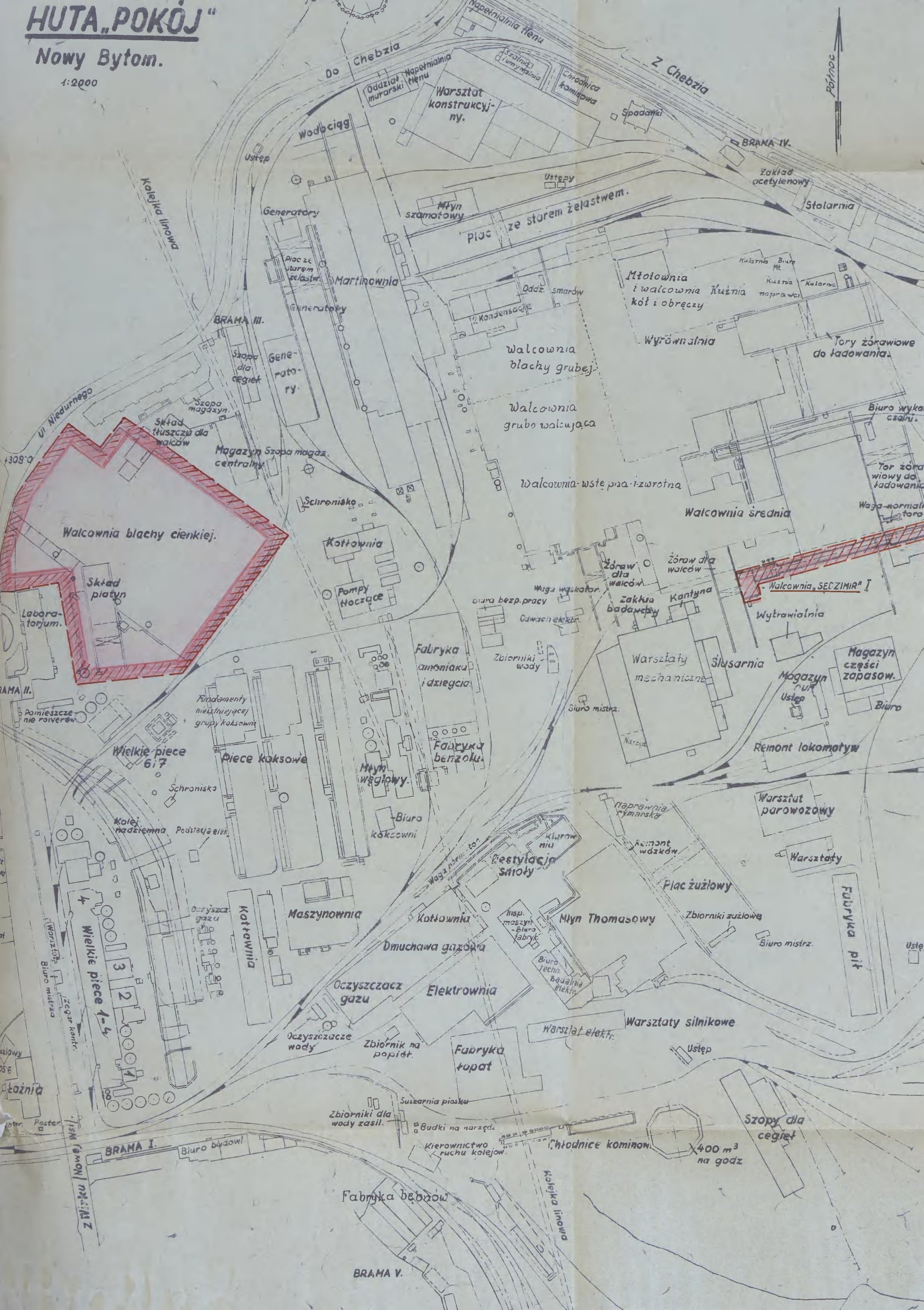
do teczki 6 - Walcowni blach cienkich huty "Pokój".

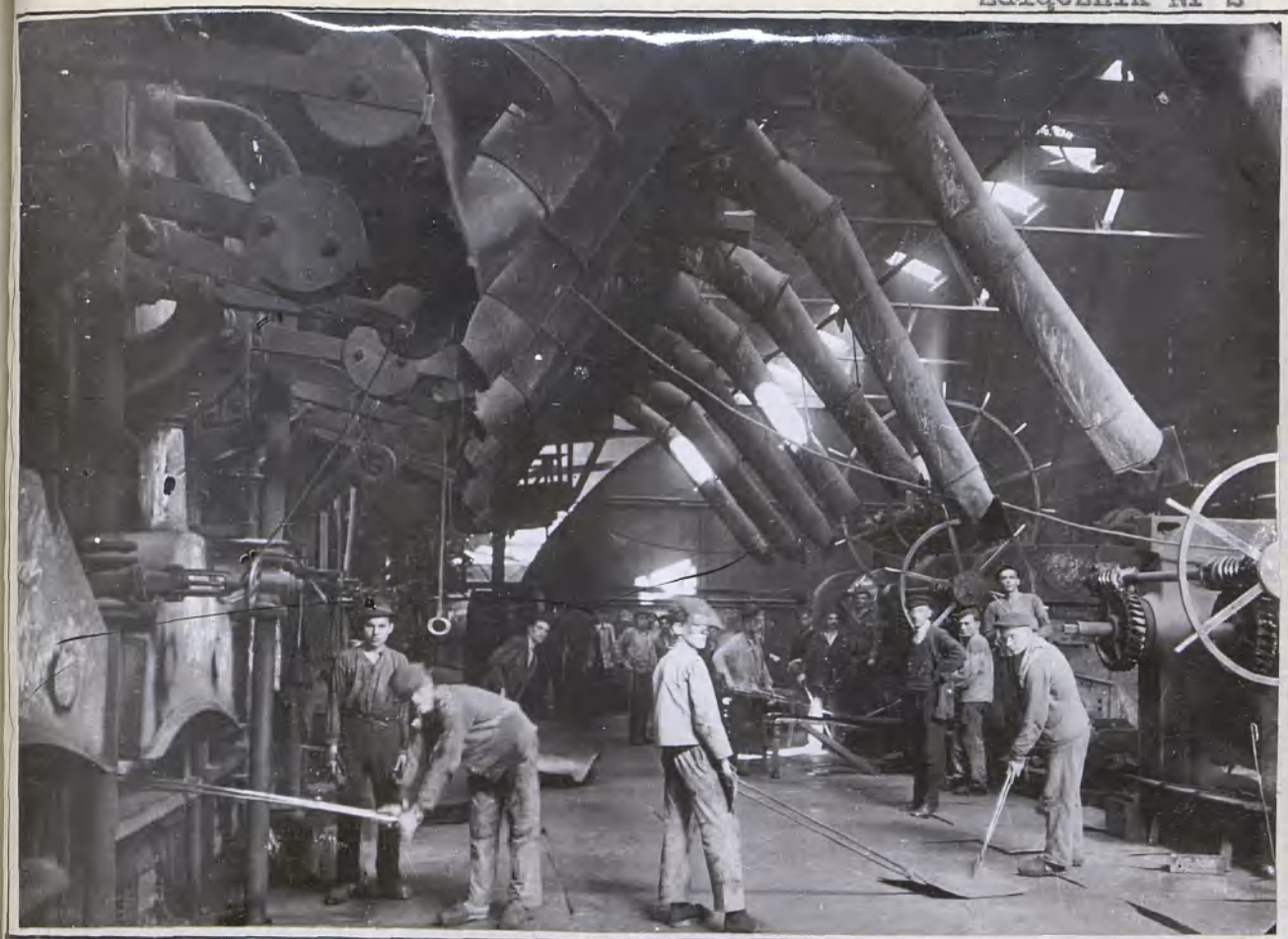
— 00 —

tabel, wykresów i planów Walcowni blach cienkich
nuty "Pokój"

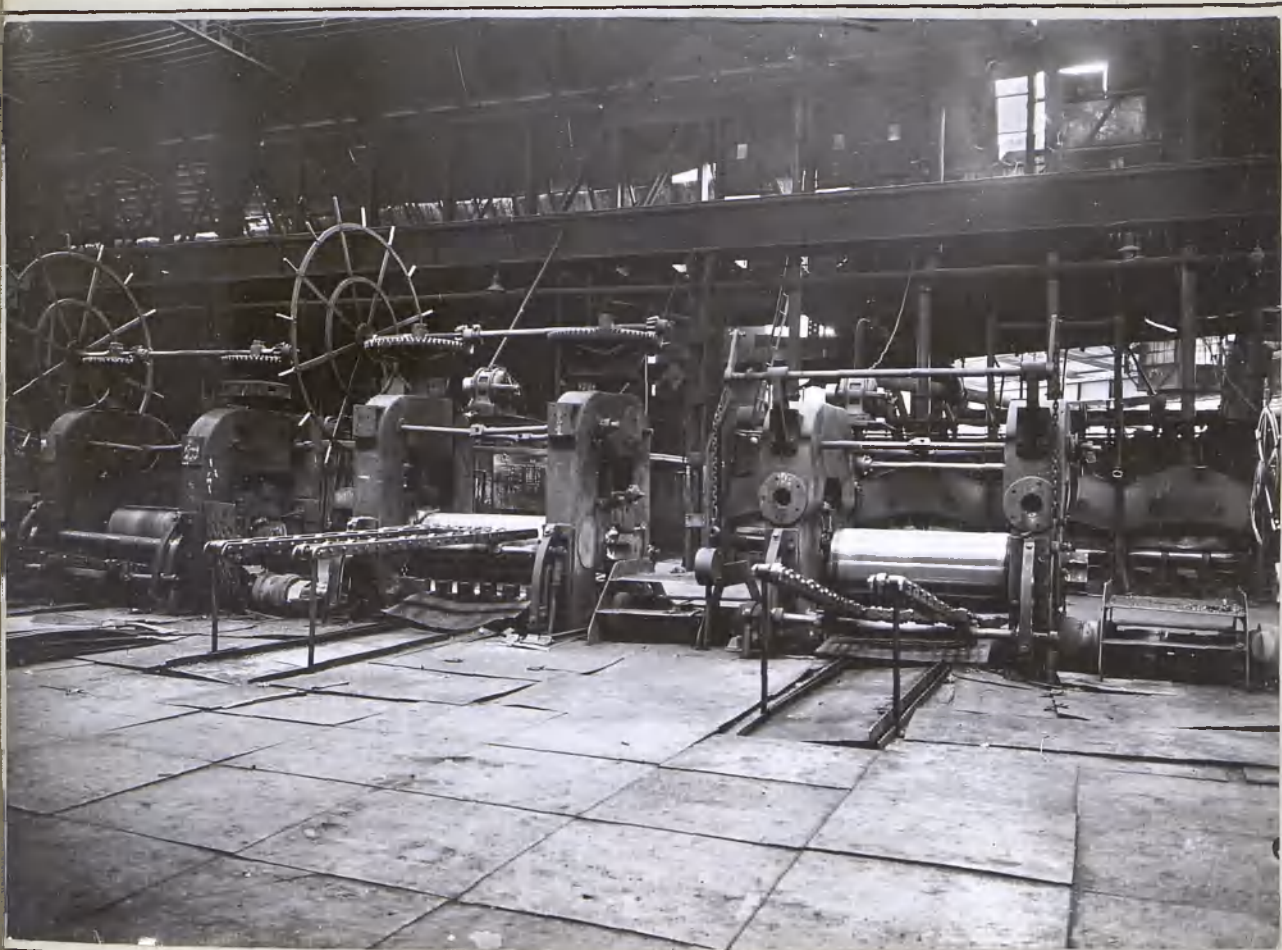
— 00 —

1:2000





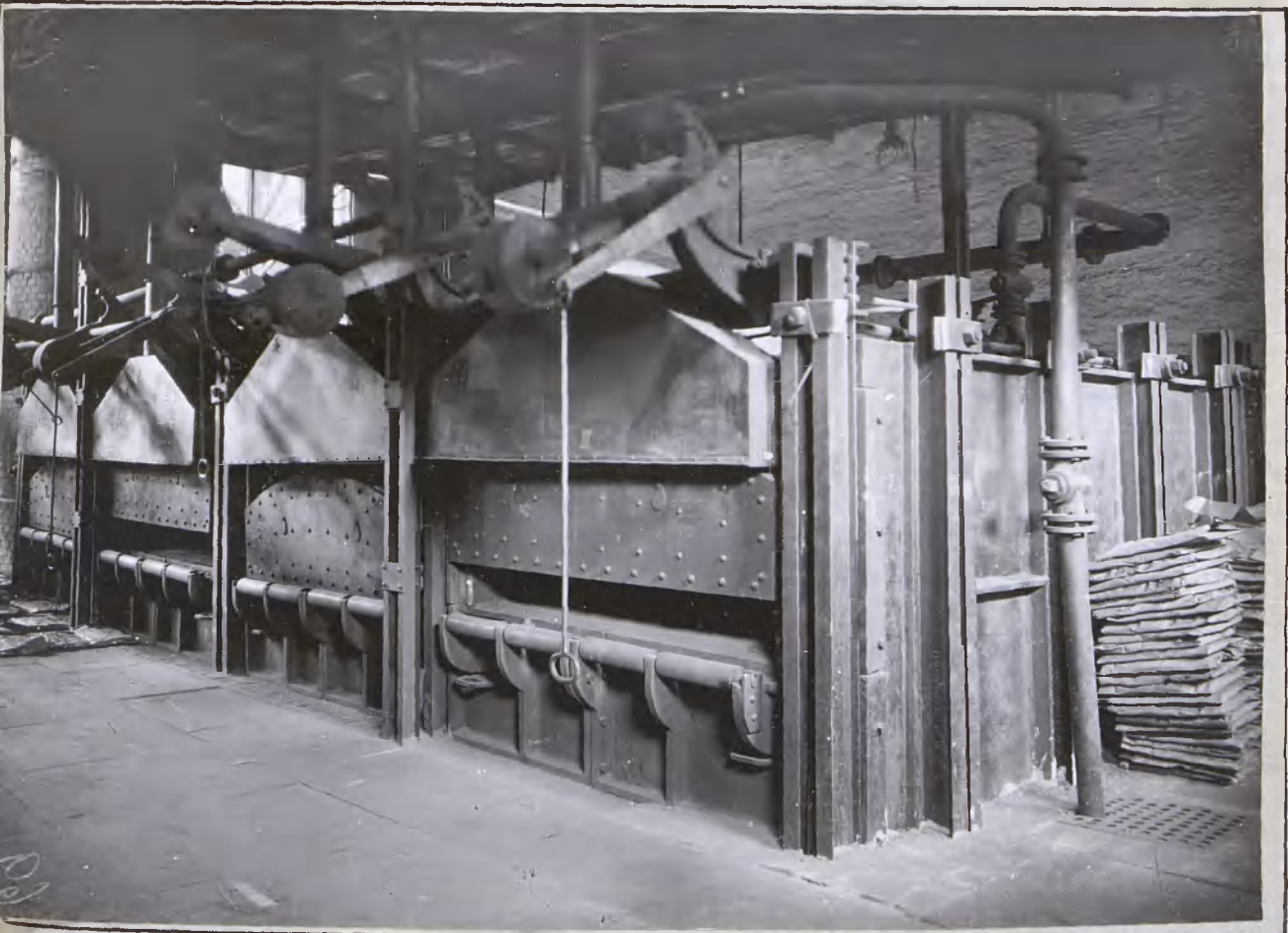
WALCOWNIA BLACHY CIENKIEJ: Piece grzewcze i walcarki.



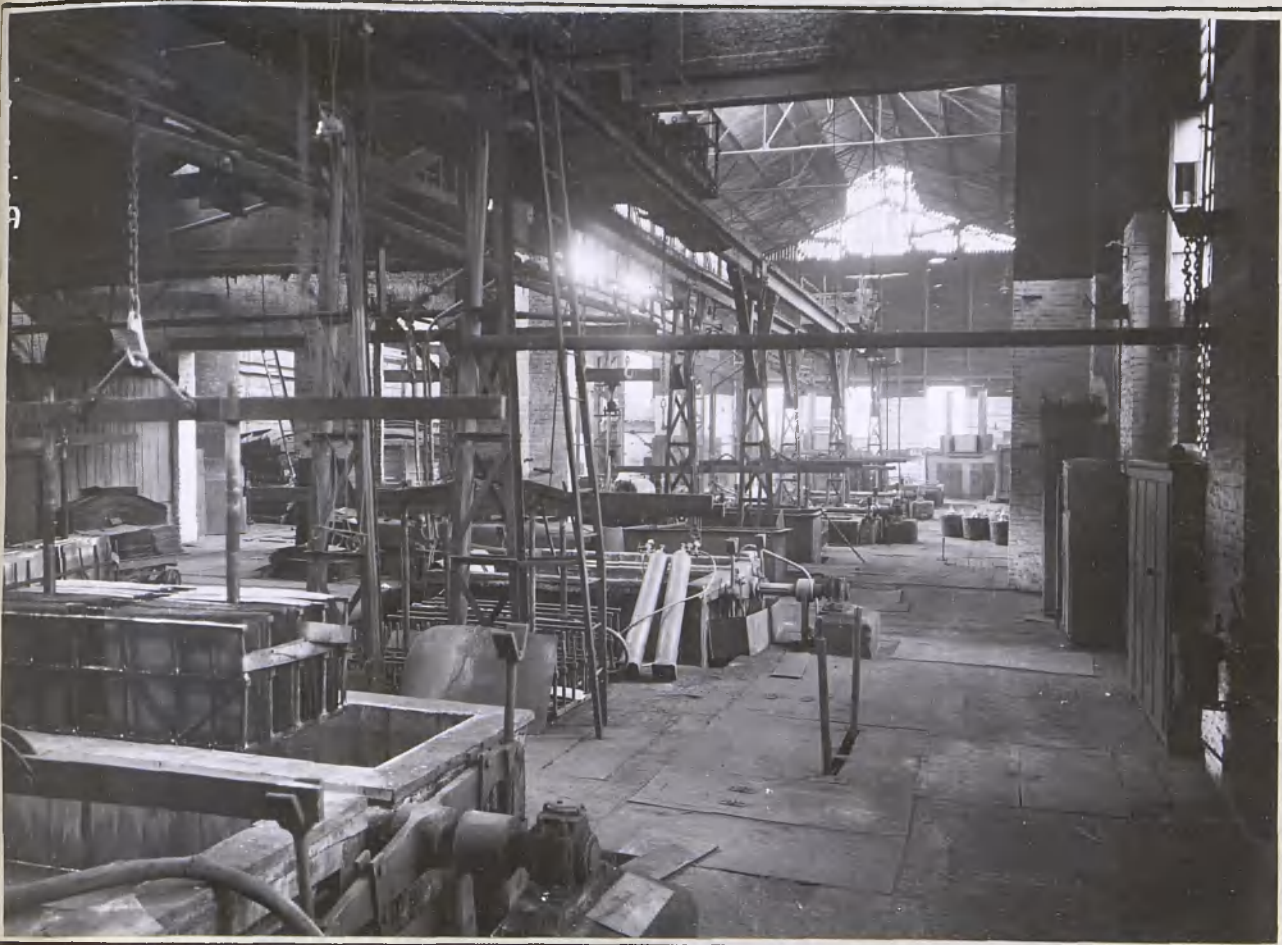
WALCOWNIA BLACHY CIENKIEJ: Zespoły walcarek.



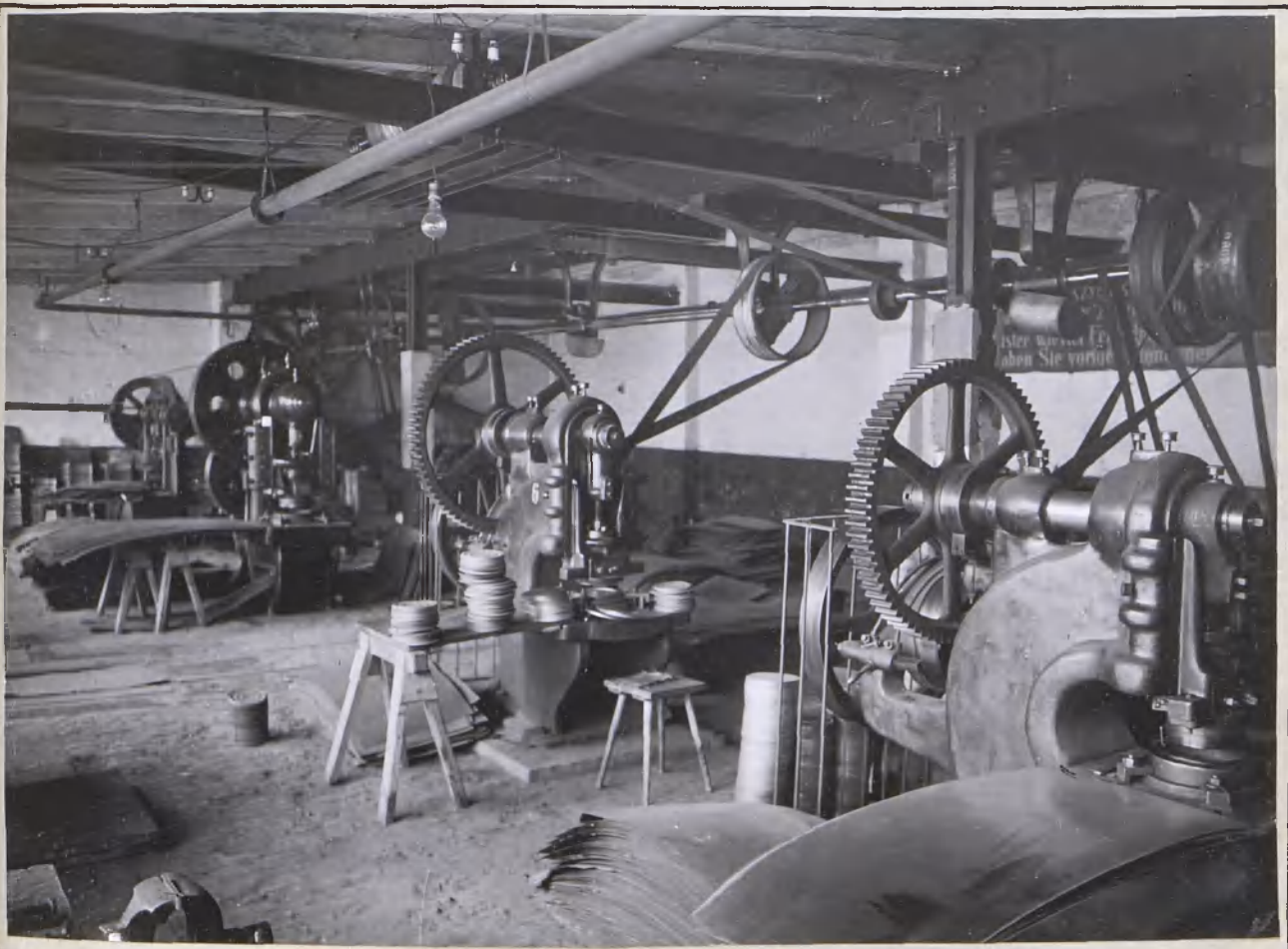
WALCOWNIA BLACHY CIENKIEJ: Wyżarzaki skrzyniowe.



WALCOWNIA BLACHY CIENKIEJ: Wyżarzaki pakietów.



WALCOWNIA BLACHY CIENKIEJ: Wytrawialnia.



WALCOWNIA BLACHY CIENKIEJ: Wytwórnia krążków.

WALCOWNIE BLACH CIEŃKICH ..

A/ CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA.

Walcownia blachy cienkiej na gorąco zbudowana jest w najważniejszej części w latach od 1904 do 1914, a znaczna część różnych pomieszczeń i urządzeń w latach powojennych.

Plan sytuacyjny Nr 1 zawiera w czerwonym obramowaniu przestrzeń zajmowaną przez Wydział walcowni blachy cienkiej.

Zasadniczo rozplanowanie Walcowni blachy cienkiej nie jest dostosowane do wymogów technicznych, gdyż wytrawialnia położona jest wewnątrz hali walcowni, co bardzo niekorzystnie wpływa na warunki pracy i stosunki zdrowotne robotników tego wydziału.

Również niewłaściwie rozwiązane jest zagadnienie transportu i nakładunku, gdyż brak suwnic nad wykończalnią utrudnia pracę. Budowa tych suwnic pociągnęłaby za sobą bardzo duże koszty z powodu słabego wiązania dachu oraz istniejących słabych skupów podporowych, które nie wytrzymają obciążenia urządzeń suwnicowych.

Dla orjentacji dołącza się załączniki Nr 2 do 4, przedstawiające niektóre części hali, urządzenia i fragmenty należące do walcowni blachy cienkiej.

Do wydziału walcowni cienkiej blachy należą dwie walcownie:

- I/ WALCOWNIA BLACHY CIEŃKIEJ NA GORĄCO, oraz
- II/ WALCOWNIA NA ZIMNO, SYSTEMU INŻ. SE-DZIMIRA.

Każda z tych walcowni mieści się w osobnych budynkach, które w kolejności będą odrębnie omówione.

---o0o---

I. WALCOWNIA BLACHY CIENKIEJ NA GORĄCO.

a/ Walcownia blachy cienkiej.

1/ Budynki i pomieszczenia.

Cała walcownia blachy cienkiej mieści się w kilku dużych budynkach, podzielonych na szereg hal różnych i pomieszczeń, a mianowicie:

- a/ Hala walcowni i pieców grzewczych od 1 - 4 o powierzchni 2960 m^2 , wysoka 10 m, dach kryty papą.
- b/ Hala wykończalni - /apretury/ zbudowana z konstrukcji żelaznej o powierzchni 2160 m^2 , wysoka 7,5 m, dach kryty papą.
- c/ Hala dla pieców do wyżarzania blachy o powierzchni 230 m^2 , wysoka 9 m, zbudowana z konstrukcji żelaznej, pokryta papą. W dachu umieszczone są okna dające światło i wentylację.
- d/ Hala do ładowania i służąca za skład blachy gotowej o powierzchni 1491 m^2 , wysoka 8,3 m, murowana załadownia /rampa/, dach pokryty papą.
- e/ Hala z boków otwarta do cięcia platyn, służy jako skład platyn o powierzchni 407 m^2 , wysoka 7,4 m, z konstrukcji żelaznej, dach kryty blachą falistą.
- f/ Otwarty skład platyn z torem dla suwnicy o powierzchni 672 m^2 z konstrukcji żelaznej.
- g/ Hala generatorów z konstrukcji żelaznej, kryta blachą falistą, powierzchnia 304 m^2 , wysoka 8,5 m.

h/ Budynki zbudowane z konstrukcji żelaznej i blachy falistej względnie murowane na pomieszczenie wentylatorów, silników napędowych, wytrawialni i cynkowni, gotowni smarów, pieców promiennych i grzewczych, wag oraz składu smarów do walców i wiele innych.

i/ Biura rucm, mieszczące się w budynku laboratorium, oraz pomieszczenie dla mistrzów.

Wszystkie budynki są dość zniszczone, jednak znajdują się w stanie używalnym.

2/ K o m i n y .

a/ Trzy kominy murowane, cylindryczne, po 45 m wysokości i 1,5 m średnicy u wylotu, służące do obsługi pieców grzewczych. Jeden komin obniżony do wysokości 35 m.

b/ 2 kominy murowane, cylindryczne, z blachy z wyprawą ogniotrwałą, wysokie po 30,2 m, o przekroju 880 mm u wylotu dla pieców grzewczych walcowni.

c/ Dwa kominy murowane dla wyzarzalni, cylindryczne, wysokie 33 m, średnica u wylotu 1,1 m.

d/ 1 komin murowany, czworokątny, dla 4 pieców promiennych i dla pieca do wytapiania cynku.

Wszystkie kominy są w stanie zdatnym do użytku.

3/ P i e c e .

a/ Cztery piece grzewcze dla platyn, palenisko gazowe, szerokość paleniska od 1,5 m do 2 m z uzbrojeniem i przynależnymi rurami, opalane gazem generatorowym i koksowym.

b/ 26 pieców grzewczych do wyżarzania blachy dla walcarek, paleniska gazowe z uzbrojeniem i przynależnymi rurociągami, szerokość paleniska od 1,5 do 1,8 m.

Część pieców jest w stanie zdatnym do użytku - natomiast reszta wymaga ulepszenia i gruntownej przebudowy.

Piece zdadne do użytku nie nadają się jednak do produkcji blachy wysoko-gatunkowej, dla której w związku z motoryzacją zaczyna zjawiać się zapotrzebowanie na rynku wewnętrznym.

4/ G e n e r a t o r y /czadnice/.

Cztery czadnice szybkie o średnicy wewnętrznej 2 m, wysokie na 5 m z rusztem stałym, rurociągami i dmuchawą parową /Körting/.

Do zasilania generatorów węglem służy wyciąg z przesuwalnym koszem, napędzany elektrycznie - silnik o mocy N - 10 KM, obrotów n - 1420.

5/ W a l c a r k i .

Zespoły walcarek obejmują:

a/ 4 walcarki wstępne i

b/ 9 walcarek wykończających.

Walcarki wstępne są duo o średnicy walców $\varnothing$ 630 do 680 mm oraz o długości 1000, 1100, 1300 i 1800 mm.

Walcarka wstępna o długości 1800 mm posiada stół podnośny z tyłu.

Dwie walcarki wykańczające ciężkie, zaopatrzone są w stoły podnośne z tyłu.

Wymiary walców wykończających:

długość beczki: 900, 1100 mm, przyczem średnica: 630 mm,

" " 1300, 1500 " " 650 ",

" " 1800, " " 680 ".

Średnica czopów 470 mm.

Walcarki wstępne i wykańczające mieszczą się w trzech zespołach, przy czym każdy zespół posiada swój napęd elektryczny wraz z kołem zamachowym.

Zespół I - posiada silnik elektryczny prądu zmiennego 3-fazowy o mocy średniej 850 kW, obrotów $n = 211$, 6000 V.

Zespół II - analogicz. moc. średnia 736 kW.

" III - " " " 736 " .

Jeden z silników ciągu pierwszego i piątego służy jako rezerwowy, gdyż jeden silnik wystarczy do napędzania walcarek.

Do zdławiania blach przewalcowanych, służą z d w a j a c z e , których na walcowni jest pięć i umieszczone są obok walcarek.

Każdy zdławiacz poruszany jest silnikiem elektrycznym i zaopatrzony jest w stół o szerokości 1200 mm.

b/ Wykończalnia blach cienkich .

W hali wykończalni znajdują się różne maszyny, przyrządy i urządzenia do obcinania, gładzenia, trawienia, żarzenia oraz wykończania blach.

1/ N o ż y c e .

Wykończalnia walc. blachy cienkiej posiada 8 nożyc koroowych, w tem 6 o napędzie elektrycznym, a 2 pasowe z transmisji.

Ponadto 1 nożycę małą do wycinania krążków o średnicy 680 mm.

Do cięcia płyt z prętów płaskich służy nożyca 2 stronna o napędzie elektrycznym o mocy 15 KM.

2/ Prostownice .

W ogólności wykończalnia blach cienkich posiada 4 prostownice.

Jedna ostatnio zainstalowana, najnowszego systemu Erhardt-Semmer, Saarbrücken, może prostować blachy tylko do 1,8 mm.

Dwie małe starszego typu oraz duża prostownica do prostowania blach do szerokości 1600 mm i grubości do 5 mm.

Nowa prostownica oraz jedna mała mają napęd elektryczny indywidualny, natomiast duża i druga mała z transmisji.

3/ Wytrawialnia .

Do wytrawiania blach służą kadzie z urządzeniem mechanicznym o napędzie elektrycznym. Do każdej maszyny do trawienia służą dwie kadzie. W wytrawialni znajduje się ogółem 4 maszyny do wytrawiania, z czego 2 maszyny służą do trawienia blach, a 2 do wytrawiania placków.

Maszyny do wytrawiania blach posiadają aparaty do suszenia po ich wytrawieniu.

Oprócz tego jedna maszyna do wytrawiania placków posiada aparat do suszenia blach do ocynkowania, która wymaga gruntownego remontu.

4/ Wytwórnia krążków .

Wytwórnia krążków, znajdująca się w osobnym budynku, posiada 2 wyciączarki i 1 nożycę krążkową dla większych średnic i grubszej blachy.

Ponadto znajduje się tam 1 tokarka dla przeprowadzenia prób oraz szlifierka do ostrzenia narzędzi.

Wytwórnia krążków posiada motor elektryczny, napędzający transmisję.

5/ Wyżarzalnia .

W wyżarzalni znajdują się 4 piece wgłębne do wyżarzania blach na płytach i w skrzyniach.

Ponadto 5 pieców promiennych, z czego 3 są w stanie niezdatnym do użytku.

Wyżarzaki służą do wyżarzania blach w pakietach.

Jeden z pieców jest gruntownie przerobiony i zaopatrzony w palniki niskoprężne.

6/ Ocynkownia .

W ocynkowni znajdują się 2 kadzie ocynkownicze, 2 piecyki do suszenia blach przed ocynkowaniem i 2 wentylatory do odciągania oparów cynkowniczych.

7/ S u w n i c e .

Do przenoszenia wytworów półgotowych i gotowych na wale. blachy cienkiej służą suwnice przenośne, których jest kilka.

a/ suwnica na składzie platyn do transportu pociętych kęsów płaskich o nośności 5 t, rozstaw kół 8 m.

Do podnoszenia służy silnik o mocy 15 KM, obrotów n-960.

Do transportu służy silnik elektryczny o mocy 7,5 KM, obrotów n - 1430.

b/ Nad walcarkami znajdują się 2 suwnice, służące przy przebudowie walców oraz do transportu placków i blach.

Nośność każdej suwnicy po 20 t.

c/ W wyżarzalni do obsługi pieców wgłębnych oraz transportu skrzyń, płyt i blach znajduje się suwnica o nośności 20 t, rozstaw kół 11,53 m.

Obsługiwana jest s i l n i k i e m o mocy 40 KM, do podnoszenia, 20 KM do jazdy.

d/ W wytrawialni znajdują się 2 dźwigi z napędem elektrycznym, kierowane z ziemi, służące do obsługi kadzi o nośności 2 t. Ponadto znajduje się dźwig ręczny, który służy do przenoszenia sprzętu walcowniczego w razie potrzeby wymiany lub zabudowania.

e/ Na miejscu dawnego zespołu wykładzarek, które obecnie są nieczynne, znajduje się suwnica o nośności 10 t, rozstaw kół 4,9 m.

8/ M a j ą t e k w a l c o w n i b l a c h y c i e n k i e j .

Według ksiąg inwentarzowych majątek stały walcowni blachy cienkiej posiada wartość:

R o d z a j e	Wartość majątkowa!		Opisy na		! Wartość rzeczow.	
	na 31/12.1935r.	!	31/12.1935r.	!	na 31/12.1935r.	!
	zł	!	zł	!	zł	!
Budynki i pomieszc.	1 362 645,88	29,-	395 249,88		967 396,--	
Urządzenia i inwent. elektr.	2 703 778,38	52,55	1420 990,22		1282 788,16	
R a z e m :	4 066 424,26	44,66	1816 240,10		2250 184,16.	

II. WALCOWNIA NA ZIMNO SYSTEMU INŻ. SĘDZIMIRA.

Zimna walcownia systemu inż. Sędzimira, składa się zasadniczo z trzech pomieszczeń:

a/ budynku wytrawialni dla blach wsadowych o wymiarach - 14,85 m długości, 9,60 m szerokości i 5 m wysokości.

b/ Hali walcowniczej wraz z spawalnią o wymiarach- 14,60 m długości, 7,50 m szerokości i 6,20 m wysokości, oraz

c/ z tunelu z urządzeniem do wyciągania taśm o rozmiarach 100,50 m długości, 3,75 m szerokości i 2,90 m wysokości.

1/ Budynec wytrawialni.

Do wytrawialni przywozi się w wagonach blachy wsadowe w arkuszach z Walcowni blachy cienkiej. Blachy naprzód poddawane są oczyszczeniu powierzchni przez zanurzenie na przeciąg 25 - 35 minut w rozcieńczonym i ogrzanym kwasie siarkowym.

Do operacji tej służy kadz drewniana o wymiarach 7400 mm długości, 1600 szerokości i 1300 mm wysokości.

Następnie zanurza się blachy w roztworze wapiennym, celem zneutralizowania kwasu, poczem suszy się je na ogrzewaczu i dopiero po tej czynności zużywa się do walcowania względnie odkłada się je na skład.

2/ Hala walcownicza.

W hali walcowniczej mieści się walcarka z silnikami napędowymi i przetwornicą "Leonarda", deską rozdzielczą, urządzeniami do spawania blach, oraz szlifierką do walców.

Walcarka jest napędzana silnikiem prądu stałego o mocy 190 KM przy 160 obr/min. Napięcie prądu 220 volt. Prąd stały wytwarzany jest w przetwornicy "Leonarda" o mocy 220 KW, 750 obr/min, o napięciu 6000 volt.

Walcarka "Sędzimir" pobiera prąd elektryczny od huty "Pokój" do poruszania walcarki i innych urządzeń oraz do spawania. Sprężone powietrze o ciśnieniu 5 - 8 atm. służy do napinania taśmy. Pobieraną parą ogrzewa się kwas siarkowy wytrawialni, służący do trawienia taśm.

dźwigi "Demag";

1/ Dźwig "Demag" o udźwigu 250 kg - w wytrawialni,

3/ T u n e l .

W tunelu mieści się wyciąg linowy, posuwający xx po szynach specjalny wózek do odciągania taśmy, z szybkością do 10 m na minutę. Wyciąg jest napędzany dwoma silnikami elektrycznymi o mocy 80 i 90 KM o obrotach 950 i 1450 na minutę.

Blachy otrzymane z wytrawialni spawa się zapomocą aparatury elektryczno-wodorowej "Arcatom". Utworzona w ten sposób z 4 blach taśma jest wprowadzana do walcarki. Po ponownym spawaniu tworzy zamknięty obwód, czyli t.zw.taśmę bez końca.

W miarę wydłużania się taśmy - jest ona jednocześnie wyciągana zapomocą wspomnianego wózka, znajdującego się w tunelu.

Po ukończeniu walcowania taśmę przecina się i zwija na odpowiedni bęben, a następnie transportuje się ją na skład obok walcowni.

4/ I n n e u r z a d z e n i a .

W pomieszczeniach walcowni "Sędzimir" zabudowanych jest szereg drobnych silników elektrycznych do celów pomocniczych jak: nastawianie walców, zwijanie wywalcowanej taśmy itp.

Do pomieszczeń pomocniczych należy skład zapasowych butli z wodorem oraz warsztat ślusarski, biuro ruchu, szatnia itp.

5/ D z w i g i .

Do przenoszenia blachy i wywożenia taśm gotowych, służą dźwigi "Demag":

1/ Dźwig "Demag" o udźwigu 250 kg - w wytrawialni,

- 2/ Dźwig "Demag" do ładowania gotowych taśm o udźwigu 1500 kg, posiadający silnik do jazdy z szybkością ca 30 m/min.
- 3/ " " o udźwigu 250 kg w wytrawialni - zapasowy.

6/ Wartość majątkowa.

Walcarka "Sędzimir" została ukończona z początkiem roku 1934.

Do 17 marca 1935r. prowadziła wytwórczość na rachunek firmy "Walcownia Sędzimir" Sp.z o.o., następnie Walcownię "Sędzimir" przejęła huta "Pokój".

Wydatki huty na urządzenie budynków, przewodów elektrycznych i inne inwestycje założycielskie wynosiły do 31/12.1935r.

	zł 250 262,07
nabycie walcarki wg faktury wynosi w roku 1935	" 385 000.--
razem wartość wynosi:	zł 642 262,07

B/ PROGRAM WALCOWANIA I ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA.

I/ WALCOWNIA BLACHY CIENKIEJ NA GORĄCO.

1/ Program walcowania.

Walcownia blachy cienkiej może produkować z platyn i wlewków podwalcowanych następujące rodzaje blach:

- a/ blachy czarne
- b/ " do tłoczenia
- c/ " stalowe
- d/ " prądnicowe
- e/ " karoseryjne

f/ Blachy "Armco"

g/ " miedziane

h/ " miedziane.

Najniższa grubość blach walcowanych na gorąco dochodzi do 0,28 mm, szerokość blachy jaka może być walcowana wynosi 1640 mm, zaś długość 7000 mm.

Maksymalna szerokość i długość zależna jest od grubości blach.

2/ Zdolność wytwórcza walc.
blachy cienkiej.

Z wlewków podwalcowanych o grubości do 60 mm oraz z platyn od grubości 7 mm można osiągnąć:

maksymalną miesięczną wytwórczość około 4000 t, oraz
optymalną " " " 3500 ".

W szczególności pojedyncze walcarki wydają następującą wytwórczość w ciągu 24 godzin:

I	walcarka	-	30 t
III	"	-	15 "
IV	"	-	15 "
V	"	-	40 "
VI	"	-	15 "
VII	"	-	15 "
VIII	"	-	30 "
IX	"	-	15 "
X	"	-	10 "
razem:		170 t x 25 dni = 4250 t.	

Przyjmując 80 % uzysku, to się równa 3400 t dobrej produkcji.

O ile włączymy do produkcji jeszcze walcarkę XI, XII i XIII łącznie 30 t w ciągu 24 godzin, to możemy liczyć na maksymalną wytwórczość dodatkową 600 t na miesiąc, czyli około 4000 t dobrych blach.

Powyższe zdolności produkcyjne liczone są przy obecnych urządzeniach oraz z zastrzeżeniem nieprzewidzianych przeszkód względnie unieruchomienia z powodu nadzwyczajnych uszkodzeń.

3/ Stopień wyzyskania.

Do obliczania stopnia wyzyskania walcarek, posługuje się kierownictwo wzorem:

$$\text{Stopień zatrudnienia} = \frac{\text{godziny walcowania}}{\text{dni powszednie / bez} \\ \text{niedzieli i świąt /} \\ \times 24 \times 13.}$$

Za kwiecień 1936r. stopień zatrudnienia wynosi:

$$\text{S.z.} \quad \frac{2082,42}{25 \times 24 \times 13} = 26,70 \, \%$$

---oOo---

II. WALCOWNIA NA ZIMNO SYSTEMU "SĘDZIMIR".

Walcownia "Sędzimir" wyrabia taśmę żelazną zimno walcowaną o grubościach, zaczynających się od 0,10 mm.

Normalna grubość handlowa, na którą udzielane są zamówienia wynosi od 0,25 - 0,45 mm.

Taśma żelazna może być wyrabiana o szerokości od 720 - 530 mm i o długościach do 250 metrów.

Materiał wsadowy Walcowni "Sędzimir" składa się z blach o długości ca. 6000 mm, 715 mm szerokości i 3 mm grubości.

Obecna zdolność produkcyjna Walcowni "Sędzimir" wynosi 23 - 24 t na dobę, czyli okragło 950 - 1000 kg na godzinę walcowania, uwzględniając grubość końcową taśmy w granicach od 0,30 - 0,40 mm.

Zakładając powyższe dane możemy przyjąć, że wytwórczość miesięczna przy obecnym stanie urządzeń wynosi przeciętnie około 550 t produkcji miesięcznie.

Na dobę przerabia się 54 - 57 taśm 250-cio metrowych, o wadze okragło 420 kg każda taśma.

Walcownia pracuje na 3 zmiany na dobę.

Wyrabianą taśmę w przeważnej ilości używa się, po ocynkowaniu, do krycia dachów, nadaje się również do głębokiego walcowania, po odpowiednim wyżarzeniu.

Zużycie energii w odniesieniu do produkcji w tonnach:

Zwiększ prąd 6000 V : średnio 130 kWh/ t,

5/ Przepływy 500 " : 20 "

Inwestycja 220 " : 7 "

para: ca 0,18 - 0,20 t/t blachy.

o 15 %.

---oOo---

6/ Przebudowa pieców grzewczych do zakresu Nr 4 i 5 oraz 22-

C/ KONIECZNOŚĆ WPROWADZENIA ZMIAN, ULEPSZEN I NOWYCH
INWESTYCYJ:

I/ WALCOWNIA BLACHY CIENKIEJ NA GORĄCO.

Walcownia blachy cienkiej wymaga dużego wkładu na inwestycje.

Najważniejsze z nich są następujące:

- 1/ Zwiększenie średnicy walców na 700 mm, zamiast obecnych 630 względnie 650 do 680 mm.

Wprowadzenie tej zmiany pociągnie za sobą przebudowę stojaków oraz przekładni.

Inwestycja ta przyniesie znaczne korzyści ze względu na zwiększenie produkcji i osiągnięcie lepszej jakości blach.

- 2/ Przebudowa pieców grzewczych przy walcarni III.

Piece są bardzo zniszczone i zużyte, wobec tego inwestycja jest konieczna.

Przez przebudowę pieców osiągniemy większą wydajność oraz polepszenie jakości oraz warunków pracy dla robotników.

- 3/ Elektryfikacja urządzenia nastawczego na dużej walcierce wstępnej.
Uzasadnienie: zwiększenie wydajności o około 15 %.
- 4/ Urządzenie obcinania taśm Sędzimir /nożyca talerzowa, 2 nożyce zwykłe i prostownica/.
Zwiększenie wydajności o 100 %.
- 5/ Przebudowa pieców płomiennych dla normalizowania blach.
Inwestycja ta przyniesie znaczne polepszenie jakości blach oraz obniżenie kosztów przez zmniejszenie zużycia gazu o 15 %.
- 6/ Przebudowa pieców węglowych do zarzenia Nr 4 i 5 oraz zaopatrzenie je w palniki nisko-prężne, jak w piecu Nr III.
Inwestycja ta oprócz polepszenia jakości blach, przyniesie także znaczne podwyższenie produkcji oraz obniżenie kosztów przez skrócenie czasu o około 50 %.

---o0o---

II. WALCOWNIA BLACHY NA ZIMNO SYSTEMU INŻ. SĘDZIMIRA.

Zapotrzebowanie na taśmę Sędzimir jest bardzo wielkie, wobec tego dla zwiększenia wytwórczości zasadniczo można dojść w dwojaki sposób:

- 1/ przez przebudowanie obecnej walcowni, celem zwiększenia zdolności produkcyjnej.
 - 2/ przez budowę drugiej walc. "Sędzimir" w hucie "Pokój".
- Po przebudowie obecnej Walcowni możnaby osiągnąć zdwojenie produkcji, t.j. około 1 000 t na miesiąc.

Do tego jednak niezbędne są następujące inwestycje dodatkowe:

a/ Zbudowanie wózka nawrotnego do odciągania taśmy.

Urządzenie to pozwoli na lepsze wyzyskanie czasu i skrócenie operacyj pomocniczych do minimum.

Projekt ten wymaga budowy nowego wózka właściwego, jego napędu elektrycznego, toru i przeniesienia aparatu do zwijania taśm.

b/ Wybudowanie bębnow hamulcowych do sterowania i napinania taśm.

Przez to urządzenie zmniejszyłoby się zużycie energii elektrycznej na t wyprodukowanych blach.

Zarazem ulepszy się powierzchnię blach.

c/ Zmiana napędu walcarki.

Obecnie pracujące przetwornice i silnik są przeciążone i nie pozwalają na zwiększenie szybkości walcowania.

Szybkość posuwu taśmy wynosi od 55 - 60 m na minutę.

Przez zmianę napędu osiągnęłoby się zwiększenie szybkości od 80 do 90 m na minutę, czyli od 40 - 50 %.

Dla ustawienia tego nowego napędu, należałoby rozszerzyć odpowiednio budynek.

W związku ze zwiększeniem wytwórczości na walcierce, okaże się konieczność powiększenia produkcji wytrawialni.

Osiągnąć to można drogą rozszerzenia kadzi wytrawialni.

Obecnie można wytrawiać jednocześnie 8 - 10 blach, natomiast przy zwiększeniu produkcji koniecznym byłoby zanurzenie po 15 blach naraz.

Należy przewidzieć rozszerzenie wytrawialni, celem

umieszczenia w niej sortowni blach po ich wytrawieniu. Pozwoli to na wykrywanie wad materiału, które w obecnych warunkach trudno jest dostrzec, a wpływają one na zwiększenie procentu braków.

Obecnie sortowanie odbywa się na Walc. blachy cienkiej, czyli przed wytrawianiem blach.

W razie podjęcia na Walcarce Sędzimir produkcji blach gatunkowych, konieczne jest rozszerzenie budynków dla pomieszczenia w nich sortowni i wyżarzalni oraz dostatecznie zabezpieczonego składu.

---oOo---

D/ PRZEGLĄD I CHARAKTERYSTYKA WYTWÓRCZOŚCI.

a/ Walcownia blach cienkich na gorąco.

1/ Tablice, jak załączniki Nr 5, 6 i 7, przedstawiają dane techniczne statystyki wytwórczej zebrane za lata 1933 - 1936 /I-IV/.

Tablica Nr 5 odzwierciedla wskaźniki wytwórcze blach surowych, a w szczególności: wytwórczość roczną według grubości i rodzajów, zapas blach surowych i placków, liczby czasowe jak: dni wytwórcze, czas walcowania itd. oraz wydajność na godzinę walcowania blach zwykłych z oznaczeniem wymiarów.

Tablice, załącznik Nr 6 i 7, zbierają dane wytwórcze dla blach gotowych, podobnie jak tablica Nr 5 dla blach surowych, przy czym wyszczególnione są ponadto uzyski

w procentach blach gotowych według rodzajów i według operacji. Skolei wykazany jest procent odpadków na walcach wykańczających, z pod nożyc, z wytrawialni blachy i przy segregowaniu na magazyn. Również podane są procenty uzysków blach prima, secunda i blachy kawałkowej.

Z powyższych tablic wynika, że wytwórczość cienkiej blachy walcowanej na gorąco wynosiła:

Rok	Blachy surowe	Blachy gotowe	Uzysk blach zwykłych
	w t	w t	w %
1933	- 1/	22 574	80 %
1934	25 599	21 099	79,8
1935	26 885	21 849	79,8
1936 /I-IV/	9 127	7 053	81,9 .

2/ Tablica, zał. Nr 8, odzwierciedla rodzajową wytwórczość walcowni blachy cienkiej na gorąco w t i %.

Na tablicy przedstawiono obrazowo kształtowanie się wytwórczości w tonnach według rodzajów, przyczem można stwierdzić, że na pierwszym miejscu stoi wytwórczość blach zwykłych, skolei idą blachy 1 i 2 x wytrawiane, a następnie inne rodzaje, jak blachy do głębokiego wyłaczania, prądnicowe, stalowe, na łopaty itd. Te dalsze rodzaje blach procentowo zajmują drobny odsetek w stosunku do całej wytwórczości. Również uwidoczniło na wykresie wytwórczość blach wywalcowanych ze zwróconych taśm walcowni "Sędzimir", które przy walcowaniu na Walcowni "Sędzimir" nie osiągnęły odpowiedniej grubości i musiano je walcować na gorąco.

Uwaga 1/.

Do roku 1933 nie ujmowano oddzielnie kosztów blach surowych lecz tylko koszty gotowych blach.

3/ Tablica Nr 9, podaje ilości i wartości zapasów gotowych oraz półgotowych wytworów blachy cienkiej w przeglądzie miesięcznym z lat 1933 - 1936 /I-IV/ oraz w przeglądzie miesięcznym z roku bieżącego.

Na poszczególnych słupkach uwidatniono w tonnach zapasy półgotowych wytworów, gotowych wytworów i zapasy kęsów praskich.

Jak z wykresu wynika, zapasy gotowych blach utrzymują się stale prawie na jednej wysokości, wykazując zapas około 1 200 t miesięcznie, o wartości ca 480 000,--zł.

W ostatnich miesiącach br. zapasy półgotowych wytworów nieco wzrosły, co należy przypisać podwyższeniu się wytwórczości walcowni blachy cienkiej.

b/ Walcownia blach cienkich na zimno system "Sędzimir".

Tablice statystyczne, załącznik Nr 10 i 11, pokazują dane statystyki wytwórczej z walcowni "Sędzimir", a to przeciętnie za rok 1935 oraz za poszczególne miesiące roku bieżącego.

Tablica Nr 10 podaje wytwórczość w tonnach według wymiarów, przy czem różniczkuje grubości do 0,25,

od 0,26 - 0,45 mm

" 0,46 - 0,55 " oraz powyżej.

Skolei przedstawia ilości pozostałych zapasów blach cienkich w tych samych wymiarach, liczby czasowe dot. walcowania, jak: czas zakładania w minutach, spawania, samego walcowania i zwijania. Również podane są uzyski blach grubości do 0,45 oraz wydajność na godzinę walcowania.

Tablica Nr 11 podaje wysydkę blach sędzimirowskich według wymiarów, dzieląc ją na krajową i zagraniczną, wskaźniki zużycia wytwórczego, prądu w kWh, wody na cele ruchu, pary, powietrza sprężonego, wodoru, elektrod i innych energii wyliczonych na t wytwórczości. Ponadto przytoczona jest w t ilość wytrawianych blach, uzysk oraz gospodarka robotniko-dniówek. Omówione tablice statystyczne dokładnie informują o działalności tego wydziału.

---oOo---

E/ PRZEGŁĄD KOSZTÓW WŁASNYCH BLACH CIENKICH.

a/ Walcownia blach cienkich na gorąco.

1/ Ze względu na różnorodność produkcyjną Walcowni blach cienkich na gorąco trudno jest ująć oddzielnie koszty własne dla każdego wymiaru i rodzaju blach. To też dla przybliżonego porównania sporządzono zestawienie, załącznik Nr 12, zbierając:

koszty własne wydziałowe Walcowni blach cienkich z wprowadzeniem kosztu wytwórczego na t sortymentu, za lata 1933 - 1936 /I-IV/.

W obliczaniu kosztów wydziałowych, sortymentowych na t nie uwzględniono wymiaru blach, lecz tylko rodzaje, przeto koszt jednostkowy wykazuje znaczne odchylenia w poszczególnych okresach rachunkowych, gdyż zależy to od tego, jakie wymiary i jakie grubości blach były w danym roku względnie miesiącu w większej ilości produkowane.

2/ Dla przeglądu porównawczego zestawiono poniżej koszt własny wydziałowy za t blach zwykłych, 2 x wytrawianych i stalowych za poszczególne lata.

Rok	Blachy zwykłe		Blachy 2 x wytraw.		Blachy stalowe	
	t	zł/t	t	zł/t	t	zł/t
1933	20 001	331,33	1 096	483,52	435	336,--
1934	16 024	369,09	2 153	412,58	521	389,09
1935	14 620	366,45	1 478	517,90	458	273,94
1936/I-IV/	5 512	316,87	387	467,54	447	300,95.

3/ Tablica, zał. Nr 13, odtwarza graficznie koszty własne wydziałowe zwykłych blach cienkich walcowanych na gorąco. Koszty ugrupowano dla 3-ech grubości, a mianowicie: do 0,5, od 0,5 - 1,0 i ponad 1 mm.

Na tablicy przytoczono wytwórczość w tonnach, koszt własny wydziałowy w zł, koszty wywalcowania i koszty wykończenia w zł/t.

Koszty własne wydziałowe zebrane według tych grubości kształtują się następująco:

Rok	do 0,5 mm		od 0,5 - 1 mm		ponad 1 mm	
	t	zł/t	t	zł/t	t	zł/t
1933	2 879	431,31	3 837	417,06	2 712	320,40
1934	2 127	502,56	5 315	458,29	6 197	335,30
1935	1 895	483,37	4 013	439,93	8 000	332,16
1936 /I-IV/ Ø	234	500,58	465	476,23	2 758	320,61.

4/ Dla uzupełnienia kosztów własnych wydziałowych sporządzono tablicę Nr 14, wykazującą wskaźniki techniczne

za lata 1933 - 1936 Walcowni blachy cienkiej na gorąco. Tablica pokazuje w liczbach zużycie paliwa w piecach grzewczych, jak węgla w kg/t, wytworzonej blachy; zużycie gazu wielkopieczowego, gazu koksownianego w m³/t oraz razem zużycie paliwa przeliczone w kg/na t i na godzinę walcowania.

Również podano ilości tonn blach wyżarzanych na płytach, w skrzyniach i w paczkach, przytaczając zużycie gazu w m³/t dla pieców płomiennych i pieców węglanych. Na koniec podano ilość przepracowanych dniówek, rozdzielając je na walcarki, wykończalnię, magazyn i na całą walcownię.

b/ W a l c o w n i a b l a c h c i e n k i e n n a
z i m n o .

1/ Celem ujęcia kosztów własnych wydziałowych walcarki "Sędzimir" sporządzono zestawienie za rok 1935 i 4 miesiące 1936r., jak załącznik Nr 15. W zestawieniu podano:

koszt przerobu według rodzajów oraz specyfikację wytworów w t według grubości z wyprowadzeniem kosztów jednostkowych.

Jak już poprzednio wspomniano, produktem handlowym walcowni "Sędzimir" są blachy o grubości od 0,26 - 0,45, zatem koszt tych blach jest najważniejszy, który wynosi:

w roku 1935	przeciętnie	zł 397,15	za t
" 1936	"	" 402,14	" t.

2/ Tablica Nr 16 przedstawia przeciętne koszty własne blach walcarki "Sędzimir" za rok 1935 i pojedyncze miesiące roku 1936 z wyszczególnieniem kosztu wsadu, spawania i kosztów wywalcowania w zł/t.

W ostatnich miesiącach 1936r. koszt własny blach walcowanych na zimno systemem "Sędzimir" spadł i utrzymuje się w granicach do 370 zł za t, biorąc za podstawę przeciętnie wytwórczość i koszty wszystkich wymiarów blach.

---oOo---

F/ GOSPODARKA LUDZKA WALCOWNI BLACHY CIENKIEJ.

Dla przedstawienia gospodarki ludzkiej na walcowniach blach cienkich, sporządzono wykres Nr 17 i 18. Krzywe na tablicy Nr 17 przedstawiają załogę całej huty, walcowni blachy cienkiej, przeciętny zarobek na dniówkę całej huty i walcowni blachy cienkiej, jak również wydajność na głowę i dniówkę w kg gotowego wytworu.

Porównując stan załogi z roku 1932, wynoszący 326 robotników, z stanem załogi z kwietnia 1936r., wynoszącym 555 robotników, stwierdzamy wzrost o 229 ludzi, czyli o 70,2 %. Tak poważny wzrost załogi należy przypisać tej okoliczności, że z powodu zwiększonej produkcji wciągnięto do produkcji większą ilość walcarek.

Również należy podkreślić znaczny wzrost wydajności na głowę i dniówkę, która z 167,7 kg podniosła się na 256,2 kg na robotnika i dniówkę.

Tablica Nr 18 przedstawia gospodarkę ludzką na Walcarce "Sędzimir", pokazując stan załogi, przeciętny zarobek na dniówkę i wydajność w kg na głowę i dniówkę.

Biorąc za podstawę koniec kwietnia br. stwierdzamy, że na Walcowni blachy cienkiej na gorąco zatrudnionych jest 7 urzędników technicznych i 4 biurowych, razem 11 osób,

natomiast na Wale. "Sędzimir" 5 urzędników technicznych i 1 urzędnik biurowy. Ogółem obie walcownie zatrudniają 17 urzędników, czyli w stosunku do załogi robotników obydwu walcarek wyraża się 2,79 %.

---o0o---

G/ PRODUKCJA BLACH CIENKICH I GRUBYCH POLSKI I HUTY "POKÓJ".

Tablica Nr 19 przedstawia wytwórczość w t blach grubych i cienkich całej Polski i huty "Pokój" za lata 1932 - 1935, oraz za miesiące od I-IV z roku 1936.

Jak z wykresu wynika, produkcja blach grubych i cienkich w latach 1933 - 1935 utrzymuje się na tym samym poziomie w ilości około 120 000 t, z czego na hutę "Pokój" przypada przeciętnie około 38 000 t, czyli $\pm$ - 33 %.

W roku bieżącym produkcja miesięczna całej Polski wzrosła, przyczem huta "Pokój" w kwietniu 1936r. uczestniczy procentowo stosunkiem 32,50 % na ogólną ilość 14 351 t. Przyjmując za podstawę, że przeciętnie produkcja miesięczna w roku bieżącym wyniesie ca. 14 000 t, przypuszczalnie osiągniemy wytwórczość około 170 000 t.

---o0o---

H/ Z A K O N C Z E N I E .

Dla orjentacji o położeniu Walcowni blachy grubej, cienkiej i "Sędzimir", załączono plan szczegółowy, zał.Nr 20, w którym można stwierdzić rozmieszczenie wszelkich budynków pomieszczeń i urządzeń.

Na planie znajduje się spis wszystkich urządzeń i pomieszczeń, zaopatrzony odpowiednimi numerami, co ułatwi ich odnalezienie na planie.

---o0o---

Huta „Pokój”

Techniczna statystyka wytwórcza

Walcownia bl. cienkiej
Blacha surowa

Tablica nr.
5

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27		
	Stopień zatrudnienia. (Spółczynnik wysys- kania)	Wytwórczość roczna razem									Zapasy	Liczby czasowe	Wydajność na godz. walcowania blacha zwykła								Udział kęsów płaskich z walc. średniej w wsadzie	Udział wlewków podwalcowanych we wsadzie						
%		poniżej 0,5 $\frac{m}{m}$	od - 5 do poniżej 1 $\frac{m}{m}$		od 1 $\frac{m}{m}$ i powyżej		Blachy zwykłe	dla Rosji zwykłe	1 x dekapanon. 2 x dekapanone do głębok. wyt.	Stalowe	specjalne	Razem	blach surowych	placków	Dni wytwórcze	Czas walcowania	Spółczynnik wydajnościowy	Uzysk blach surowych	Poniżej 4 $\frac{m}{m}$	od - 4 do poniżej - 5 $\frac{m}{m}$	od - 5 do poniżej - 7,5 $\frac{m}{m}$	od - 7,5 do poniżej 1. $\frac{m}{m}$	od 1. do poniżej 2. $\frac{m}{m}$	od 2. do poniżej 3. $\frac{m}{m}$	Od 3 i powyżej	Udział kęsów płaskich z walc. średniej w wsadzie	Udział wlewków podwalcowanych we wsadzie	
kg	£												l/mies.	dni	godz.	%	%									%	%	

Lato 1933 - 1936 (I-IV)

I-IV

Miesiące I - IV - 1936 r.

<u>Loto 1933 - 1936 (I-IV)</u>																									
1933																								82.7	
1934	2713	3110	6899	15590	76607	2539	4662	7501	290	25599	214		274	253943		9534	588	776	903	1045	7309	1823	563		
1935	2637	3233	6333	77319	17772	262	7987	952	578	26885	277	28	25324682,6	102,23		959	529	635	835	956	7125	1395	1935	5092	10.
1936	1834	468	1107	7552	7288	-	927	124	788	9127	387	33	57803	11842		969	609	735	967	1778	1302	1615	2249	3307	5315
<u>Miesiace I - IV - 1936r.</u>																									
I	1042	39	167	1114	919	-	271	6	124	1320	189	57	16	872.	11197	968	577	695	915	1055	1231	7529	2728	1632	6167
II	1288	83	179	1324	1224	-	141	43	178	1586	133	35	17	100458	-	978	607	725	954	1099	1284	1593	2218	2753	5843
III	2319	144	361	2673	2567	-	317	29	265	3778	605	25	24	188733	12661	964	660	796	1047	1207	1470	1749	2435	3487	4968
IV	2670	202	400	2447	2578	-	198	46	227	3043	596	22	23	208242	-	966	600	724	952	1098	1282	1591	2275	3339	4621

Huta „Pokój”

Techniczna statystyka wytwórcza

Walcownie b. ciętniczej

Błachy galwana

Tablica nr.

6

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33
t/mies.	Zapasy blach półgalwowych na koniec miesiąca	Wytwarzanie											Wysyłka											Zapasy mies.								
	poniżej - 5 ^m / _m	wg grubości			wg rodzajów								Błachy								z tego					Galwane blachy na koniec mies.						
	od - 5 do poniżej 1 ^m / _m																															
	od 1 - ^m / _m i powyżej																															
	Blachy zwykłe																															
	dla Rosji zwykłe																															
	1x dekap.																															
	2x dekap.																															
	do głębok. wylt.																															
	stalowe																															
	specjalne																															
	Razem																															
t	poniżej 1 - ^m / _m	zwykłe																														
	ponad 1 - ^m / _m																															
	1x dekap.																															
	2x dekap.																															
	do głęb. wylt.																															
	stalowe																															
	specjalne																															
	Razem																															
	Denka i korpusy wiad.																															
	Ogółem																															
	krajowa																															
	dla Rosji																															
dla Niemiec																																
dla Innych																																
Obrot uszlachetn.																																
wywalcowan.																																
t/mies.	zwykłe																															
	inne																															
	Razem																															
	Kroczki																															

Lata 1933 - 1936 (I - IV)

I - IV

1933	4594	5867	12718	40001	-	449	7097	457	435	535	22574	18337	201	1071	212	668	20443	258	20701	4039	514	1353									
1934	507	2445	5882	12713	38942	2733	4436	253	105	521	859	21049	7090	8284	7344	1877	713	499	256	19402	200	19602	2107	3998	798	586	176	764			
1935	570	2577	4870	7448	74409	219	4491	7477	778	628	445	21847	5277	8007	898	1207	774	4479	306	16262	198	16460	10788	302	38	3660	1672	603	278	887	78
1936	387	309	870	8934	5877	-	470	386	39	88	619	7053	676	2578	74	319	38	99	757	3930	38	3968	3677	-	-	255	36	435	270	705	23
Miesiace I - II - 1936r.																															
I	316	34	95	864	623	-	242	36	70	8	74	993	107	374	-	19	9	77	57	577	-	577	429	-	-	68	20	444	493	604	22
II	297	53	180	1180	1040	-	78	70	70	22	193	1443	102	265	29	60	70	20	24	570	74	524	475	-	-	49	-	443	276	719	23
III	450	716	200	1797	1702	-	44	154	6	24	183	2713	202	908	6	738	6	32	46	7338	70	7348	7307	-	-	40	1	388	302	690	24
IV	468	706	335	2093	2146	-	46	726	73	34	769	2534	265	7088	39	94	73	30	36	7565	74	1579	7466	-	-	98	75	499	376	809	22

Huta „Pokój”

Techniczna statystyka wytórcza

Walcownia blachy cienkiej

Blacha gotowa

Tablica nr.

7

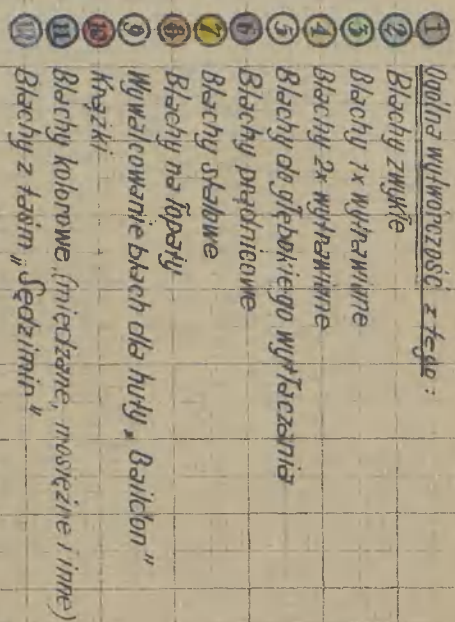
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
U z y s k																			
wlg. rodzajów										wlg. operacji									
zwykłe				wytworzone i do ośb. wytk.				stalowe		Razem									
I α				II α				I α										II α	
Razem				I α				II α											
walc. wykończające										z tego									
Nożyce										kawałki									
Wytwarzalnia blachy										Blacha kawałkowa w t									
Magazyn										I									
suma										o/o									
I α				II α				Razem		I									
II α				Razem				I α		II α									
Razem				I α				II α		Razem									
o/o																			

Lata	1933	1934	1935	1936	(I - IV)
1933	668	80-			79.6
1934	675	72.3	79.8	70.8	72.2
1935	693	70.5	79.8	70.2	72.1
1936	736	8.3	81.9	87.8	79.-

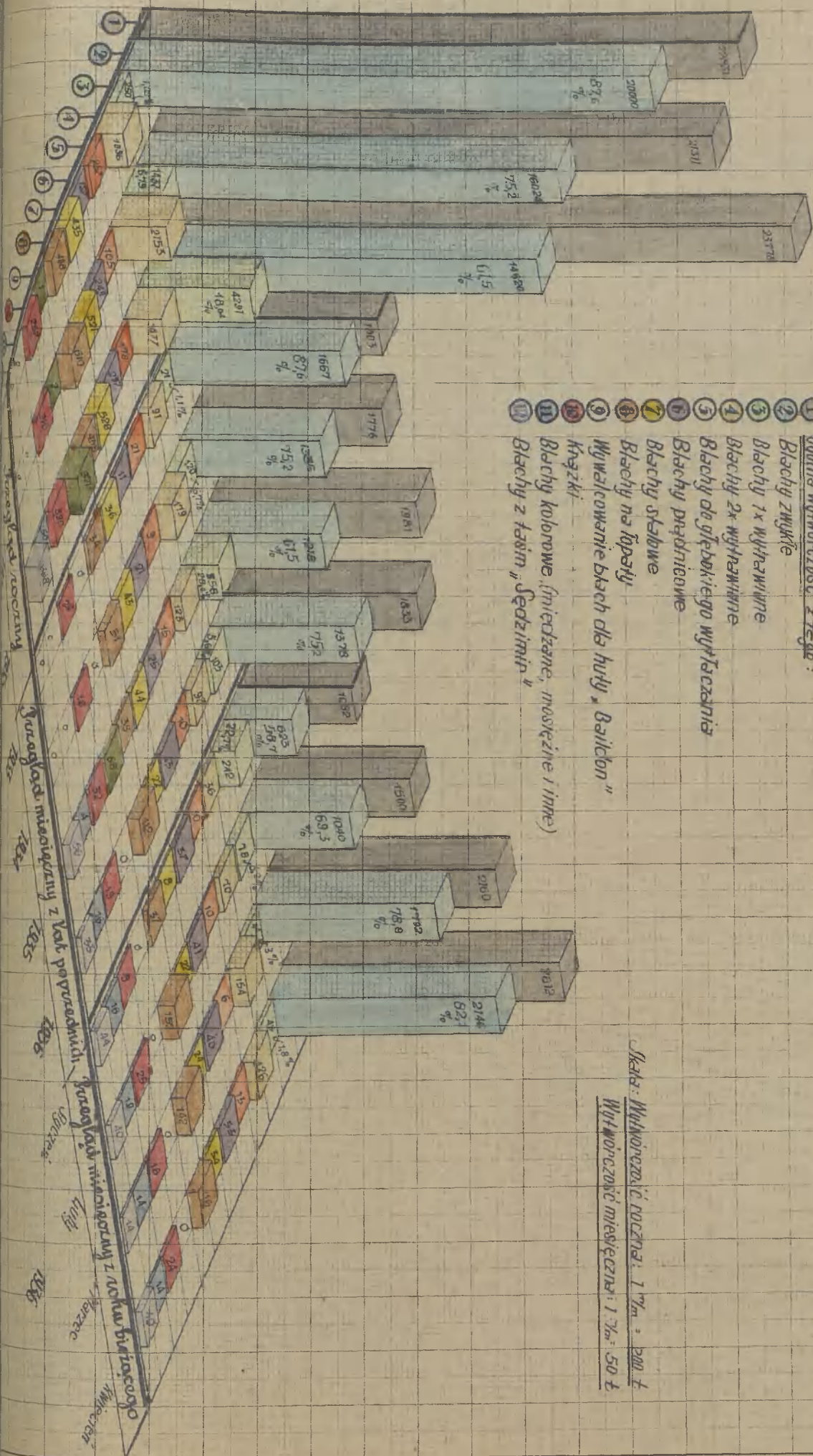
Miesiące	1936	I	II	III	IV
I	714	10.8	82.2	72.9	79.-
II	753	7.5	82.8	65.9	77.6
III	744	7.3	82.7	67.7	20.7
IV	734	7.6	81.-	64.8	78.7

I - IV

Podajona iustituzioſt iwalcomi bialy cienkiej.



Skala: Wykropować roczną: 1 $\frac{1}{2}$ m = 200 t
Wykropować miesięczną: 1 $\frac{1}{2}$ m = 50 t

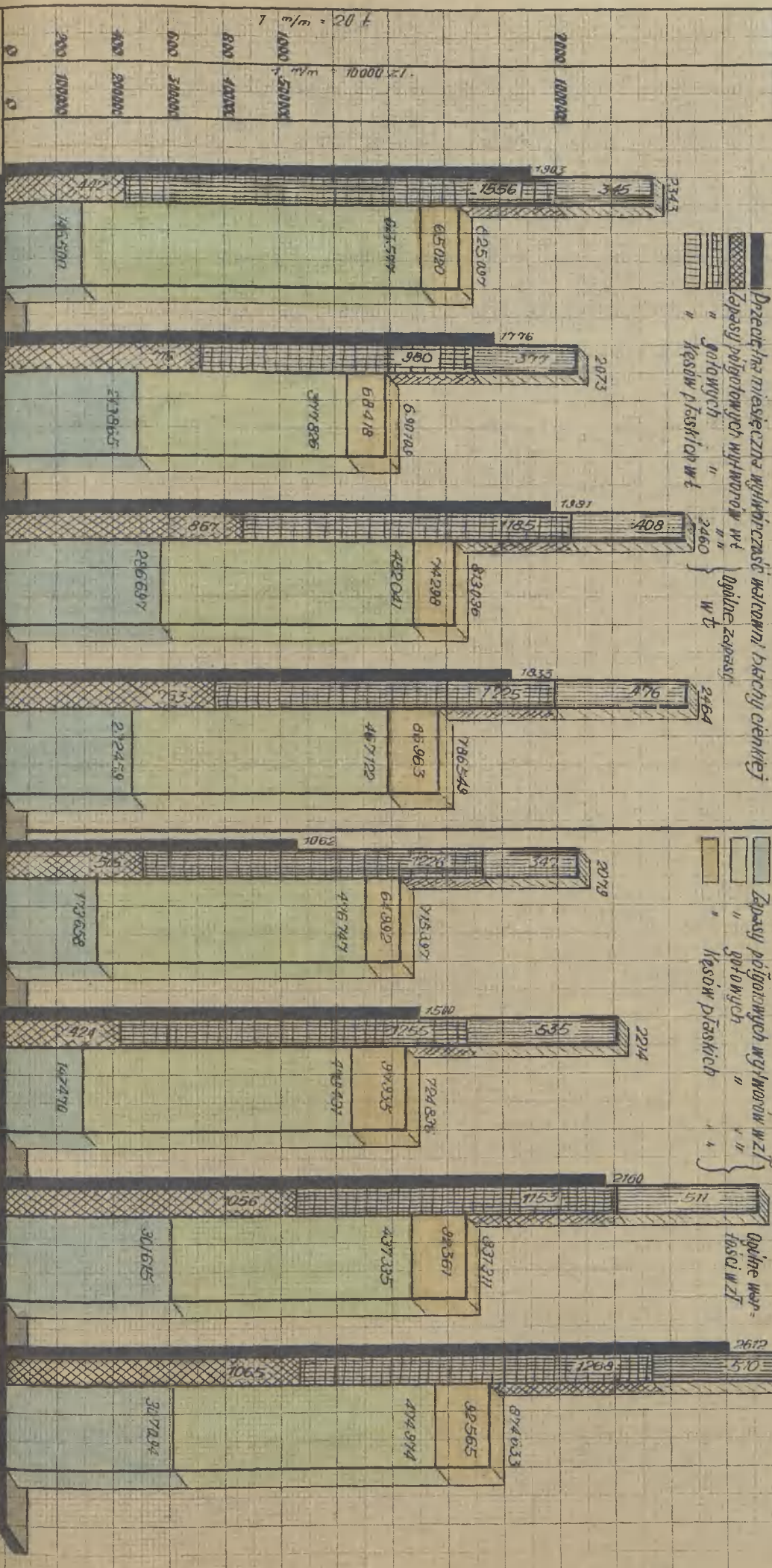


Głosci i wartosci zapasów półgotowych i gotowych
wytworów walcowni blachy ciennej

Mycia czystość, zapasy / walcowni
półgotowych i gotowych wy-
tworów walcowni blachy ciennej

Przegląd miesięczny z lat poprzednich

Przegląd miesięczny z roku bieżącego



Z e s t a w i e n i e

kosztów własnych wydziałowych walcowni blachy cienkiej oraz obliczenie wydziałowe kosztu własnego wytwórczego za t wg sortymentów
za lata 1933, 1934, 1935 i I-IV 1936.

Rodzaj kosztów	1 9 3 3			1 9 3 4			1 9 3 5			I-IV 1936		
	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t	Ilość t	Wartość zł	zł/t
<u>Koszty wsadu:</u>												
Wsad	26 547,377 ⁷	4 851 750,31		27 298,320	4 663 709,13		29 369,350 ⁷	4 925 957,14		9 032,420	1 296 141,33	
Złom	5 112,449 ²	169 168,09		4 908,413	171 820,64		5 042,376 ³	176 483,17		1 534,336 ⁸	55 701,77	
Zgar	603,465 ⁷	16 203,02		496,680 ⁵	14 440,09		546,236 ³	18 676,79		214,226 ¹	4 460,67	
Braki		17 411,03			14 524,95			2 036,82			551,54	
<u>WYTWÓRCZOŚĆ</u>	22 651,442 ⁸	4 646 963,17		21 311,224 ⁵	4 463 123,45		25 778,736 ⁴	5 123 205,92		7 333,661 ¹	1 356 635,31	
<u>I. Koszty przerobu:</u>												
Robotnicza		1 162 063,39			1 239 145,62			1 572 651,75			423 786,41	
Świadczenia socjalne		351 277,61			340 932,11			366 568,76			119 670,42	
Koszty urzędnicze		55 476,91			95 250,27			108 285,89			35 306,79	
Paliwo		416 696,71			440 968,25			446 543,86			131 662,53	
Energja		316 842,12			245 276,29			204 927,52			63 866,13	
Materiały		316 793,70			356 343,41			291 047,06			99 719,35	
Usługi warszt.		254 826,59			259 507,73			226 603,36			75 036,42	
Wydziały pomocnicze		23 116,46			42 367,75			33 273,96			15 505,03	
Koszty ratałne		312 104,22			331 900,77			616 636,10			161 695,37	
Napr.pieców, odpisy na walce i inne/												
Koszty transportu		26 679,04			30 527,16			27 969,44			12 572,58	
Skład wlewków		50,59			17,73			14,10			16,05	
Woda do picia		3 474,64			3 662,81			3 964,44			964,30	
Zbiorowe koszty wydz.		3 721,96			6 045,29			6 926,44			6 274,15	
Koszty prób		-			1 972,66			-			-	
Sa:		3 249 125,96			3 593 944,87			3 729 454,72			1 166 300,45	
Uznania i przeksięg.		17 703,52			59 624,05			62 601,35			15 222,60	
Sa: kosztów przerobu		3 251 422,44			3 556 320,62			3 646 653,37			1 151 077,65	
<u>II. Całkowita wytwórczość:</u>	22 651,442 ⁸	7 876 365,61	345,07	21 311,224 ⁵	7 999 444,27	375,36	25 778,736 ⁴	8 769 659,29	368,81	7 333,661 ¹	2 507 912,94	341,96
Blachy zwykłe	20 000,964 ⁵	6 627 111,73	331,33	16 023,594 ²	5 914 101,52	369,09	14 620,327 ¹	5 357 670,01	366,45	5 311,471	1 746 401,26	316,67
" 1 x wytr.	249,710	112 256,94	449,99	1 436,056	490 499,04	341,56	4 291,299 ⁵	1 067 264,86	248,70	410,738	132 996,11	335,28
" 2 x wytr.	1 036,155	530 010,23	463,52	2 133,325	888 422,93	412,56	1 477,363 ⁵	730 460,35	507,90	366,949 ⁵	180 913,56	467,54
" do gręb.wytr.	257,014	125 384,60	467,65	105,435	67 606,60	645,27	177,669	66 044,45	483,70	38,660	16 793,67	466,13
" prądnicowe	127,946	70 972,96	554,71	249,286	127 940,67	515,23	297,155	148 967,56	501,31	171,153	86 959,25	506,06
" stalowe	454,642	146 107,57	336,--	521,023	202 723,63	369,09	527,550 ⁹	177 664,33	336,77	67,869 ⁵	30 046,63	341,95
" na łopaty	407,565	120 557,24	295,76	610,125	160 686,25	296,48	457,887	125 433,96	273,94	446,940	134 506,53	300,95
Wywalc.h.Baildon	0,517 ³	163,60	316,26	2,139 ¹	364,76	404,27	621,259	313 562,65	361,83	-	-	-
Krażki	256,669	143 621,66	566,09	210,241	126 194,65	600,24	369,954 ²	238 294,12	611,06	75,656 ⁸	37 957,93	501,70
Blachy kołowe	-	-	-	-	-	-	50,143 ⁵	19 295,75	364,62	63,204 ⁴	24 292,96	364,36
" c.z taśm Sędz.	-	-	-	-	-	-	667,709 ⁷	311 461,21	466,49	141,216 ⁸	115 042,60	314,65
Sa:	22 651,442 ⁸	7 876 365,61	345,07	21 311,224 ⁵	7 999 444,27	375,36	25 778,736 ⁴	8 769 659,29	368,81	7 333,661 ¹	2 507 912,94	341,96

Przegląd roczny

Przegląd miesięczny

Hyacin

1934

1953

1935

1936 4177

Marzec

Kwiecień

Zwykłe blachy do 0,5 mm grub.

Zwężenie blachy od 95 do 1 mm grub.

Zwykłe blachy ponad 1 mm grub.

[illegible]

Tablica nr.

74

[illegible]

Zestawienie porównawcze
ilości i kosztu własnego Walc. " S ę d z i m i r " za rok 1935 i I-IV 1936.

R o d z a j k o s z t ó w	1 9 3 5 r.			I - IV 1 9 3 6 r.		
	Ilość t	Wartość	zł/t	Ilość t	Wartość	zł/t
<u>Wytwórczość t</u>	<u>3 603,930</u>			<u>2 024,085</u>		
Wsad z cienk.blachy	3 660,135	1 097 189,09	304,44	2 048,024	609 357,12	301,05
Odbiór i bad.materiału wstęp.	-	3 977,47	1,10	-	1 695,13	0,84
Koszt wsadu:	3 660,135	1 101 166,56	305,54	2 048,024	611 052,25	301,89
Strata przy wytrawianiu	38,890	-	-	12,847	-	-
Uznania za odpadki	17,315	606,02	0,17	11,092	455,30	0,22
Wsad netto:	3 603,930	1 100 560,54	305,37	2 024,085	610 596,95	301,67
<u>Koszty przerobu:</u>						
Robocizna wytwórcza		82 793,15	22,97		53 771,93	26,57
Świadczenia robotnicze		26 607,37	7,38		13 208,52	6,53
Koszty urzędnicze		27 503,78	7,63		14 865,79	7,34
Paliwa		175,78	0,05		295,82	0,15
Energja		26 963,30	7,48		15 583,87	7,70
Materjały		80 195,17	22,25		30 719,78	15,16
Świadczenia warsztatowe		24 835,67	6,89		13 001,33	6,42
Wydziały pomocnicze		3 230,16	0,19		1 557,--	0,77
Koszty ratalne		71 683,74	19,89		59 355,60	29,32
Koszty transportu		4 342,66	1,21		3 030,09	1,50
Zbiorowe koszty wydziałowe		4 599,01	1,22		458,33	0,23
R a z e m :		352 929,79	97,93		205 848,06	101,69
Uznania		654,04	0,18		839,26	0,41
Przebiegowania		11 935,--	3,31		-	-
Sa: kosztów przerobu		340 340,75	94,44		205 008,80	101,28
Mniej: koszty nakładunku		6 928,11	1,93		5 805,94	1,88
" odbioru i bad.mat.		3 977,47	1,10		1 695,13	0,84
Pozostałe koszty przerobu		329 435,17	91,41		199 507,73	98,56
Koszt własny - razem -		1 429 995,71	396,78		810 104,68	400,23
Specyfikacja wytworów według grubości:						
<u>W y t w ó r :</u>						
Taśmy do 0,25 mm I gat.	31,525	15 698,86	497,98	29,859	13 451,72	450,51
" od 0,26 - 0,45 mm I gat.	2 989,870	1 187 436,51	397,15	1 922,212	772 991,80	402,14
" " 0,26 - 0,50 " I "	211,433	81 664,52	386,24	-	-	-
" " 0,46 - 0,52 " I "	2,700	2 261,75	837,68	-	-	-
" " 0,46 - 0,55 " I "	131,400	52 712,91	401,16	38,730	15 696,40	405,27
" " 0,46 - 1,0- " II "	149,767	55 992,72	373,86	-	-	-
" " 0,53 - 1,-- " I "	0,790	740,89	937,83	-	-	-
" " 0,56 - 1,-- " I "	15,535	6 404,87	412,28	0,480	176,10	366,87
" " 0,56 - 1,-- " II "	31,805	12 478,61	392,34	13,170	5 138,25	390,14
" " 0,51 - 2,0- " II "	10,500	3 921,08	373,44	-	-	-
" " 1,01 - 3,-- " I "	4,705	1 875,79	398,68	0,410	165,55	403,78
" " 1,01 - 3,-- " II "	16,792	6 731,70	400,88	0,820	299,80	365,61
Taśmy z mat.Hahn od 0,26 - 0,45 mm	2,570	346,71	134,91	2,530	230,24	91,--
" " " " 0,46 - 0,55 "	-	-	-	2,944	260,48	88,48
" " " " 0,56 - 1,00 "	-	-	-	4,414	374,85	84,92
" " " " 1,01 - 3,00 "	-	-	-	5,502	442,63	80,44
" " Armco do 0,25 mm	0,645	228,74	354,63	-	-	-
" " " " od 0,26 - 0,45 mm	2,060	680,81	330,49	0,364	100,89	277,17
" " " " 0,46 - 1,00 "	0,835	199,05	238,38	0,302	90,51	299,70
" " " " 1,01 - 3,00 "	0,155	49,02	316,25	-	-	-
" " E.L.Z. 0,35 mm	0,283	151,10	533,92	-	-	-
" " K.N.R. 1,50 "	0,300	98,86	329,53	0,445	71,23	160,06
" " " 0,65 "	0,260	321,21	1 235,42	-	-	-
" " " 0,90 - 1,00 mm	-	-	-	0,500	61,20	122,40
" z bl.mosiężn. 1,30 mm	-	-	-	0,300	129,69	432,30
" z mat.x x do 0,25 "	-	-	-	0,734	284,54	387,65
" " " 0,56 - 1,00 mm	-	-	-	0,369	138,80	376,15
O g ół e m :	3 603,930	1 429 995,71	396,78	2 024,085	810 104,68	400,23

Huta „Pokoń”
Walcarka „Sędzimir”

Koszty własne blach walcarki „Sędzimir”

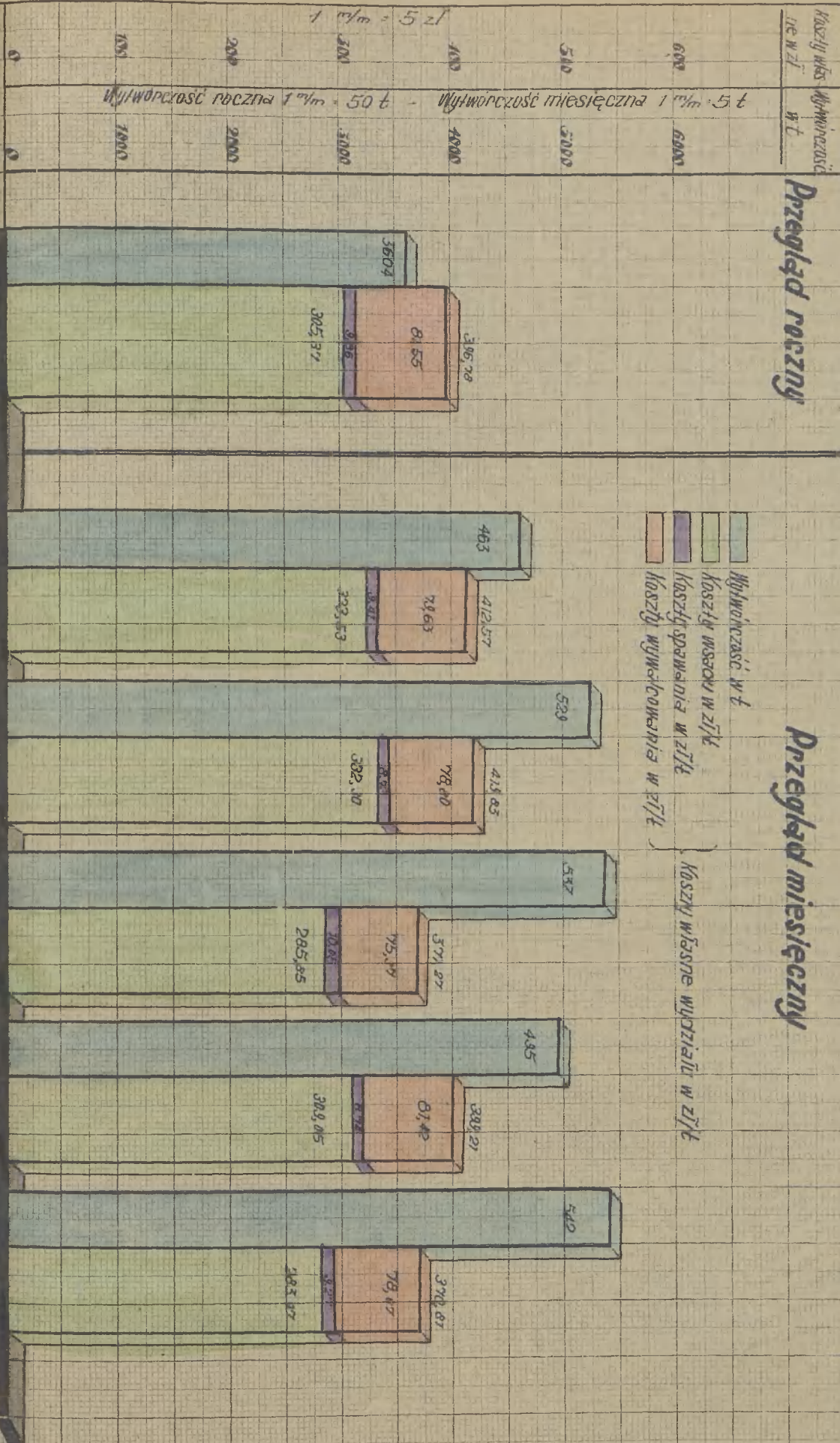
Wytwórczość i koszty
własne blach walcarki
„Sędzimir”

Tab. nr.
16

Przebieg roczny

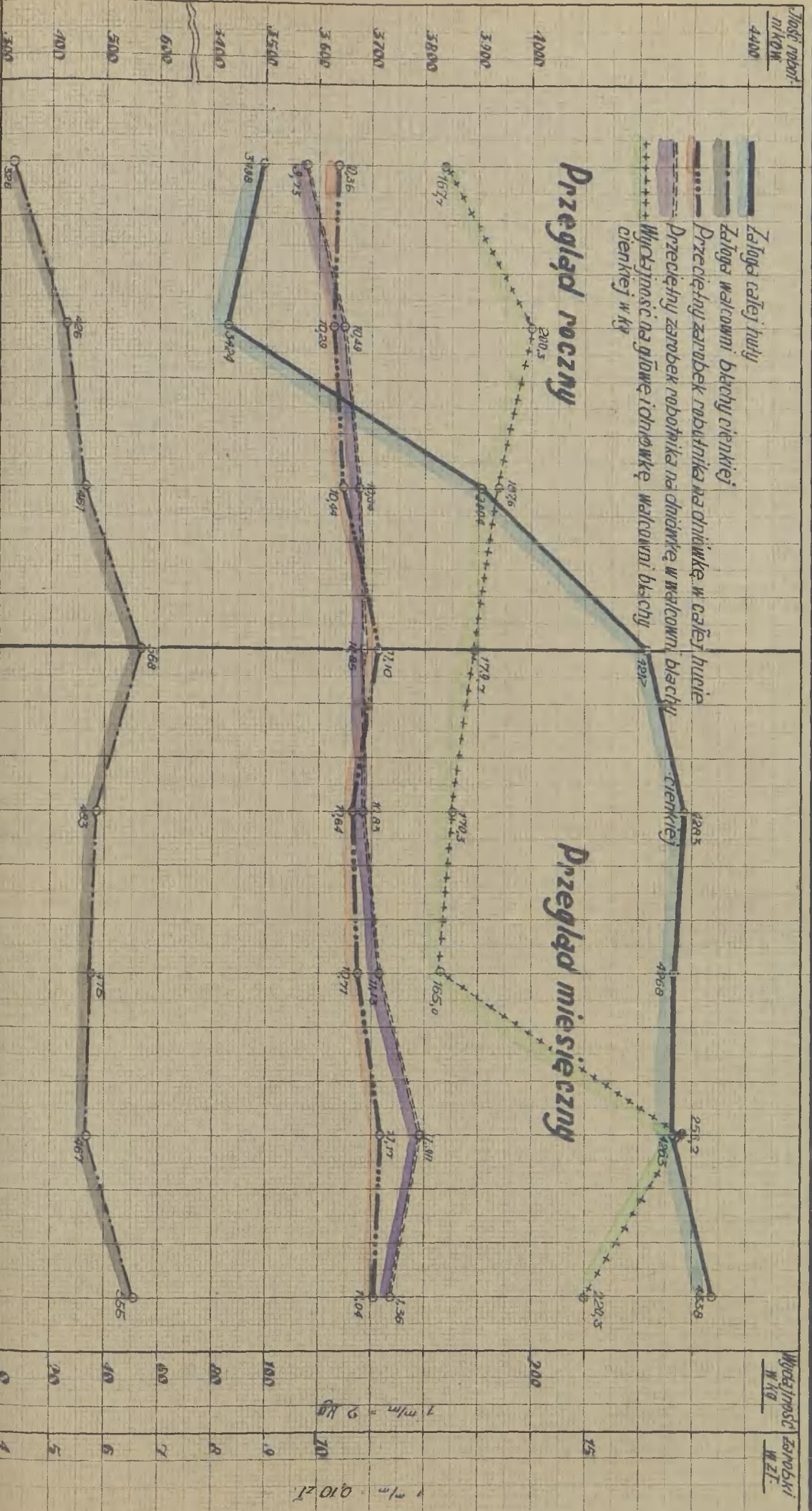
Przebieg miesięczny

Wytwórczość w t
Koszty własne w zł
Koszty spowalniania w zł
Koszty wywołowania w zł



Gospodarka ludzka walcowni Blachy cienkiej.

Załącznik, przeciętne zarobki
oprac. wydziału na główne
i pomocnicze prace i walcowni
blachy cienkiej



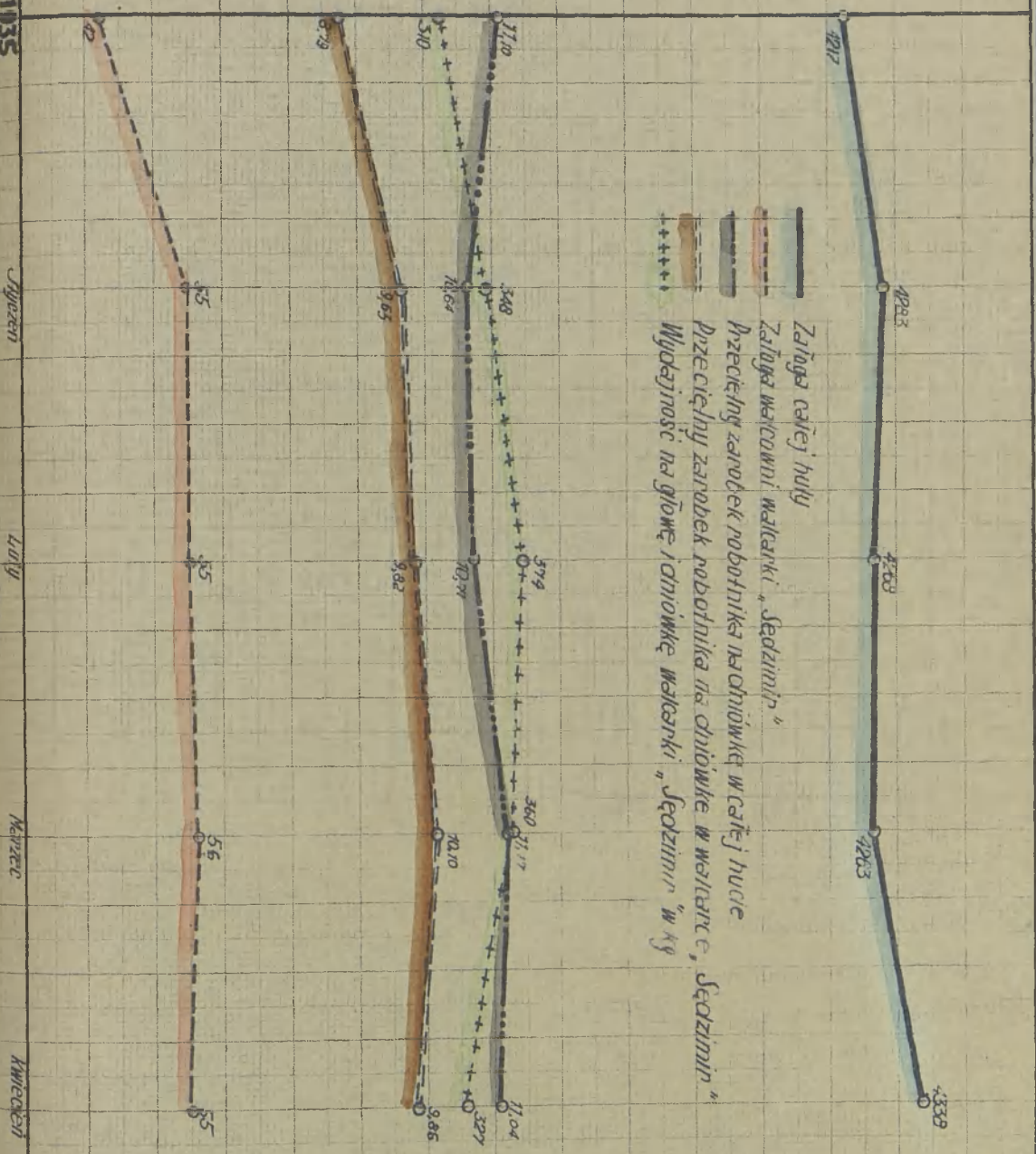
„Huta „Pokoje”
 Walcarka „Sędzimir”

Gospodarka ludzka walcarki „Sędzimir”

Zależność przeciętnej zarobku
 hutnicy walcarki „Sędzimir”
 od czasu wydajności na godzinę
 i dniówki walcarki „Sędzimir”

Wydajność w kg	Zarobki w zł	Wydajność w kg
4300		
4200		
4100	15	
4000		500
3900		400
3800		300
3700		200
3600	10	100
3500	9	
3400	8	
3300	7	
3200	6	
3100	5	
3000	4	

$1 \text{ m/m} = 0,10 \text{ zł}$
 $1 \text{ m/m} = 5 \text{ kg}$



1035

Aguzen

1935

1936

Meizenc

Kwiecien

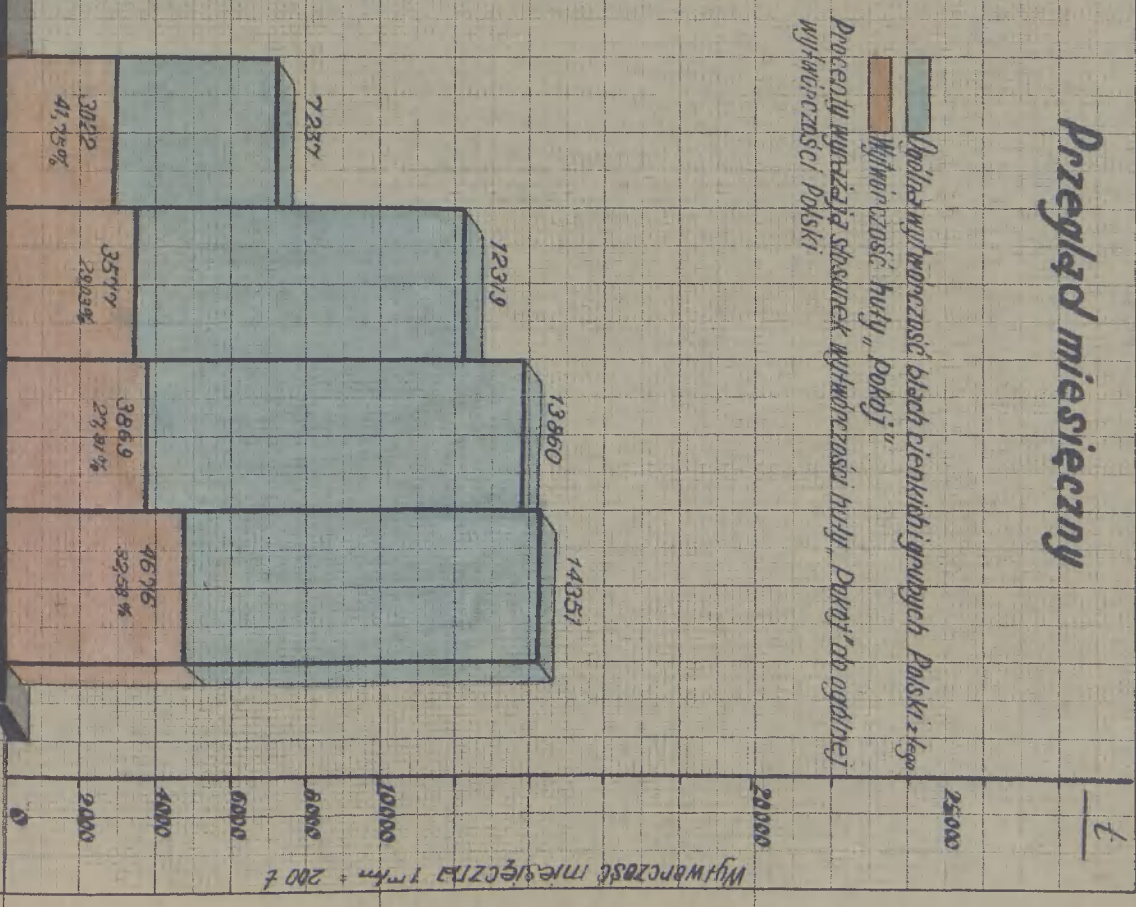
Wytwórczość blach cienkich i grubych Polskiej huty „Pokoj”

Wytwórczość blach cienkich i grubych Polskiej huty „Pokoj”

Przegląd roczny



Przegląd miesięczny



Wytwórczość blach cienkich i grubych Polskiej huty „Pokoj”
Procenty wytwórczości blach grubych w stosunku do wytwórczości blach cienkich



