

GOSPODARKA ZBOŻOWA

44



ROK IV

STYCZEŃ 1953

NR 1 (30)

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

T r e ś ć n u m e r u

Czwarty rok sześciolatki	1
Okręg warszawski wyciąga wnioski z akcji skupu 1952 r. — <i>J. Jax.</i>	2
Bieżące prace przy kontraktowaniu zbóż — <i>(S. K.)</i>	4
Sprawozdawczość finansowa podstawą kierownictwa — <i>Z. Kurpiński</i>	6

SKUP I OBRÓT

Skup strączkowych jadalnych — <i>(SR)</i>	8
Usprawnienie pracy na punktach skupu zboża — <i>(K. G.)</i>	9
Delegat CUS w Grochowie rozumie swoje zadania — <i>(jf)</i>	10
O stosowaniu niektórych przepisów ogólnych warunków dostaw zbóż i przetworów zbożowych	11

MAGAZYNOWANIE I KONSERWACJA

Czyszczenie jęczmienia — <i>inż. J. Ihnatowicz</i>	13
Drogi racjonalizowania prac w magazynie — <i>(AD)</i>	14
Kurz na spichrze — <i>Grabski Stefan</i>	15
Zwalczanie wołka zbożowego w zimie — <i>(ML)</i>	15
Włączyć dostawców zboża do walki z wołkiem — <i>(MG)</i>	16
„Wrocławska“ metoda walki z gryzoniami	16
Magazyn GS w Czerwonce	16
Zwalczamy rozkruszkę — <i>(JK)</i>	17

TRANSPORT

Eksploatacja taboru samochodowego w zimie	18
Transport kolejowy w obrocie zbożem (cd) — <i>St. Tomanowski</i>	20

MASZyny I URZĄDZENIA

Podnośniki czerpakowe — <i>inż. Hubert Warsza</i>	22
---	----

01125

MŁYNARSTWO

Planowanie remontów w młynach — <i>inż. J. Pol</i>	24
Z zagadnień analizy działalności gospodarczej przedsiębiorstw przemysłu młynarskiego — <i>(BH)</i>	27
Wyniki analizy ekonomicznej pracy przemysłu młynarskiego za trzy kwartały 1952 r. — <i>(E.L.)</i>	28
Nowe formy organizacji gospodarki workami — <i>(el)</i>	28
Osiągnięcia zespołu młynów w Kaliszu — <i>Jan Witkowski</i>	29
Przygotowania do opracowania spraw arbitrażowych — <i>(wd)</i>	29
Jak usprawniono wyładunek zboża w młynie Drezdenko — <i>(SW)</i>	30
Uczymy się lepiej pracować — <i>(JG)</i>	31
Współzawodnictwo w OZM Olsztyn — <i>(JG)</i>	32
Skrzynka zapytań i odpowiedzi	34

GOSPODARKA ZBOŻOWA

MIESIĘCZNIK

ROK IV

Warszawa, STYCZEŃ 1953 r.

Nr 1 (30)

Czwarty rok sześciolatki

Poza nami już jest rok 1952. Był to rok ważny, rok dalszego umacniania obozu socjalizmu, rok silnego wzmożenia walki o pokój na całym świecie.

Narody świata coraz wyraźniej widzą, że szaleńcza polityka imperialistów amerykańskich zmierza do zatopienia kuli ziemskiej w morzu krwi. Narody te widzą również że obóz socjalizmu i demokracji, któremu przewodzi wielki Związek Radziecki, czyni wszystko, by pokój zachować i obronić. Dlatego też wokół tego obozu gromadzą się wszystkie najlepsze siły ludzkości, wszyscy ci, którym droga jest sprawa zachowania pokoju i wolności.

Wspaniałym wyrazem potęgi i rozmachu, jakiego nabiera ruch obrońców pokoju, był Kongres Narodów w Wiedniu. Kongres Narodów w Obronie Pokoju wykazał, że olbrzymia większość ludności całego świata pragnie zachowania pokoju i zdecydowana jest bronić pokoju. Nie chcą pokoju jedynie ci, którzy czerpią miliardowe zyski z wojny i rozbudowy przemysłu wojennego, nie chcą pokoju kapitaliści amerykańscy i powiązani z nimi kapitaliści innych państw zachodnich. Wiedzą oni dobrze, że narastający ruch obrońców pokoju coraz bardziej krzyżuje ich plany, dlatego zioną nienawiścią do wszystkiego co postępowe, do wszystkiego co przeciwstawia się ich zaborczym planom. Nienawidzą Związku Radzieckiego, nienawidzą krajów kroczących wspólnie z pierwszym krajem socjalizmu. Terrorem i gwałtem usiłują złamać ruch robotniczy u siebie i ruch wolnościowy w krajach zależnych i kolonialnych.

Równocześnie zaś czynią wszystko, by nie dopuścić do zakończenia wojny w Korei. Nie cofają się przed używaniem broni bakteriologicznej, przed nieładnym mordowaniem ludności cywilnej i jeńców wojennych.

Wódz obozu pokoju — Józef Stalin w wywiadzie udzielonym korespondentowi amerykańskiego dziennika „New York Times” wykazał jeszcze raz dobitnie pokojowość polityki Związku Radzieckiego i konieczność zakończenia wojny w Korei, wykazał, iż możliwe jest złagodzenie napięcia międzynarodowego.

Słowa Józefa Stalina są drogowskazem dla wszystkich bojowników o pokój na świecie, są bodźcem do wzmożonej walki o pokój. Polska ludowa swoją polityką i pracą bierze czynny udział w umacnianiu obozu pokoju. Ostatnia sesja Zgromadzenia Organizacji Narodów Zjednoczonych wykazała, iż Związek Radziecki, Polska i inne kraje demokracji ludowej agresywnym dążeniami Stanów Zjednoczonych przeciw-

stawiają pokojową politykę i dążenie do uporządkowania stosunków międzynarodowych.

Kraj nasz umacnia siłę obozu pokoju swoją codzienną wyteżoną pracą nad zwiększeniem swego potencjału gospodarczego. Polscy górnicy, hutnicy, metalowcy, pracownicy przemysłu chemicznego, budownictwa i wszystkich innych gałęzi gospodarki narodowej wykazali w ubiegłym roku, iż potrafią pokonywać wszelkie trudności, potrafią realizować najtrudniejsze zadania. Owocem tych wysiłków jest wspaniały rozwój naszego życia gospodarczego. Powstały dziesiątki i setki nowych zakładów produkcyjnych, wzrosła wielokrotnie produkcja większości gałęzi, powstały nowe domy, nowe miasta, mnożą się nakłady książek i czasopism. Kraj nasz w szybkim tempie dźwiga się z dawnego zacofania.

Nie wiemy co to bezrobocie. Gospodarka nasza potrzebuje coraz to nowych, coraz to lepiej kwalifikowanych kadr pracowniczych. Przed córkami i synami robotników, chłopów i inteligencji pracującej stoją otworem bramy uczelni wszystkich typów. Każdy człowiek pracy ma możliwość podnosić swoje kwalifikacje, kształcić się w szkołach wieczorowych i uczelniach zaocznych bez odrywania od warsztatu pracy. Jest on też świadomy, że te możliwości podnoszenia się na wyższy poziom daje mu nasz ustrój zmierzający do socjalizmu. Wie on również że w tym samym czasie w Stanach Zjednoczonych, mimo sztucznego ożywienia gospodarczego, wywołanego wojną koreańską — 3 miliony ludzi pozbawionych jest pracy i zarobków, a dalszych 10 milionów jest częściowo bezrobotnych.

Okres miniony był w naszym rozwoju okresem wspaniałych sukcesów w odbudowie i rozbudowie naszej gospodarki. Był on jednak dopiero przygotowaniem do dalszego etapu, jaki jest jeszcze przed nami. Rok 1953 będzie stał pod znakiem dalszego przyspieszenia tempa naszego budownictwa. Nie wolno nam stać w rozwijaniu przemysłu. Tylko bowiem zbudowanie silnego przemysłu ciężkiego da nam możliwość szerokiego rozwinięcia przemysłu lekkiego, bez którego niemożliwe byłoby stałe podnoszenie dobrobytu mas pracujących.

Staje przed nami również ważne zadanie przyspieszenia tempa rozwoju rolnictwa. W roku 1953 musimy odrobić dużo z zacofania, jakie wykazuje rolnictwo w porównaniu z rozwojem przemysłu. Podniesienie mechanizacji procesów agrotechnicznych, ulepszenie kultury rolnej, osiągnięcie wyższej wydajności z hekta-

ra, wprowadzenie nowych upraw, unowocześnienie hodowli zwierzęcej — oto tylko niektóre z zadań w zakresie rolnictwa. Musimy podnieść towarowość produkcji rolnej, musimy podnieść ilość i jakość produktów rolnych, przeznaczonych na zaspokojenie wzrastających potrzeb społeczeństwa.

Zadanie to wykonamy, jeśli będziemy nastawiali się na najbardziej przodujące metody pracy, jeśli będziemy w szerokim zakresie korzystali z bogatych doświadczeń rolnictwa radzieckiego.

Rok 1953 jest rokiem zadań większych i trudniejszych od tych, które wykonaliśmy w roku ubiegłym. Zjednoczenie najlepszych sił we Froncie Narodowym daje rękojmię, że rów-

nież te nowe, większe zadania zostaną zwycięsko wykonane. Każdy na swym odcinku pracy będzie się przyczyniał do realizacji zadań planowych. Musimy tylko pamiętać, że do wyteżonej pracy trzeba się zabrać zaraz — od pierwszej dekady, od pierwszego miesiąca nowego roku. Nie wolno uspokajać się tym, że rok przed nami jest długi. Zadania są poważne, ten będzie lepszy, kto je szybciej, rzetelniej i lepiej wykona.

Praca każdego z nas, wykonanie planu na najmniejszym odcinku,łoży się na realizację planu czwartego roku sześciolatki, łoży się na wielki wkład Polski Ludowej w dzieło umacniania obozu pokoju.

Okręg warszawski wyciąga wnioski z akcji skupu 1952 r.

Corocznie przed nową kampanią skupu zboża przeprowadzana jest akcja przygotowawcza. Obejmuje ona wyszkolenie aparatu handlowego i organizacyjnego, sprawdzenie aparatu technicznego punktów skupu i magazynów zbiorczych, ustalenie zakresu pracy poszczególnych ogniw, przygotowanie środków transportowych do przewozu zboża. Po zakończeniu zaś kampanii powinien być sporządzony bilans działalności aparatu handlowego, aby w świetle krytyki, wytknięcia błędów i niedociągnięć — można było wyciągnąć wnioski na nową kampanię. W ten sposób, rejestrując złe oraz dobre strony działalności — na konkretnych przykładach wykaże się konieczność mobilizacji w poszczególnych zagadnieniach, przygotowuje się „na żywo“, bezpośrednio po kampanii — materiał, który będzie zawierał wytyczne do pracy w następnym roku gospodarczym.

Dysponując materiałem z województwa warszawskiego pragnę więc na przytoczonych przykładach wykazać błędy popełnione w tegorocznej akcji. A jednocześnie może głos mój rozpocznie na łamach „Gospodarki Zbożowej“ dyskusję na omawiany temat, która zdaniem moim — winna przynieść dużo korzyści i przyczynić się do usprawnienia form działalności aparatu handlowego skupu zboża. Pamiętając bowiem o wytycznych VII Plenum Komitetu Centralnego PZPR winniśmy szukać stale nowych metod pracy, nowych dróg doskonalenia naszej działalności, abyśmy jako aparat pracujący bezpośrednio lub pośrednio na odcinku wiejskim, zacieśniali spójnię między miastem a wsią.

Terminarz dostaw

Pierwszym problemem, który nasuwa się w dziedzinie organizacji obowiązkowych dostaw zboża jest ściśła współpraca wszystkich ogniw terenowych w ustaleniu terminarza dostaw. Na szczeblu wojewódzkim i powiatowym współpraca była pełna i nie można jej było nic zarzucić, niestety na szczeblu gminy czasem zawodziła. Aparat organizacyjny biorąc pod uwagę wszystkie warunki ekonomiczne swego terenu, możliwości oświatowe i inne, które pozwalały producentowi na terminowe wywiąza-

nie się z dostaw zboża, zapominał czasem o tym, że zboże winno być przyjęte sprawnie, bez wyczekiwania, odpowiednio zmagazynowane, względnie natychmiast transportowane dalej. Skutkiem niewłączenia aparatu Gminnych Spółdzielni, który ze swej strony nie zawsze dopominał się o wciągnięcie go do ustalenia terminarza dostaw, zdarzały się wypadki, że w jednych dniach następowały niewspółmierne nasilenia dostaw, przy stosunkowo małym wpływie w dniach następnych. Często też niewłaściwie organizowano zbiorowe dostawy całymi gromadami, uważając że wystarczy samo zorganizowanie takiej dostawy. Ale nie brano pod uwagę, że ilość zboża towarowego z poszczególnych gromad nie jest równa i stwarza to nierównomierne nasilenie dostaw w poszczególnych okresach. Jako przykład takiej pracy przytoczyć należy organizację zbiorowych dostaw w gminie Serock, pow. Nowy Dwór, gdzie zaplanowano dostawę pięciokrotnie wyższą, niż wyniosła pojemność punktu skupu. Sytuację uratował tabor interwencyjny, ale gdyby w okresie tym były niekorzystne warunki atmosferyczne — mogłoby dojść do szkód w ziarnie.

Zasadą więc przy organizowaniu dostaw zbiorowych powinno być branie pod uwagę ilości dostarczonego tą drogą zboża, pojemność punktów skupu i ewentualne zapewnienie środków szybkiego przyjęcia całej masy. W każdym zaś wypadku należy o planowej dostawie zawiadomić punkt skupu.

Niepełne informowanie aparatu handlowego o terminarzu odbiło się też ujemnie w niektórych wypadkach na organizacji dostaw wprost do wagonów. I albo Gminne Spółdzielnie nie zamawiały na dany dzień wagonów, albo też wagony odchodziły niepełne jak to miało miejsce w GS Legionów.

Organizacja punktów skupu

W dziedzinie sprawności odbioru zboża od chłopów zanotowano również niedociągnięcia. Dotyczą one albo niewystarczającego zaopatrzenia w sprzęt (wagi dziesiętne), nieuruchomienie dodatkowej obsługi w chwili nasilenia dostaw i nieprzygotowanie urządzeń technicznych. Tak np. w punktach skupu GS w Gro-

dzisku i Żyrardowie skutkiem braku odpowiedniej ilości pracowników w punktach skupu chłopi musieli sami zboże wysypywać do zasieków, a zboże nie było właściwie badane i klasyfikowane. W GS Zaręby Kościelne pow. ostrowskiego pracował tylko magazynier bez żadnej pomocy, co powodowało długie wyczekiwanie rolników.

W zakresie klasyfikacji zbóż, a szczególnie badania na obecność szkodników zbożowych zanotowano również szereg przykładów niewłaściwej pracy. Przyznać należy, że szczegółowe badanie na wolka zbożowego natrafia często w punkcie skupu na duże trudności. Brak czasu, gdy czeka wielu następnych dostawców, niedostateczne oświetlenie w godzinach wieczornych — to trudności jakie poszczególni magazynierzy muszą pokonywać. Ale bez usprawiedliwienia jest fakt stwierdzony np. w GS Raciąż, gdzie magazynier w obecności przedstawicieli ze szczebla wojewódzkiego nie otwierał nawet worków, ograniczył się tylko do sprawdzenia pierwszego. A punkt ten w okresie późniejszym meldował o zawołczeniu magazynu.

Remonty

Sprawa przeprowadzenia odpowiednich remontów, względnie wprowadzenia ulepszeń nie została przez zarządy GS na czas dopilnowana. Bo jakie znajdzie się usprawiedliwienie na niedoprowadzenie prądu do magazynów w GS Rościszewo, Zawidz i Białyszewo, jeżeli tamtejsze wsie są zelektryfikowane. A skutkiem niewykonania powyższego, zboże musiano nosić na plecach, zamiast uruchomić wyciągi. Magazynierzy pracować musieli przy słabym świetle naftowym, co stwarzało także niebezpieczeństwo pożaru.

Z powyższych uwag należy wyciągnąć wnioski, że tego rodzaju usprawnienia i ulepszenia należy planować nie dopiero bezpośrednio przed skupem, a w takim terminie, aby dane roboty weszły do planu inwestycyjnego względnie kapitalnych lub bieżących remontów.

Dyspozycje i odładunki

W dziedzinie obrotu towarowego błędy zanotowano zarówno w aparacie PZZ, jak i GS. W okresie sierpnia aparat PZZ w naszym województwie został do pewnego stopnia zaskoczony gwałtownością dziennych wpływów. Wobec tego rysowały się tu i ówdzie niedociągnięcia, szczególnie w operatywnym udzielaniu dyspozycji wysyłkowych Gminnym Spółdzielniom. Po prostu dyspozycji udzielano mechanicznie, bez oparcia o potrzeby punktów skupu. Wobec ograniczonych możliwości odładunkowych trzeba było przestawić się na precyzyjną robotę, zacieśnić kontakt z terenem, nauczyć się analizować i wyciągać wnioski z cyfr sprawozdawczych.

Szybka interwencja i instruktarz ze szczebla wojewódzkiego opanowały jednak sytuację tak, że okres depresji bardzo prędko minął. Ale wtedy zarysowało się niebezpieczeństwo inne: poszczególne Oddziały Powiatowe pragnęły mieć w swym zapasie zawsze wolną pojemność

magazynową „na wszelki wypadek“. Ten lokalny patriotyzm nie był zgodny z polityką Okręgu, który miał na uwadze właściwe rozlokowanie masy towarowej w całym województwie i sprawiedliwe, ściśle według potrzeb — udzielanie dyspozycji wysyłkowych poza granicami województwa. Dlatego też szybko zlikwidowano ten stan, a chociaż wrzesień i październik były miesiącami trudniejszymi we właściwym kierowaniu obrotem towarowym, niedociągnięcia sierpniowe nie powtórzyły się. Trzeba z nich jednak wyciągnąć wnioski na przyszłość w kierunku opracowania planu obrotu ściśle według towarowości terenu obsługiwanego przez poszczególne GS-y, w zestawieniu z dyspozycyjną pojemnością.

Oddziały Powiatowe nie postawiły jeszcze na odpowiednim poziomie sprawy śledzenia wykonywania dyspozycji wysyłkowych przez poszczególnych załadowców. Alarmowanie Okręgu o niewykonywaniu załadunków przez GS-y dopiero pod koniec miesiąca należy do częstych błędów. Kierownictwo Oddziału Powiatowego powinno poczuć się w pełni gospodarzem na swym terenie i zdać sobie sprawę z odpowiedzialności za nieterminowe zaopatrzenie zakładów przetwórczych jak młyny, kaszarnie i słodownie. Wina za niewykonywanie dyspozycji w terminie i pod wskazanym adresem — obciąża zarówno GS, jak i Oddział pow. PZZ. Niedociągnięć na tym odcinku jest jeszcze dużo np. GS Obyrte w pow. Pułtusk w terminie do dn. 7. 10. miała załadować wagon pszenicy a załadunek został wykonany dopiero dn. 27. 10., wysyłki wagonu żyta dokonano również z opóźnieniem 10-cio dniowym. Gminna Spółdzielnia Kornica w pow. Siedlce wysłała wagon żyta do spichrza w Podnieśnie bez dyspozycji — mimo iż posiadała adresy młynów, do których zboże miała wysłać w dniu 4, 8, 10 i 11 X br. Załadunek ten jednak nie został wykonany ponieważ nie zamówiono wagonów.

Wysyłki dokonano w terminie późniejszym, przy czym do jednego z młynów skierowano 2 wagony za dużo, a do drugiego za mało.

Takich przykładów można by przytoczyć więcej. Ta opieszałość w wykonywaniu wysyłek towaru jest tym bardziej niezrozumiała, że GS-y jednocześnie miały magazyny przepełnione i nie mogły przeprowadzać zabiegów konserwacyjnych przy tych partiach, które leżąc długo bez przerabiania — pod wpływem złych warunków atmosferycznych nabierały wilgoci, albo też tych, które wpłynęły w ostatnich tygodniach i tym samym miały zwiększoną wilgotność.

Poruszone przeze mnie zagadnienia nie wyczerpują jeszcze całości niedociągnięć w tego-rocznym obrocie towarowym. Dotyczą jednak spraw najistotniejszych i dlatego też winny być z pracy aparatu handlowego natychmiast usunięte. Stoimy bowiem przed okresem, kiedy wprowadzie obrót będzie nadal bardzo silny, jednak ma warunki przebiegu ściśle według planu. Jeżeli poszczególne placówki przeanalizują obecnie swe błędy i usuną je — będziemy mieli rękojmię, że w przyszłej kampanii nie powtórzą ich.

J. Jax

Bieżące prace przy kontraktowaniu zbóż

Prace przy kontraktacji ziemiopłodów zleconej Zakładom Zbożowym znajdują się obecnie w fazie realizacji planów kontraktowania tj. podpisywania umów kontraktacyjnych z rolnikami.

Etap ten poprzedzony był okresem przygotowawczym, w którym wojewódzkie plany kontraktowania ustalone Uchwałą Prezydium Rządu z dnia 10 października 1952 r. w sprawie kontraktacji produkcji roślinnej zostały opracowane kolejno na poszczególnych szczeblach przez Rady Narodowe (przy współudziale m. in. przedstawicieli instytucji kontraktujących) i doprowadzone w teren do poszczególnych rolników. Akcja ta oparta była na analizie możliwości produkcyjnych rejonów, a następnie gospodarstw rolnych oraz określenia ich nadwyżki towarowej w płodach kontraktowanych.

Nadwyżki powyższe dało się określić w dość ścisłym przybliżeniu z bilansu towarowości artykułów kontraktowanych, uwzględniając z jednej strony zbiór, obliczony z przemnożenia przeciętnego plonu przez areał uprawy danej rośliny, z drugiej zaś strony biorąc jednocześnie pod uwagę planowane potrzeby konsumpcyjne, siewne, spasanie, straty itp.

Przy ustalaniu planów i zadań kontraktacyjnych uwzględniano jednak nie tylko bilans towarowości artykułów kontraktowanych, ponieważ bilans ten nie zawsze odzwierciedla rzeczywiste możliwości produkcyjne danego terenu, czy gospodarstwa. Pamiętać należało również o uwzględnieniu racjonalnej produkcji, tj. zapewnieniu dla danej uprawy najbardziej korzystnych warunków umożliwiających uzyskanie najwyższych plonów o wysokiej jakości i o najniższych kosztach produkcji. W pierwszym więc rzędzie brano pod uwagę możliwości produkcyjne danego terenu — gospodarstwa w zależności od warunków klimatycznych, glebowych, kultury roli itp. Następnie analizowano warunki gospodarcze, a więc przede wszystkim bilans robocizny, i siły pociągowej oraz bilans nawozów, zwłaszcza naturalnych, określających siłę nawozową gospodarstwa. Nie powinna być również przy ustaleniu rejonizacji pominięta specjalizacja rolników w uprawach poszczególnych ziemiopłodów, co stwarza warunki do stałego zwiększania plonów, jak i moment niedopuszczenia do zbytniego nasilenia upraw pracochłonnych lub upraw konkurencyjnych, wymagających tego samego pola w płodozmianie.

Nie wolno też było zapominać o społecznym wyrobieniu gromad i o ich ustosunkowaniu się do kontraktacji w akcjach dawnych.

Zawieranie umów

Zawieranie umów z rolnikami, trwające obecnie, przeprowadzane jest w oparciu o wykazy zadań kontraktacyjnych dla poszczególnych gospodarstw, które to zadania winny były być

ustalone właśnie według powyżej podanych założeń.

Warunkiem jednak przyjęcia zadań kontraktacyjnych, tj. zawarcia umów z rolnikami w pełnych granicach planu gromadzkiego, jest ściśle powiązanie instytucji kontraktującej z podstawowymi masami chłopów, którzy mają te zadania przyjąć. Ubiegłe akcje kontraktacyjne wykazały dobitnie, że tam gdzie nie było tej więzi, wykonanie planów natrafiało na poważne trudności.

W imieniu Zakładów Zbożowych PZZ, które nie posiadają własnego aparatu na terenie gmin — gromad i nie mają na skutek tego możliwości bezpośredniego i stałego powiązania się z gromadą, akcję przygotowawczą na terenie gmin i gromad, jak i wykonanie samej czynności zawierania umów przeprowadzają Gminne Spółdzielnie.

Gminne Spółdzielnie poprzez bezpośredni kontakt pracowników kontraktacji GS z masami chłopskimi, gromadzkimi, kołami ZSCH oraz przez kontakt pośredni, tj. poprzez swoich agentów kontraktacji, realizują w chwili obecnej plany kontraktowania, jeżeli naturalnie plany te do tej pory nie zostały pokryte.

W akcji podpisywania umów dominującą rolę winien odgrywać agent kontraktacji, którego zadaniem jest stałe i systematyczne oddziaływanie na powierzona jego opiece gromadę. Przez prowadzenie długofalowej akcji uświadamiającej wśród chłopów, agent kontraktacji powinien stworzyć przychylną atmosferę dla akcji kontraktowania, aby umożliwić jak najwyższy procent zawarcia umów już bezpośrednio na zebraniu gromadzkim, na którym przedłożono chłopom zadania kontraktacyjne dla poszczególnych gospodarstw. Pozostałe umowy zawierane są drogą bezpośredniego kontaktu z rolnikami, do których dotrzeć musi z odpowiednią argumentacją pracownik Gminnej Spółdzielni, jeżeli aktywność agenta jest na tym odcinku niedostateczna.

Zawieranie umów oparte jest naturalnie o zasadę dobrowolności, o czym powinien pamiętać aparat zatrudniony w omawianej akcji.

Współpraca z Gminną Komisją Kontraktacyjną

Nad całością akcji kontraktowania na terenie Gminy czuwa Gminna Komisja Kontraktacyjna, do której zadań należy m. in. dopilnowanie wykonania zadań kontraktacyjnych oraz sprawne przeprowadzenie kontraktacji na terenie gromady.

Gminna Komisja Kontraktacyjna interweniuje u właściwych czynników na wypadek trudności w zrealizowaniu planów kontraktowania. Z związku z powyższym Gminna Spółdzielnia, do której obowiązków należy — w razie niemożności wykonania planów — przeanalizowanie przyczyn zaistniałego stanu, przekłada Gminnej Komisji Kontraktacyjnej wniosek mające na celu usunięcie przeszkód, ewen-

tualnie uzgadnia zmiany planów gromadzkich w ramach planu gminnego.

Pamiętać tu należy, że niejednokrotnie plany gminne lub gromadzkie mogły zostać przeprowadzone niezbyt wnikliwie, na skutek czego zadania kontraktacyjne niedostosowane do zdolności produkcyjnych gospodarstw, nie są — w większym lub mniejszym stopniu — przyjmowane przez chłopów. Często znów prace przygotowawcze o charakterze uświadamiającym nie były przeprowadzone na terenie gromady w odpowiednim czasie lub z należytą aktywnością. W tym ostatnim wypadku należy aparatowi gminnej spółdzielni dopomóc przez silniejsze włączenie do akcji aktywów gminnego lub gromadzkiego.

O ile trudności w wykonaniu planów spowodowane są — jak wyżej wspomnieliśmy — właściwym ustawieniem planów i zadań, względnie mają swe źródło w innych gospodarczych przyczynach, nastąpić powinna zmiana planów gromadzkich, a niekiedy i gminnego. Zmiana planu gminnego może być jednak dokonana jedynie przez Prezydium Powiatowej Rady Narodowej na podstawie uzyskanej analizy.

Gminna Spółdzielnia, odpowiedzialna za planowe i terminowe przeprowadzenie akcji zawierania umów śledzi jej przebieg na swoim terenie i awizuje w pierwszym rzędzie — jak już zaznaczyliśmy — Gminnej Komisji Kontraktacyjnej wszelkie niedociągnięcia i zaistniałe trudności.

Zadania ogniw terenowych

Usunięcia trudności szuka ona również we współpracy z ogniwami terenowymi Związku Samopomocy Chłopskiej, która w myśl Uchwały Prezydium Rządu o kontraktacji produkcji roślinnej jest obowiązana do czynnego udziału w przeprowadzaniu akcji kontraktowania, a zwłaszcza w zakresie rozwinięcia współzawodnictwa na odcinku sprawnego i terminowego przeprowadzenia kontraktacji.

Zaistniałe trudności w zakresie przyjęcia zadań kontraktacyjnych przez Spółdzielnie Produkcyjne, rozwiązywane są przez aparat CRS w uzgodnieniu ze służbą agrotechniczną Państwowych Ośrodków Maszynowych.

W trwającej na terenie gromad kampanii kontraktacyjnej placówki terenowe Zakładów Zbożowych, tj. w pierwszym rzędzie Oddziały Powiatowe Okręgowych Zakładów Zbożowych PZZ, nie stoją naturalnie biernie, wyczekując jedynie na zakończenie akcji zawierania umów przez aparat instytucji, która przyjęła na siebie zrealizowanie szeregu zadań kontraktacji PZZ, m. in. na odcinku zawarcia z rolnikami kontraktów.

Placówki powiatowe PZZ — na podstawie otrzymywanych z PZGS co 10 dni — zawartych umów, jak i w oparciu o bezpośredni kontakt z terenem analizują jak najdokładniej przebieg akcji i reagują w tych wszystkich przypadkach, w których rozwój tej akcji jest niekorzystny, mogący doprowadzić do załamania się planu na skutek nie przyjęcia przez szereg rolników zadań kontraktacyjnych. Wspólnie prze-

prowadzona przez Oddział Powiatowy PZZ z Pełnomocnikiem CUS, Radą Narodową, Gminną Spółdzielnią analiza zaistniałego stanu winna dać w konsekwencji znalezienie środków zaradczych, łącznie z ewentualnym przesunięciem w planach terenowych. Analiza ta ma również wskazać na niedociągnięcia ze strony agentów kontraktacji w poszczególnych gromadach.

Akcja uświadamiająca

Włączenie się jednak pracowników Zakładów Zbożowych wobec pośredniej akcji podpisywania umów ma miejsce jedynie w wypadkach koniecznych i tylko w uzgodnieniu z Gminną Komisją Kontraktacyjną, Pełnomocnikiem CUS oraz aparatem CRS. Delegowani pracownicy Zakładów Zbożowych na te gromady, na których nie można było uzyskać wykonania planu, uzyskują to pokrycie w osobistym kontakcie z poszczególnymi rolnikami, działając jednak nie systemem „partyzanckim”, lecz uwzględniając ogólny plan kontraktowania na gromady. Działalność tych pracowników na terenie gromady jest prowadzona w ścisłym porozumieniu z przewodniczącym koła gromadzkiego ZSCh oraz z aktywnym gromadzkim, przy pomocy, którego niejednokrotnie przeprowadza się wśród chłopów parodniową akcję uświadamiającą.

Współpraca placówek powiatowych PZZ z aparatem CRS zaznacza się również na odcinku akcji propagandowej przez dostarczanie odpowiednich wydawnictw popularyzujących uprawy kontraktowanych roślin, względnie przez organizowanie aktualnych audycji radiowych lub zamieszczanie w miejscowej prasie artykułów mobilizujących gromady na odcinku kontraktacji.

Umowy muszą być kompletne

Doświadczenie z lat poprzednich wykazało, że niejednokrotnie umowy plantacyjne wypełniane były „pro wizorycznie”. W wielu z nich brakowało wpisania miesiąca dostawy lub powierzchni gospodarstwa, którego właściciel podpisywał umowę. W szeregu gromad — przy tych uprawach do których obsiewu rolnik kontraktujący ma prawo użyć własnego nasienia lub nasienia ze spółdzielni — nie zaznaczono pochodzenia nasienia według deklaracji rolnika. Na umowie nie może również zabraknąć numeru umowy, który wpisuje Gminna Spółdzielnia, pieczęci GS lub podpisu jej przedstawicieli, jak również podpisu osoby, która użyła u chłopów zawarcie umowy.

Umowy wypełnione niecałkowicie nie dają wszystkich elementów do prowadzenia ewidencji plantatorów, względnie nie pozwalają ustalić planu pokrycia w materiale siewnym itp. Zmusza to instytucje kontraktujące do zwrotu takich umów do Gminnej Spółdzielni, która z kolei uzyskuje brakujące dane. Nie potrzeba tu udowadniać, że stan taki na skutek dodatkowych prac aparatu kontraktacyjnego jest nie wskazany i wybitnie osłabia sprawność akcji.

Wzmóc czujność

Współpraca aparatu PZZ z Gminnymi Spółdzielniami na tym odcinku — zwłaszcza odno-

śnie instruowania agentów kontraktacji — eliminuje omawiane usterki. Konieczna jest tu jednak czujność obydwóch instytucji.

Czujność ta objawiać się powinna również na odcinku sprawozdawczości z postępów akcji kontraktowania. Sprawozdawczość ta jest tylko wtedy istotnym elementem kontrolnym jeżeli cechuje ją ściśle zachowanie terminów ustalonych w instrukcji sprawozdawczej.

Czynność zawierania umów kończy się jednak faktycznie dopiero po uwierzytelnieniu

przez Gminną Spółdzielnię drugiego egzemplarza umowy niepodpisywanego przez plantatora i po doręczeniu go plantatorowi.

Plantator powinien otrzymać omawiany egzemplarz umowy w ciągu 10-dni od daty podpisania umowy.

Pełne uzyskanie pokrycia planów kontraktowania i sprawne przeprowadzenie całości akcji — to sprawdzian prawidłowości przeprowadzenia prac przygotowawczych, a następnie aktywności aparatu przeprowadzającego zawieranie umów.

S. K.

Sprawozdawczość finansowa podstawą kierownictwa*)

Analiza cyfr zebranych w sprawozdaniu umożliwia ustalenie przyczyn i skutków odchyleń w wykonaniu planu, mówi o trudnościach, na jakie napotyka przedsiębiorstwo w swej działalności, w swej walce o wykonanie planu. Pozwala więc ona tym samym na podniesienie poziomu pracy i daje materiał na przyszłość dla pogłębianego, doskonalszego planowania.

Źle zrozumiana sprawozdawczość finansowa jest częstokroć celem sama w sobie — zamiast być środkiem do celu, jakim jest wykonanie zadań przedsiębiorstwa.

Aby sprawozdawczość spełniała swoje zadania musi być „czytana“ przez wszystkich w przedsiębiorstwie. Zarówno dyrektor, jak i kierownicy wszystkich służb muszą być stale orientowani w przebiegu działalności przedsiębiorstwa, muszą wiedzieć, że ich praca jest analizowana w świetle cyfr i muszą być z tą analizą zapoznawani. W przedsiębiorstwie uspołecznionym nie może być bowiem mowy o świadomym kierownictwie bez sprawozdawczości i bez analizy tej sprawozdawczości.

Do sporządzania sprawozdawczości i analizy finansowej jest obowiązany główny (starszy) księgowy. Główny (starszy) księgowy jednostki operatywnej zgodnie z uchwałą Rady Ministrów z dnia 20 stycznia 1950 r. w sprawie praw i obowiązków głównych (starszych) księgowych przedsiębiorstw i zakładów uspołecznionych ma obowiązek terminowego i prawidłowego zestawienia i analizy bilansów i sprawozdań księgowości oraz przysyłanie ich w terminach ustalonych do jednostki nadrzędnej. Wiele księgowych nie zrozumiało intencji tej uchwały i ogranicza swą pracę jedynie do sporządzania sprawozdań i do przeprowadzenia analizy formalnej (prawidłowość zapisów, realność sald itd.). Okólnik Ministra Finansów z dnia 25 września 1952 r. w sprawie obowiązku dokonywania analizy sprawozdań finansowych przez głównych (starszych) księgowych przypominał głównym księgowym, że do ich obowiązków należy dokonywanie szczegółowej analizy ekonomicznej sprawozdań finansowych i to niezwłocznie po ich sporządzeniu. W wyniku przeprowadzania analizy główny księgowy ma obowiązek wyciągnąć wnioski o przebiegu wykonania planu finansowego i przedstawić je dyrektorowi przedsiębiorstwa. Równocześnie

powinien on wydać odpowiednie zarządzenia, które by spowodowały usunięcie niedociągnięć w gospodarce przedsiębiorstwa.

Analizę ekonomiczną oraz odpisy wydanych zarządzeń i wniosków główny księgowy przysyła do wiadomości jednostce nadrzędnej.

Niezależnie od analizy przeprowadzanej przez głównych (starszych) księgowych uchwałą Nr. 235 Prezydium Rządu z dnia 24 marca 1951 r. w sprawie badania bilansów i sprawozdań rocznych nałożyła na jednostki organizacyjne, powołane do operatywnego nadzoru, koordynacji, kontroli i ogólnego kierownictwa nad podporządkowanymi im państwowymi przedsiębiorstwami i zakładami — obowiązek okresowego badania i analizy bilansów oraz innych sprawozdań finansowych podległych im jednostek.

Analiza ta powinna iść przede wszystkim po linii kontroli przebiegu wykonania zadań w zakresie obniżenia kosztów własnych, przyspieszenia obiegu środków obrotowych, planów akumulacji. Wyniki analizy oraz zalecenia wynikające z jej przeprowadzenia są podawane do wiadomości analizowanych jednostek oraz jednostki nadrzędnej i banku finansującego. Czynność ta musi być dokonana w ciągu 30 dni od daty otrzymania sprawozdania i obejmuje analizę rachunkową oraz ekonomiczną.

W toku analizy sprawozdań zbiorczych, nadsyłanych przez przedsiębiorstwa podległe CUS, stwierdzono duże niedociągnięcia w sprawozdaniach. Są jednostki, które nie dokonują analizy, okresowych sprawozdań finansowych w nakreślonych terminach, bądź też analizują je powierzchownie, bez podania konkretnych zaleceń poanalizacyjnych. Sprawozdania zawierają często usterki natury formalnej, brak jest powiązań cyfrowych pomiędzy poszczególnymi tablicami, co wskazuje na złą jakość materiału sprawozdawczego, z którego sporządzono sprawozdanie zbiorcze. Pozwala to na przypuszczenie, że sprawozdania nie są poddawane analizie przed ich przesłaniem jednostce nadrzędnej, że nie były przedmiotem badań zarówno ze strony głównego księgowego, jak i dyrektora przedsiębiorstwa.

*) Artykuł niniejszy został opracowany na podstawie przygotowywanego przez Departament Finansowo-Księgowy CUS projektu okólnika.

W trosce o podniesienie poziomu sprawozdawczości z jednej strony, a pogłębienie analizy tej sprawozdawczości z drugiej strony, Centralny Urząd Skupu i Kontraktacji postanowił udostępnić wyniki pracy przedsiębiorstw, zawarte w ich sprawozdaniach finansowych wszystkim pracownikom kadry kierowniczej, a za ich pośrednictwem załogom przedsiębiorstw.

W walce jaką toczy przedsiębiorstwo o wykonanie planu bierze udział każdy pracownik, toteż każdy pracownik powinien znać wyniki tej walki, aby swą pracę wykonywał świadomie, mogąc kontrolować jej efekt.

We wszystkich jednostkach operatywnych podległych CUS będą odbywać się co miesiąc narady kierownictwa jednostki z udziałem kierownika, głównego księgowego, kierowników poszczególnych sekcji wszystkich służb oraz zapraszonych przedstawicieli Podstawowej Organizacji Partyjnej i Rady Zakładowej.

Tematem narady powinny być takie zagadnienia, jak:

- a) wykonanie zadań obniżenia kosztów własnych;
- b) wykonanie zadań przyspieszenia obiegu środków obrotowych;
- c) wykonanie planu skupu, produkcji, realizacji;
- d) wykonanie planu inwestycji i kapitałnych remontów oraz prawidłowości ich finansowania;
- e) wykonanie planu rentowności;
- f) rozliczenie z budżetem z tytułu wpłat z zysku lub straty i środków obrotowych;
- g) przekroczenia dyscypliny finansowej w zakresie obrotu inwestycji;
- h) wykonanie zadań ujętych w harmonogramach i terminarzach prac;
- i) kształtowanie się współpracy pomiędzy służbami, a w szczególności napływ i jakość dokumentów z innych służb do księgowości.

Materiałem, na którym oprze się narada będzie przeanalizowane terminowe względnie kwartalne sprawozdanie finansowe.

Na naradzie główny księgowy przedstawi działalność przedsiębiorstwa i jej wyniki w okresie sprawozdawczym (miesięcznym — w m-cach I, III, V, VI, VIII, IX, XI, XII, kwartalnym w m-cach IV, VII, X, w rocznym — w lutym). Obecność kierowników wszystkich służb pozwoli na pogłębienie analizy, a następnie opracowanie pełnej analizy dla jednostki nadrzędnej.

Narada powinna stanowić miejsce wzajemnej wymiany doświadczeń i spostrzeżeń, uwag o pracy, jej niedociągnięciach, względnie osiągnięciach. Powinna ona stanowić bodziec dla zespołów, aby ich służba na naradzie wypadła jak najlepiej. Drogą bezpośredniej wymiany zdań powinny być usunięte wszelkie tarcia w pracy poszczególnych komórek i należy oczekiwać, że na ich miejsce wkroczy harmonijna współpraca. Wspólna kontrola wykonania harmonogramów i terminarzy prac, terminowego nadsyłania dobrze opracowanych dokumentów do księgowości, pozwoli usunąć jedną z naj-

ważniejszych przyczyn nieterminowej sprawozdawczości.

Księgowość przestanie być „czarną magią cyfr”, która w pojęciu niektórych pracowników innych służb jest nikomu niepotrzebna i której nikt nie rozumie.

Z chwilą wprowadzenia wspomnianych narad pracownicy operatywni dojrzą korzyści, jakie płyną z prawidłowej, terminowej rachunkowości, zaczną się interesować jej wynikami ujętymi w „żywe” cyfry i wówczas przedsiębiorstwo stanowić będzie jeden organizm, dążący do jednego celu — walczący o to, aby produkować więcej, lepiej, taniej.

W jednostkach nadrzędnych, kumulujących sprawozdawczość operatywnych jednostek odbywać się będą narady kwartalne.

Podstawę do narady stanowić będzie przeanalizowane przez księgowość zbiorcze sprawozdanie kwartalne. Analiza tego sprawozdania powinna być przeprowadzona w oparciu o nadesłane analizy i wnioski przez poszczególne podległe jednostki operatywne.

W czasie narady należy przeprowadzić analizę i porównanie działalności poszczególnych podległych jednostek. Szczególnie wskazane byłoby przeprowadzenie analizy wskaźnikowej (dynamika obrotu, ilość środków obrotowych na złotówkę w obrocie, koszty ogółem do obrotu lub skupu, poszczególne pozycje kosztów do obrotu lub skupu, procent obniżenia kosztów, rotacja w dniach, przeciętne remanenty itd.). Tego rodzaju analiza umożliwi kierownictwu zorientowanie się w pracy poszczególnych jednostek, a co za tym idzie stworzy podstawy dla decyzji na przyszłość. — Np. młyn A ma na terenie okręgu najniższe koszty przy przemiale żytnim, a młyn B dużo wyższe, należy więc zbadać przyczyny różnicy i przenieść doświadczenia młyna A do młyna B.

Na naradzie należy rozpatrzyć przedstawione przez podległe jednostki wnioski i postulaty oraz podjąć konkretne decyzje, zmierzające do ich załatwienia.

Podjęte w czasie narady decyzje po zaprotokolowaniu stanowić będą wytyczne w pracy wszystkich służb na okres następny, a ich wykonanie powinno być skontrolowane na następnej naradzie. Kopię protokołu wraz z odpisem wydanych zarządzeń jednostka przesyła do wiadomości Centralnego Zarządu.

Jeżeli jednostki operatywne oraz jednostki koordynujące zrozumieją znaczenie tak pojętych narad kierownictwa, opartych na analizie sprawozdań finansowych, wówczas można będzie oczekiwać lepszych wyników pracy naszych przedsiębiorstw, lepszej i terminowej sprawozdawczości. Do ręki kierowników przedsiębiorstw dostanie się oręż, którym będą mogli walczyć o podniesienie wyników działalności gospodarczej, o obniżenie kosztów własnych i zwiększenie akumulacji przedsiębiorstwa.

Centralne Zarządy posiadając prawidłowy, głęboko przeanalizowany materiał sprawozdawczy będą mogli lepiej kierować pracą przedsiębiorstw, będą mogli pogłębić współzawodnictwo o miano najlepszego, produującego przedsiębiorstwa.

Zbigniew Kurpiński



SKUP I OBRÓT

Skup strączkowych jadalnych

Strączkowe jadalne są jednym z ważniejszych artykułów spożywczych produkcji roślinnej. Wysoka zawartość białka i węglowodanów stawiają strączkowe jadalne pod względem wartości odżywczej na równi z mięsem, a więc stanowią produkt chętnie spożywany przez konsumentów.

Strączkowe jadalne występują na rynku w dwóch postaciach, jako: grochy i fasole szparagowe dostarczane w małych ilościach przez warzywników do konsumpcji w strąkach (na zielono) oraz grochy i fasole łuskowe, produkowane w uprawie polowej i dostarczane na rynek w ziarnie (na sucho). Aparat terenowy Centrali Rolniczej Spółdzielni „Samopomoc Chłopska” skupuje masowo strączkowe w tej drugiej postaci od spółdzielni produkcyjnych i gospodarstw indywidualnych.

Masa towarowa wpływa:

- 1) z tytułu ilości zakontraktowanych przez Gminne Spółdzielnie na zlecenie PZZ;
- 2) z tytułu zamienników na obowiązkowe dostawy w zbożu;
- 3) ze skupu rynkowego w ramach handlu wiejskiego.

Chcąc ułatwić rolnikom nieposiadającym zboża wykonanie dostaw obowiązkowych, rozporządzenie Rady Ministrów z dn. 10.VII.1952 przewiduje możliwość dostawy innych płodów rolnych zakontraktowanych — w zamian za zboże. Tak np. za dostarczone przez rolnika 100 kg grochu kontraktowanego zalicza mu się 220 kg zboża, zaś za 100 kg fasoli — 200 kg zboża. Wyżej cytowane rozporządzenie zostało uzupełnione nowym rozporządzeniem Rady Ministrów z dn. 10.X. 1952 r., dopuszczającym wykonywanie obowiązkowych dostaw zbóż zamiennikami przez rolników niekontraktujących, przy czym wykaz zamienników został znacznie rozszerzony i obejmuje w grupie konsumpcyjno-przemysłowej między innymi groch i fasolę w następujących relacjach zamiany:

za 100 kg grochu	— 200 kg zboża
„ 100 „ fasoli	— 200 „ „

Gminne Spółdzielnie „Samopomoc Chłopska” przystąpiły również do skupu strączkowych jadalnych z wolnego rynku na podstawie Zarządzenia Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 18.IX.1952 r., wydanego w porozumieniu z Prezesem Centralnego Urzędu Skupu i Kontraktacji, które to Zarządzenie obejmuje poza tym skup kaszy gryczanej i jaglanej.

Ceny skupu dla strączkowych jadalnych ustalane są przez Wojewódzkie Komisje Cen-

nikowe dla całych województw, względnie rejonizowane na poszczególne grupy powiatów o różnorodnej towarowości. Producenci mają możliwość sprzedaży strączkowych jadalnych w punktach skupu zboża, sklepach spożywczych i wielobranżowych GS-ów, za pośrednictwem agentów kontraktacji i skupu oraz w stoiskach i kramach, organizowanych przez aparat zaopatrzenia GS-ów na targowiskach.

Słabe stosunkowo rozeznanie terenu odnośnie podaży strączkowych i niedokładne, a często nieścisłe informacje o cenach płaconych producentowi na wolnym rynku, nie pozwalało Wojewódzkim Komisjom Cennikowym ustalać cen na właściwym poziomie, powodując zahamowanie skupu. Tak np. w woj. katowickim cena wyznaczona przez Wojewódzką Komisję Cennikową na fasolę w dn. 10.X.1952 r. wynosiła od zł 6 do zł 8 za 1 kg, podczas gdy na rynku płacono zł 8 do zł 12 za 1 kg.

Nowe zadania, odbiegające od zasad handlu przyjętych w dostawach obowiązkowych, wymagają od pracowników CRS na wszystkich szczeblach organizacyjnych przedstawienia się na nowe formy skupu. A więc przede wszystkim operacje wolnorynkowe wymagają od tego aparatu pełnej ruchliwości, dobrego wyczucia miejscowego rynku, stałego i wnikliwego badania płaconych cen, paraliżowania tendencji spekulacyjnych oraz informowania producentów o korzyściach, jakie płyną dla nich z lokowania nadwyżek towarowych w handlu społecznym. Inaczej mówiąc, aparat skupujący nie może czekać aż do niego chłop przyjdzie, lecz przez solidną, szybką i uprzejmą obsługę, sprawiedliwą klasyfikację towaru oraz bieżące anonowanie o płaconych cenach, przyciągnąć chłopą i oderwać go od korzystania z usług pokątnych handlarzy, grasujących na rynku.

Po skutecznej interwencji władz centralnych w terenie, stwierdzić należy, że ostatnio aparat skupu CRS ustosunkował się bardziej właściwie do zadań skupu z wolnego rynku i w niektórych województwach akcja ruszyła z miejsca. Jako przykład niech posłuży fakt, że GS Wyszaków w woj. warszawskim skupiła w krótkim czasie ca 20 ton kaszy gryczanej i kilka ton grochu.

Jakość skupowanego towaru pozostawia często dużo do życzenia. Tegoroczne niesprzyjające warunki atmosferyczne, a więc susza w czasie wegetacji i obfite opady deszczu podczas zbiorów spowodowały z jednej strony porażenie strączkowych szkodnikami w stopniu

większym, niż w latach ubiegłych, z drugiej zaś — nadmierne ich zawilgocenie. GS-y przyjmując partie strączkowych o nadmiernym zawilgoceniu, powinny z całą starannością dbać o zdrowotność ziarna i poddawać je natychmiast właściwym zabiegom konserwacyjnym. Wilgotnego towaru nie należy w żadnym wypadku trzymać w workach, lecz rozsypać cienką warstwą i przesuszać przez częste przerabianie i wykorzystywanie suszących właściwości powietrza.

Stosownie do Zarządzenia Ministerstwa Handlu Wewnętrznego z dn. 19.XI.1952 r., ilości strączkowych jadalnych oraz prosa i gryki zarówno z kontraktacji, jak i niekontraktowane, skupione przez punkty skupu zboża GS — przeznaczone są dla Polskich Zakładów Zbożowych do dalszej odprzedaży, natomiast skupio-

ne przez punkty skupu GS ilości kasz jaglanej i gryczanej służą do zaopatrzenia placówek hurtu spożywczego (Centralny Zarząd Hurtu Spożywczego), względnie społecznych jednostek handlu detalicznego (MHD, PSS).

Sklepy spożywcze i wielobranżowe GS skupiony groch, fasolę i kasze rozprowadzają na miejscowym terenie, a pozostałe nadwyżki — po pokryciu zapotrzebowania lokalnego — kierują do wspomnianych wyżej instytucji handlu hurtowego i detalicznego.

Powodzenie akcji skupu strączkowych jadalnych, kasz gryczanej i jaglanej oraz gryki i prosa po cenach wolnorynkowych leży w możliwościach aparatu skupu CRS, który powinien na tym odcinku wykazać pełną mobilizację i zagwarantować należyte zaopatrzenie ludzi pracy w omawiane artykuły spożywcze.

(SR)

Usprawnienie pracy na punktach skupu zboża

Kampania skupu zboża z obowiązkowych dostaw jest już na ukończeniu.

Wiele setek tysięcy ton zboża punkty skupu Gminnych Spółdzielni przyjęły od dostawców, czasowo składowały, a następnie odładowały do dalszego składowania lub do produkcji, gdyż w zasadzie punkty skupu nie są przeznaczone do stałego magazynowania zboża.

Praca to była duża, trudna i odpowiedzialna, wymagająca wiele wysiłku ze strony pracowników skupu zboża. Wykonano ją na ogół sprawnie i dobrze w stosunkowo krótkim czasie, pomimo wielu trudności na jakie w wykonaniu natrafiano.

Mając na uwadze przyszłą kampanię skupu zboża, już obecnie należy rozpocząć przygotowania. Na podstawie spostrzeżeń i wyciągniętych stąd wniosków, należy to co było złe wyeliminować z pracy, a to, co tę pracę usprawniało i ułatwiało — jeszcze bardziej ulepszyć i zastosować w przyszłej kampanii skupu.

Jeżeli wziąć pod uwagę, że zaledwie około 20% magazynów punktów skupu zboża GS jest częściowo zmechanizowanych, a pozostałe 80% nie posiada żadnych urządzeń mechanicznych i wszystkie czynności związane z przyjęciem, konserwacją i odładunkiem zboża należy wykonywać jedynie ręcznie, często w dość trudnych warunkach jak np. wynoszenie na plecach worków ze zbożem na I lub II piętro — to łatwo można zrozumieć jak pilnym i ważnym jest zagadnienie chociażby częściowej mechanizacji tych pozostałych 80% magazynów.

Pracownicy więc Gminnych Spółdzielni mają piękne i wdzięczne pole do działania w zakresie stosowania różnych usprawnień mających na celu:

- 1) podniesienie wydajności pracy a tym samym skrócenie czasu trwania pewnych czynności,
- 2) wydajne zmniejszenie kosztów obsługi przez wykonywanie różnych robót za po-

mocą siły mechanicznej — zamiast ludzkiej,

- 3) należyta konserwację zboża, co zabezpieczy go przed ewentualnym uszkodzeniem.

Mechanizacja pewnych robót w magazynach zbożowych — na pierwszy rzut oka wydaje się trudną do wykonania i kosztowną, ale gdy się dobrze zastanowimy nad koniecznością zastosowania tych usprawnień oraz możliwością wykonania, to niewątpliwie przekonamy się, że wiele tych usprawnień można wykonać we własnym zakresie i niewielkim kosztem tak, jak to już zrobiono w wielu GS.

Wychodząc z zasady, że każda Gminna Spółdzielnia powinna już obecnie postawić przed sobą zadanie wprowadzenia chociażby jednego usprawnienia w zakresie mechanizacji jakiejś pracy, to biorąc pod uwagę te pozostałe 80% niezmechanizowanych magazynów — wyniki będą bardzo poważne i przyniosą wielomilionowe oszczędności w skali krajowej.

Jak do tego przystąpić? Otóż wszystkie GS i PZGS na najbliższych naradach roboczych, powinny postawić jako jeden z pierwszych punktów, zagadnienie usprawnienia i mechanizacji w magazynach zbożowych, możliwych do wykonania we własnym zakresie.

Prawie w każdej Spółdzielni w starym złomie zawierającym części zniszczonych maszyn, jak lokomobile, młocarnie, wialnie itd. znajdują się zdadne do wykorzystania i dalszego użytku różne części, jak np. koła pasowe, tryby, wały, śruby, blacha, gwoździe itd. z których to materiałów przy dobrej woli i pewnej pomysłowości można dużo zrobić. Oczywiście — pewną potrzebną część materiałów, może wypadnie dokupić, ale przede wszystkim należy wykorzystać własne możliwości.

Ponieważ magazyny zbożowe punktów skupu GS są bardzo różnorodne pod względem pojemności, rozplanowania samych pomieszczeń na zboże itd., zasadniczo trudno jest opracować

jakiś jeden wzór usprawnienia lub mechanizacji, który dałby się zastosować w każdym magazynie. Dlatego też dział zbożowy CRS postanowił opracować w najbliższym czasie szereg wzorcowych wniosków usprawnień i mechanizacji pewnych odcinków pracy, które z bardzo dobrym wynikiem są już stosowane w wielu GS. Tak opracowany materiał z rysunkami, wymiarami oraz opisem wykonania podany zostanie Gminnym Spółdzielniom do wykorzystania i przystosowania do swych możliwości.

Przykładowo podajemy niektóre możliwości usprawnień:

- 1) Transporter do przerzutu zboża z wagonu do magazynu i odwrotnie, względnie z jednej przyny na drugą, zamiast ręcznego szufłowania.

Podobny transporter, cokolwiek zmodyfikowany może być wykorzystany do ładowania ziemniaków do wagonu.

- 2) Dmuchawa, która może być wszechstronnie wykorzystana, gdyż można ją wykorzystać przy przyjmowaniu zboża od dostawców, przerzucając zboże (jednego rodzaju) po zważeniu na pożądaną przynę.

- 3) Zmechanizowany przyrząd do nasypywania zboża do worków, który jednocześnie można wykorzystać do przerzutu zboża z jednej przyny na drugą, zamiast ręcznego szufłowania, koniecznego przy stosowaniu zabiegów konserwacyjnych.

Podobny prosty w konstrukcji przyrząd zastosowany jest w GS Środa (woj. Poznańskie) i daje poważne oszczędności przy jednoczesnym przyspieszaniu wykonania czynności.

- 4) Wywrotka inaczej zwana „Koleba“ tj. skrzynka blaszana (kosz) zawieszona na

ośce między dwoma kołami, średnica kół ok. 75—80 cm pojemność skrzynki ok. 100 kg zboża.

Łatwa i lekka w użyciu, bardzo usprawnia pracę przy rozładowywaniu lub załadowywaniu wagonu, gdyż odpadnie wtedy konieczność workowania zboża i przenoszenia pojedynczych worków.

Wywrotkę taką łatwo można ważyć na zwykłej 500 kg wadze umieszczonej pomiędzy wagonem a przyną wydawanego lub przyjmowanego zboża.

W magazynach piętrowych po zastosowaniu wymienionych urządzeń należy zastosować przede wszystkim:

1. Podnośnik czerpakowy do podawania zboża luzem z kosza zasypowego na parterze na I lub II piętro.

2. Windę do podnoszenia zboża w workach.

Należy mieć na uwadze, że zboża siewnego nie należy podawać na piętra za pomocą podnośnika czerpakowego, a jedynie w workach za pomocą windy, ze względu na możliwość domieszania się innych zbóż, co przy zbożach siewnych jest niedopuszczalne.

W wielu GS są zdekompletowane maszyny czyszczące jak np. „Petkus“ — „Neusaat“ i inne, należy bezwzględnie wyremontować te maszyny, jak i wialnie zmechanizowane.

Kilka tych przykładów nie wyczerpuje całości zagadnienia mechanizacji magazynów, ale już pozwala zastanowić się co można zastosować w danym magazynie.

Szczegóły będą podane bezpośrednio Gminnym Spółdzielniom, od których Dział Zbożowy CRS oczekuje dalszych wniosków i wypowiedzi.

K. G.

Delegat CUS w Grochowie rozumie swoje zadania

Delegatury gminne Centralnego Urzędu Skupu i Kontraktacji to jednostki operatywne, które stykają się bezpośrednio z dostawcą. Są one w pierwszym rzędzie odpowiedzialne za przygotowanie i powodzenie zarówno kontraktacji, jak i samego skupu. Od aktywności, energii a zarazem umiejętnego, właściwego, indywidualnego podejścia delegata gminnego do dostawcy zależy, czy gmina wywiąże się w terminie i w całości z obowiązkowych dostaw.

Gmina Grochów pow. Sokołów Podl. nie jest gminą przodującą, nie należy jednak do złych — swoje zobowiązania wykonała w terminie, akcja skupu zboża jak również innych produktów z zakresu obowiązkowych dostaw przebiegała tutaj w roku 1952 na ogół bez zahamowań i dość rytmicznie. Na pozór zdawałoby się, że gmina niczym się nie wyróżnia. Tak jednak nie jest. Analizując przebieg i wyniki skupu gminy Grochów na tle delegatury CUS można spostrzec wiele interesujących szczegółów.

Delegat CUSiK ob. Łukasiak Ryszard to

mieszkaniec gminy, dawny pracownik miejscowej Gminnej Spółdzielni. Zna on doskonale teren swej działalności, w czasie pracy w GS zetknął się ze wszystkimi mieszkańcami jako klientami Spółdzielni, przy czym wyrobił sobie pogląd na ludzi odnośnie ich stosunków domowych, rodzinnych, materialnych itp. Pomaga mu to w pracy obecnej, wie doskonale kto może w terminie wywiązać się z obowiązkowych dostaw, a komu to sprawia trudności, kto ma uczciwe obywatelskie podejście do akcji dostaw, a kto stara się uchylić od obowiązku wobec państwa. Takie rozpoznanie terenu pozwala na właściwą ocenę sytuacji, skuteczną interwencję, wyklucza pomyłki przy rozpatrywaniu odwołań i składaniu wniosków o ukaranie za nie wywiązywanie się z obowiązkowych dostaw.

Kiedy bezpośrednio po doręczeniu rolnikom zawiadomień o wysokości dostaw masowo zaczęły napływać odwołania ob. Łukasiak zorientował się, że odwołania te są pisane przez chłopów na wszelki wypadek i nie są poparte rzeczowymi argumentami. Zahamowanie i zlikwi-

dowanie tej powodzi odwołań nie przedstawiało już trudności — uniknięto dużej i niepotrzebnej pracy. W pewnym okresie — na początku skupu — dostawy zboża zmalały do minimum, chłopci zwlekali z odwożeniem, oglądając się jeden na drugiego. Natychmiastowe wyjście w teren delegata wraz z aktywnym gminnym i rozmowy z chłopami doprowadziły do wzmożenia dostaw. Niektórzy chłopci przywozili jednak niepełne ilości zboża, licząc na to, że o kilka czy kilkanaście kilogramów nikt się nie będzie upominał. Ob. Łukasiak notował jednak te wypadki i doprowadził do wywiązania się z pełnych ilości dostaw. Tylko niewielki odsetek planu dostaw nie został w terminie zrealizowany, po rozpatrzeniu odwołań część z nich jako uzasadnionych została załatwiona pozytywnie, a ilości zboża uległy umorzeniu. Dotyczyło to przeważnie gospodarstw, które wskutek jakichś klęsk żywiołowych, czy braku rąk do pracy nie były w stanie zapewnić sobie odpowiednich plonów.

Znajomość terenu i mieszkańców gminy niewątpliwie bardzo ułatwia pracę delegata w Grochowie, w pewnych wypadkach jednak dobre stosunki z ludźmi mogą doprowadzić do niewłaściwych wyników. Np. punkt skupu zboża Gminnej Spółdzielni obowiązany był dostarczać sprawozdań ze skupu zboża gminnej delegaturze, ponieważ nie wywiązywał się z tego obowiązku — ob. Łukasiak odbierał te sprawozdania osobiście.

W wypadku gminy Grochów, gdzie odległość punktu skupu GS od delegatury wynosi około 200 m, nie straciła na tym całość pracy, gdyby jednak punkt skupu znajdował się dalej, mogłyby się tworzyć zahamowania wpływające ujemnie na pracę delegata szczególnie na odcinku stałej obserwacji i rozpoznania terenu.

Biuro delegata gminnego CUS w Grochowie mieści się przy Prezydium Gminnej Rady Narodowej. Całe to „biuro“ składa się z jednego stolika oraz 2 krzeseł wstawionych do pokoju, w którym pracuje kilka referatów GRN. Jest tutaj tak ciasno, że delegat często załatwia interesantów wprost na ganeczku budynku, gdzie można spokojnie rozmawiać. Gorzej jest z opracowaniem sprawozdań, przy których trze-

ba się skupić, toteż czynności te ob. Łukasiak wykonuje przeważnie po zajęciach — w domu. Gminna Rada Narodowa powinna jednak pomyśleć o rozszerzeniu własnego lokalu oraz przydzieleniu delegatowi CUS samodzielnego pomieszczenia. Praca gminnego delegata Centralnego Urzędu Skupu i Kontraktacji jest trudna i odpowiedzialna, toteż należy mu stworzyć warunki jak najbardziej dogodne.

Akcja skupu zboża w gminie Grochów w roku 1952 została zakończona pomyślnie i planowo. Przyczyniła się do tego sprawna organizacja skupu i odładunków, właściwa praca terenowa gminnego delegata i aktywność gminnego, wreszcie zrozumienie celowości akcji przez mieszkańców gminy. Były oczywiście i pewne opory, jak np. chwilowe ale świadome wstrzymywanie dostaw z gromady Trebień, masowe pisanie odwołań itp., ale opory te dzięki właściwej postawie delegata i władz gminnych, zostały w porę zlikwidowane.

Punkt skupu pracował sprawnie, dostawy i odładunki przebiegały rytmicznie, zboże dostarczane odpowiadało warunkom dostaw. Jedynym wypadkiem świadomego zresztą dostarczenia zboża zawołanego został natychmiast ujawniony. Ob. Łukasiak ma prawo zameldować, że jego gmina wywiązała się z obowiązkowych dostaw zboża należycie.

Czy jednak z dotychczasowej pracy nie można wyciągnąć wniosków, które pozwolą usprawnić i lepiej zorganizować akcję skupu w roku 1953? Wydaje się, że wniosków takich można wyciągnąć sporo. Przede wszystkim zorganizowanie terenu i praca uświadamiająca. Jeżeli zaistniały wśród rolników pewne opory, zahamowania dostaw, pisanie bezprzedmiotowych odwołań, chęć dostarczenia mniejszej ilości zboża, to znaczy że nie wszyscy chłopci gminy Grochów rozumieją cel i znaczenie obowiązkowych dostaw. Jeżeli tak jest to znaczy, że akcja uświadamiania nie dała jeszcze pełnych rezultatów.

To samo dotyczy terminowości dostaw, oceny jakości dostarczonego zboża, rozliczeń, wyposażenia punktu skupu, odładunków. Ob. Łukasiak sam widzi pewne niedociągnięcia i postanawia usunąć je w roku 1953. (jf)

○ stosowaniu niektórych przepisów ogólnych warunków dostaw zbóż i przetworów zbożowych

Ogólne warunki dostaw (OWD) zbóż i przetworów zbożowych (Biuletyn PKPG z dnia 25.IX.50 r. Nr 20, poz. 226, zał. 26) wraz z umową generalną, zawartą przez Polskie Zakłady Zbożowe z Centralnym Zarządem Przemysłu Młynarskiego i umowami szczegółowymi, zawartymi przez O/PZZ z OZ Młyn. oraz postanowieniami zakupu i sprzedaży w obrotach zbożem i strączkowymi pomiędzy PZZ i CZPMłyn. wyczerpują przepisy, obowiązujące przy zawieraniu transakcji kupna i sprzedaży między placówkami tych kontrahentów.

Jeśli chodzi o sposób przeprowadzania transakcji i ewentualne następstwa wynikłe na tym tle, to przepisami o charakterze zasadniczym są niewątpliwie OWD, co wyraźnie stwierdza się we wstępie do postanowień zakupu zbóż i strączkowych oraz § 2 umowy szczegółowej. We wszystkich też takich wypadkach, których umowy szczegółowe i postanowienia zakupu nie regulują, trzeba i należy uciekać się do pomocy OWD. Stwierdzić trzeba, że stosowanie OWD w praktyce nie napotyka na poważniejsze trudności, co dzieje się przede wszystkim dlatego,

że poważna większość tych przepisów nie budzi żadnej wątpliwości, a następnie i z tego powodu, że aparat administracyjny większości O/PZZ i OZMłyn. posiada dobre w tym względzie przygotowanie.

Nie znaczy to jednak, że sporów na tle stosowania OWD w ogóle brak. Spory te zdarzają się i najczęściej powstają przy odbiorze jakościowym i ilościowym ziarna. Odkładając omówienie niektórych spraw dotyczących odbioru ilościowego, zajmijmy się jedynie przykładowym omówieniem sporów powstających na tle odbioru jakościowego ziarna. Sprawę tę regulują OWD w dziale VIII §§ 38 do 42 włącznie, spośród których interesuje nas przepis § 40.

Ogólne warunki dostaw zawierają szereg postanowień, w których występują ściśle wskazane terminy wykonania pewnych czynności. Przepisy noszące ten charakter można by podzielić na trzy następujące kategorie:

- 1) takie, których niewykonanie w terminie pociąga za sobą kary umowne, np. § 3, pkt. 3,
- 2) takie, których niewykonanie w terminie pozbawia stronę zainteresowaną wszelkich roszczeń, do których była uprawniona przy zachowaniu terminu np. § 38, pkt 1,
- 3) takie, które nie zawierają zagrożeń karami umownymi, ani utratą roszczeń w wypadku niedotrzymania terminu, np. § 40.

Jeśli chodzi o przepisy pkt. 1 i pkt. 2, to nie budzą one wątpliwości co do skutków w wypadku niedotrzymania terminów przy wykonywaniu czynności wskazanych w tych przepisach. Odmienne natomiast przedstawia się sprawa z przepisami objętymi punktem 3.

Terminy wskazane w tego rodzaju przepisach nie mają tak kategorycznego charakteru, jak przepisy wymienione przykładowo w pkt. 1 i 2. Niezachowanie ich nie powoduje zapłaty kar umownych, a tym bardziej nie może automatycznie pozbawiać strony możliwości dochodzenia roszczeń, do których była uprawniona bez żadnej wątpliwości, jeśli terminu dochowała. Interpretacja rozszerzająca przepis w kierunku automatycznego pozbawienia roszczeń byłaby niesłuszną, gdyby bowiem ustawodawcy chodziło o takie skutki, to niewątpliwie stwierdziłby to wyraźnie, tak jak to stwierdza w innych przepisach.

Czy wobec tego należy wyciągnąć wniosek, że terminy, których niedotrzymanie nie jest zagrożone karami umownymi, lub utratą roszczeń nie mają żadnego znaczenia? Nie. Taki wniosek byłby zbyt daleko idący i niesłuszny. Stwierdzić bowiem trzeba, że terminy nie zagrożone rygorem posiadają dwa aspekty: pierwszy to dążenie ustawodawcy do terminowego uregulowania wszystkich spraw, wynikających z transakcji, a stąd niewątpliwy charakter instrukcyjny, porządkowy oznaczonego terminu, drugi, to dążność do pozbawienia strony możliwości dochodzeń roszczeń tylko o tyle, o ile niezachowanie terminu spowoduje takie zmiany w ziarnie, które faktycznie uniemożliwią

odtworzenie jego jakości w momencie odbioru.

Na przykładzie § 40 OWD postaramy się bliżej wyjaśnić, o co chodzi.

Jak wiadomo § 40 mówi, że próby zakwestionowanego zboża należy w ciągu 3 dni powszednich przesłać do laboratorium PIH (dawniej G. Zb. Tow.). Zastanówmy się bardzo pobieżnie nad tym, jakie skutki może wywołać przesłanie próby do laboratorium nie w ciągu trzech dni, ale np. po 10 dniach. Sprawy tej na pewno nie można traktować we wszystkich przypadkach jednakowo, gdyż skutki zależne są od wad zboża. Zgodzimy się przypuszczalnie wszyscy z tym, że nawet po 50 dniach od daty pobrania, próba będzie posiadała takie samo zanieczyszczenie mineralne i organiczne. Podobnie będziemy mogli powiedzieć, że nie zajądą żadne zmiany, które miałyby znaczenie dla praktyki obrotu towarowego — jeśli chodzi o wilgotność ziarna, o ile próba będzie hermetycznie zamknięta.

Nie można natomiast tego stwierdzić, jeśli będzie chodziło o zapach ziarna, a także i o jego ciężar objętościowy. Inaczej mówiąc w zależności od tego, jaką wytkniemy wadę, nadawca będzie miał rację lub nie, odrzucając nasze roszczenia o mniejszą wartość w wypadku przesłania do laboratorium prób w terminie późniejszym, niż trzy dni. Wszelki automatyzm stosowany w takich wypadkach nie wydaje się być usprawiedliwiony, nie znajduje on uzasadnienia w OWD. Za słusnością uzasadnianego przez nas poglądu przemawia to, że w § 38 rygor w wypadku niedotrzymania terminu jest wyraźnie podkreślony. I nic dziwnego, gdyż § 38 zabezpiecza jak najżywotniejsze interesy dostawcy, który powinien mieć możliwość sprawdzenia jakości swego towaru i rozporządzenia nim w jak najszybszym terminie, podczas kiedy terminowość wykonania czynności wskazanej w § 40 nie posiada wpływu na interesy majątkowe dostawcy, o ile tylko w przesłanej próbce nie zajądą zmiany.

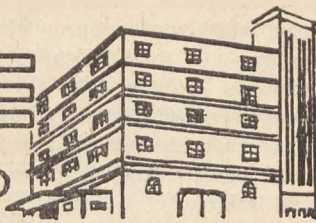
Starając się wyjaśnić niektóre przepisy warunków dostaw PZZ i CZPMłyn. określili np. w postanowieniach zakupu i sprzedaży skutki nieprzestrzegania § 30 OWD postanawiając, że w razie niezawiadomienia o wysyłce załadowca płaci odbiorcy karę w wysokości 4,50 zł od każdej przesyłki.

Okoliczność, że § 30 OWD został bliżej omówiony, świadczy również o tym, że terminu wskazanego w § 40 nie należy stosować automatycznie, bo gdyby tak miało być, to postanowienia zakupu i sprzedaży w tym duchu uregulowałyby sprawę.

Sumując wypowiedziane uwagi należałoby podkreślić, że § 40 OWD nie daje podstaw do odrzucenia roszczeń z tytułu mniejwartości, jeśli próba została przesłana w późniejszym terminie niż 3 dni powszednie, o ile opóźnienie wysyłki nie spowodowało istotnych różnic w ziarnie, stanowiącym próbę.

A jednak fakty takie w praktyce zdarzają się stosunkowo często i dlatego należy dążyć do innego sformułowania § 40 OWD.

MAGAZYNOWANIE I KONSERWACJA



Czyszczenie jęczmienia

W zaraniu rolnictwa, rolnik „krążyć” na wietrze ziarno zboża, czyścił je. Wiatr — prąd powietrza porrywał zanieczyszczenia lżejsze od ziarna. Ta sama zasada czyszczenia oparta na różnicach ciężaru właściwego ziarna stosowana jest obecnie.

Podstawą nowoczesnego czyszczenia są bardzo sprawne maszyny. Czynność ich w ogólnym pojęciu jest oparta na wykorzystaniu właściwości ciężaru właściwego, wielkości i kształtu ziarna oraz jego zachowaniu się w prądzie powietrza.

W skład kompletu maszyn czyszczących wchodzi elementy znane doskonale pracownikom terenowym:

1) wentylator powietrzny — dający prąd powietrza;

2) komplet sit płaskich — o właściwie dobranych wielkościach otworów;

3) tryjery — dla strąckowych i owsa, jako zanieczyszczeń w jęczmieniu;

4) ewentualnie dla jęczmion dodatkowo sortownia bębnowa z kompletem sit.

Czyszczenie jęczmienia przeprowadzamy między innymi, w celach poprawienia jego warunków konserwacyjnych i jakości według przeznaczenia.

Spod młocarni nie otrzymuje się ziarna w takim stopniu czystego, że upoważniłoby do przechowywania go w magazynach przez dłuższy okres bez czyszczenia. Ziarno to nie jest również przygotowane do dalszego przerobu.

Ziarno spod młocarni jest mniej lub więcej zanieczyszczone częściami organicznymi i mineralnymi, nasionami chwastów oraz nasionami kultur kłosowych i strąckowych.

Przeważnie czyścimy jęczmień z przeznaczeniem na cele przemysłowo-konsumcyjne, dla przemysłu fermentacyjnego oraz na siew. Zasadni-

czo dokładniej czyści się jęczmień dla browarów i na siew, przy czym dąży się do uzyskania większej celności ziarna dla browarów i większej czystości na siew. Cel jest jednak jeden w obydwóch wypadkach, a mianowicie osiągnięcie najwyższej wartości użytkowej.

Wartość tę możemy wyliczyć mnożąc czystość przez siłę kiełkowania i dzieląc wynik przez 100.

Do czyszczalni dostarczane są przeważnie jęczmiona w granicach I st. jako normy podstawowej. Czyszczalnia nastawiona na produkcję dla browarów lub na siew eliminuje natymiasz przy przyjęciu jęczmienia o takich wadach, które go dyskwalifikują, a więc jęczmiona: 1) porośnięte, 2) o nadmiernej ilości obitych kielków, 3) o zapachach: stęchłym, ziemistym, suchym słodu i chemicznym.

Zapach słodu (suchy) posiada jęczmień, który był nadmiernie wilgotny, przeszedł pewne procesy biochemiczne, był zaatakowany przez drobnoustroje — następnie został poduszony. W wypadku takiego jęczmienia istnieje obawa, iż utracił on siłę kiełkowania.

Jęczmienia o nadmiernej wilgoci nie przepuszcza się przez aparaturę ścisłego czyszczenia, powinien on przejść przez prąd powietrza (aspirację) — wstępne czyszczenie, dla osiągnięcia zbędnych i szkodliwych dla konserwacji zanieczyszczeń, jak: kurz, ziemia i plewy. Jęczmień ten przeznaczony jest do dalszej pielęgnacji.

Przyjmujemy do czyszczenia jęczmień taki, który po zabiegach odseparowania zanieczyszczeń, będzie odpowiadał wymogom przeznaczenia. Czyszczalnia nie zmienia charakteru ziarna, jego typu, czyszczalnia winna dać ziarno czyste i wyrównane, co do wielkości.

Efekt czyszczenia jęczmienia zależy od:

- 1) czasu pracy;
- 2) ilości otrzymanego ziarna z czyszczenia;
- 3) czystości i kalibrażu jęczmienia.

Wszystkie te czynniki muszą odpowiadać określonej planowi. Czas, wydajność i jakość są pod stałą i baczna kontrolą kierownictwa czyszczalni. Niewłaściwe ustawienie jednego z tych elementów ma swój bezpośredni i natychmiastowy wpływ na dwa pozostałe.

Podstawą ustawienia czyszczalni, co do jakości otrzymywanego ziarna oraz do zaplanowania pracy — jest analiza botaniczna i stwierdzenie celności ziarna surowca oraz następnie produkcji czyszczalni. Analiza ta powtarzana jest stale w czasie pracy i bezwzględnie powinna być kontrolowana przez analizy najbliższej Stacji Oceny Nasion.

Przeprowadzenie analizy botanicznej surowca daje obraz jęczmienia, który będzie przedmiotem zabiegów. Analiza wytycza pracę do osiągnięcia określonych norm i ona stwarza teoretyczny bilans czyszczenia.

Przykładowo: partia jęczmienia browarnego przez czyszczenie winna otrzymać czystość 99%, celność ziarna 95%. Surowiec z charakteru ziarna i siły kiełkowania odpowiada celowi przeznaczenia i posiada: czystość ziarna 97%, celność ziarna 75%.

Na 3% zanieczyszczeń składają się: zanieczyszczeń mineralnych — 0,5% zanieczyszczeń organicznych — 1,0% (w tym połówek ziarn jęczmion 0,5%)

chwastów	— 0,5%
ziarn obco-uprawnych	— 1,0%
w tym:	
owsa	0,5%
pszenicy i żyta	0,4%
strąckowych	0,1%

3,00%

Aby otrzymać pożądaną wynik należy właściwie przeprowadzić zabiegające się dwie czynności: 1) usunąć do granicy 99% czystości — zanieczyszczenia, oraz 2) odseparować równocześnie 20% ziarn jęczmienia przechodzących przez otwory sit szerokości 2,5 mm.

W schemacie technicznym czyszczalni — 1) wentylator, 2) sito kłosowe, 3) sito robocze, 4) sito piaskowe, 5) tryjer owsa, 6) tryjer strączkowych, 7) sito sortowni:

zanieczyszczenia mineralne usunąć — wentylator i sito piaskowe; zanieczyszczenia organiczne — wentylator i sito kłosowe — piaskowe; połówki — tryjer strączkowy; chwasty — zależnie od kształtu, wielkości i ciężaru właściwego — cały komplet; owies — tryjer owsa; strączkowe — tryjer strączkowy.

Pozostanie natomiast obsada pszenicy i żyta odnośnie tych ziarn, które kształtem, wielkością i ciężarem właściwym będą zbliżone do ziarn jęczmienia.

Poślad jęczmienia to znaczy ziarno mniejsze od 2,5 mm grubości — zdejmie sito robocze o szczelinach 2,5 mm oraz sortownia o tych samych sitach.

Teoretyczny wynik czyszczenia będzie: jęczmienia czystego o wyżej podanych normach 78 kg na 100 kg surowca. Gdy proporcja odchodów czyszczalni i czystego ziarna układają się inaczej, należy szukać błędów: w ilości narzutu pracy, w doborze sit, w mechanizmie urządzeń szczotkowych, w prądzie powietrza (prędkość krytyczna dla jęczmienia wynosi 8,41—10,77 m/sek.).

Znajdujące się w terenie maszyny czyszczące, nie posiadające dodatkowych bębnow sortowni, w podanym przykładzie miałyby trudności ze zdjęciem dużej ilości pośladów (20%) w odpowiednim czasie. Pozostawałoby obniżenie wydajności w czasie lub obniżenie wymaganej celności ziarna.

Rozkurz i ilość odchodów bezużytecznych są liczbami względnymi, zależnymi od wielu czynników. Konkretnie w bieżącym sezonie, czyszczenie jęczmienia browarnego w czyszczalniach eksportowych, w znacznych ilościach otrzymało wyniki:

rozkurzu średnio — 0,25% min. 0,08% maks. 0,70%;

odchodów bezużytecznych średnio 0,28% min. 0,05% maks. 0,59%.

inż. J. Ihnatowicz

Drogi racjonalizowania prac w magazynie

W magazynach i spichrzach zbożowych niezmechanizowanych, zwłaszcza wielokondygnacyjnych, warunki pracy związane z załadunkiem i wyładunkiem oraz przerzutem zboża są uciążliwe dla pracowników fizycznych, a niekorzystne pod względem ekonomicznym nie tylko dla odnośnych zakładów pracy, ale również dla ogólnej gospodarki krajowej.

Stąd jasno wypływa konieczność dążenia do stworzenia warunków takich warunków, które by zapewniały dobre wyniki pracy.

Do polepszenia warunków pracy mogą przyczynić się sami pracownicy magazynów, znający i najlepiej odczuwający potrzeby ulżenia swej pracy — kierownicy zakładów, obejmujący całokształt najpilniejszych i najcelowszych potrzeb, dających się jednak wykonać środkami, przeznaczonymi dla „Drobnej Inwestycji”, — dalej Główni Mechanicy, którzy, jako fachowcy, dobrą radą, czy nawet rzeczową krytyką wyłoniętego pomysłu — wskażą właściwą drogę rozwiązywania zagadnienia, — Kierownicy Okręgów i Komórki Centrali przez przychylne odniesienie się do sprawy.

Należy stwierdzić, że najwięcej pomysłów racjonalizatorskich i usprawnień wpływa do Działu Organizacji i Zatrudnienia ze strony pracowników placówek terenowych.

Wszystkie pomysły i usprawnienia są sumiennie przez Komisję i rzeczoznawców badane i gdy rozważa-

ny projekt zapewnia realne korzyści lub stwarza ulgę dla pracowników fizycznych, jest akceptowany do zrealizowania, a racjonalizatorowi przyznaje się premię.

W pierwszym rzędzie należałoby mieć na uwadze te magazyny, które nie posiadają żadnej mechanizacji, a więc praca, związana czy to z załadunkiem i wyładunkiem, czy konserwacją zboża — należy do trudnych, tak pod względem wysiłku fizycznego, jak również warunków bhp.

Prawie każdy z istniejących, a niezmechanizowanych magazynów ma swe charakterystyczne cechy, które wskażą racjonalizatorowi drogę, jaką należy pójść, by osiągnąć najważniejszy cel.

Na pierwszy plan wysuwają się magazyny dwu- lub wielopiętrowe, nie posiadające żadnej mechanizacji. Pewnej racjonalizacji napraszają się magazyny parterowe bardzo długie, — zespoły magazynów płaskich, stojących w pobliżu siebie, — magazyny posiadające bocznicę kolejową, a nie posiadające mechanizmów do przetaczania wagonów i wiele innych.

Tu racjonalizator zastosuje koszyk zasypany pod rampą, tam niewysoki podnośnik, który może znaleźć na składzie innej placówki, jako urządzenie zbyteczne, — gdzie indziej zastosuje tarczę z hamulcem i przerzuconą linką, do której końców przyłączone na hakach worki z odpadkami po wialni spuszczać będzie

bez wysiłku z trzeciego piętra na parter, zamiast znosić je po schodach, — lub zastosuje rury spadowe, umożliwiające dokonanie przerzutu zboża z wyższych pięter na niższe, lub bezpośrednio na parter, — zbuduje rurę teleskopową, przez którą umożliwi załadowanie wagonu bez przewożenia zboża w workach, lub w kolebach, — zainstaluje zbyteczną na innej placówce, chociaż zupełnie jeszcze dobrą ślimacznice, którą umieści w kanale pomiędzy dwoma blisko siebie położonymi magazynami, przez co oszczędzi kosztowny przewóz koniami, oraz workowanie zboża, — zastosuje łatwe urządzenie do podtrzymania worka tak, że jeden pracownik może zboże workować, — użyje pomostu poziomego, by zboże na wózkach lub w kolebach przewozić bez większego wysiłku wprost z wagonu do magazynu, — albo wreszcie użyje i przeobrazi znaleziony w złomie wrak do prasowania siana na windę do przetaczania wagonów, — oraz wiele, wiele innych pomysłów, czy usprawnień.

Z powyższych rozważań wynika, że przy pewnej dozie zabiegliwości ze strony personelu magazynu, czy też dzięki zmyślności fachowców placówek, niejedno usprawnienie, czy pomysł dałby dobre wyniki, często przy nieznaczących nakładach, zwłaszcza, gdy zastosowane będą istniejące, a zbyteczne elementy, znajdujące się często w magazynach i oczekujące upłynięcia. Korzyści, jakie dadzą się osiągnąć — będą wielkie.

Kurz na spichrzu

Zboże napływające do spichrza zawiera wszelkiego rodzaju zanieczyszczenia naturalne, jak plewy, kłosa, kawałki słomy, obce nasiona zbóż i chwastów, oraz zanieczyszczenia inne, wynikłe ze sposobu transportu i składowania, jak kamienie, piasek, kurz, sznurki itp. Wszystkie te zanieczyszczenia usuwamy ze zboża mechanicznie za pomocą czyszczenia na wialniach zbożowych i innych maszynach czyszczących.

Zboże przychodzące zostaje podane przenośnikami, wzgl. bezpośrednio, na stopę przenośnika przyjęciowego, który z kolei podnosi je do góry i rzuca na wialnię wstępnego czyszczenia. Na wialni zboże zostaje „roztrzępane” z masy na poszczególne ziarna i tam podlega procesowi oczyszczania z grubych zanieczyszczeń, tj. kłosów, słomy, sznurków, kamieni itp. Na pierwszych sitach, na sitach drugich z mniejszych zanieczyszczeń, a na trzecich z piasku, który przelatuje przez otwory sita, po którym zboże zsuwa się i wychodzi z wialni.

Pozostał kurz. Przy rozbiciu masy zbożowej, jako składnik bardzo lekki oddziela się on i aspiracją zostaje porwany do filtra lub cyklonu. Proces aspiracji nie zaczyna się i nie kończy na wialni, już podnośnik przyjęciowy przy rzucaniu zboża, częściowo oddzielił kurz od niego i z tego powodu do głowicy podnośnika jest podłączona odnoga rury ssącej od wentylatora aspiracji.

Podobnie przedstawia się sprawa z podnośnikiem rozdzielczym, na który z kolei przechodzi zboże, oraz z transporterami rozdzielczymi. Punktów aspiracji jest więcej, nie wymieniliśmy wszystkich celowo, ponieważ są indywidualnie rozmieszczone i montowane dla każdego nietypowego spichrza, a celem naszym jest wskazanie przyczyn kurzu na spichrzu, mimo aspirowania maszyn i urządzeń.

Częste są wypadki uskarżania się kierownictwa i obsługi spichrzów, że mimo aspiracji, w które spichrz jest zaopatrzony, na spichrzu kurzy się.

Kurzenie może powstawać w istniejących instalacjach aspiracyjnych, na skutek wadliwego posługiwania się instalacją mechaniczną, lub też z innych przyczyn.

Kurz wydziela się z instalacji, gdy:

ma ona uszkodzenia w przewodach i chwyta „falszywe powietrze” — zasuw w wentylatorach są wadliwie poustawiane — rękawy w filtrach zabite kurzem lub nieodpowiednia tkanina w rękawach — daszki cylindrów wadliwie zainstalowane — wentylatory nie posiadają nominalnych obrotów itp.

Przyczyny te, o ile zaistnieją, wpływają ujemnie na działanie i sprawność aspiracji, a w wypadku gdy kilka z nich powstanie równocześnie, mogą nawet całkowicie działanie aspiracji przekreślić.

Drugą przyczyną kurzenia jest, jak już wspomniano, wadliwe posługiwanie się instalacją mechaniczną. Obserwuje się często wypadki, że zboże przychodzące na spichrz idzie bezpośrednio do komór, czy też na podłogi z pominięciem czyszczenia; dopiero po przyjęciu całej partii zboże poddaje się czyszczeniu. Musimy wiedzieć, że masa zbożowa oddaje zawarty w niej kurz i pył przede wszystkim na wialni.

Dodatkowe punkty aspiracji poza wialnią, chwytają minimalne ilości tych lekkich odpadków, ponieważ zboże przechodzi przez te punkty w stanie bardziej zwartym, niż przez wialnię. Zasadą przechowywania zboża w spichrzach jest czyszczenie wstępne na wialni przed zasypem.

Wialnia zbożowa wstępnego czyszczenia wmontowana jest w drogę przyjęcia zboża właśnie dlatego, aby czyszczenie odbyło się przed składowaniem i wydajność takiej wialni z zasady jest do tego przystosowana. Wialnia o mniejszej wydajności niż elementy transportowe jest w ogóle bezużyteczna. Doszliśmy do porozumienia, przyjmujemy zboże z czyszczeniem, aspiracja działa dobrze mimo to, na spichrzu choć go mniej, kurz jest... i będzie. Zboże odczyszczane, kurze oddzielone od niego, ale tylko te, które znajdowały się luzem między ziarnem, a te które są przylepione i przywarte do ziaren, nie zostały usunięte, w miarę ruchu zboża stopniowo się oddzielają i masa zbożowa w dalszym ciągu, choć b. mało, ale przy ruchu kurzy. Zjawiska tego nie unikniemy. Kurz i pył przywarte do ziaren, usunięte zostaną na zakładach produkcyjnych — młyny, kaszarnie na specjalnych maszynach, mechanicznie przez szczotkowanie względnie mycie wodą tego dokonają.

Trzecią i ostatnią przyczyną będzie kurz i brud naniesiony przez ludzi lub wiatr, takiemu zabrudzeniu szczególnie ulega zboże zmagazynowane na podłogach, ponieważ jest otwarte i płasko rozłożone — duża powierzchnia podlega osiadaniu kurzu. Chcąc zmniejszyć kurzenie do możliwego minimum, należy:

1. Instalację aspiracyjną utrzymywać w stanie wzorowym.
2. Czyścić zboże z zasady przy przyjęciu.
3. Sprzątać spichrz i utrzymywać go w czystości, budynek i wszelkie urządzenia, tak, jak pomieszczenia mieszkalne, a podziękują za to ludzie i maszyny.

Stefan Grabski

Zwalczanie wołka zbożowego w zimie

Pozornie zdawałoby się, że zima, jako okres hamujący rozmnażanie się owadów, a tym samym wołka, nie wymaga specjalnego wysiłku i zabiegów w podejmowaniu z nim walki, gdyż sama natura w tym okresie czyni go nieszkodliwym. W istocie rzeczy jednak, zagadnienie to w odniesieniu do wołka ze względu na specyficzny charakter warunków jego bytowania przedstawia się inaczej. Szkodnik ten zasadniczo wychodzi z ziarna i lokuje się w cieplejszych pomieszczeniach lub szczelinach danego budynku. Pozostawia jednak w ziarnie zarodki nowych owadów, tj. jajeczka lub larwy. Zarodki nowych owadów nie są groźne w okresie zimy, jeśli zboża utrzymywane są w należytej kondycji. Jednakże z chwilą zagrzania się masy zbożowej, nastąpić może szybki wylęg owadów, które z kolei spowodować mogą nowe zalarwienie ziarna. W tych okolicznościach niebezpieczny jest również rozkruszek. Poza tym, jeśli uniknie się wylęgu zimowego to zachodzi obawa, że przy przełamywaniu zalarwionego zboża do okresu wiosny z nastaniem cieplejszych dni nastąpić może masowy wylęg, powodując zawołażenie masy towarowej w stopniu trudnym do opanowania. Dlatego też, na zagadnienie walki z wołkiem należy zwrócić uwagę również w okresie zimy. W związku z tym, zboża znajdujące się na magazynach — spichrzach, należy poddać dokładnemu zbadaniu na zalarwienie. Dokonać tego można za pomocą wody lub roztworu solnego z dodaniem nadmanganu potasu. Z chwilą stwierdzenia larwy, względnie po-

jawienia się w zbożu wołka, wobec niemożności stosowania w tym okresie gazowania — zboże takie należy zabezpieczyć przed dalszym jego porażeniem i przed wylęgiem, stosując następujące metody:

a) zboże wilgotne przeznaczone do dłuższego składowania poddać należy dokładnemu oczyszczeniu na wialniach i przesuszeniu na suszarniach zbożowych,

b) zboże obrotowe, po dokładnym oczyszczeniu wydysponować w pierwszej kolejności do bezpośredniej produkcji,

c) zaniżyć temperaturę zbóż i pomieszczeń, wykorzystując warunki atmosferyczne (suche mroźne dni). Tak zaniżoną temperaturę utrzymywać jak najdłużej w okresie wiosny,

d) badać dokładnie i często zboże składowane w komorach zbożowych, na okoliczność pojawienia się wołka, który w okresie zimy chroni się do komór jako cieplejszego miejsca. Znajduje się on najczęściej na powierzchni lub w zbożu danej komory na głębokości do 50—100 cm, w razie stwierdzenia jego obecności, zboże do wymienionej głębokości należy wybrać z komory, oczyścić i wydysponować do przemiału. Przy wybieraniu zboża omieść dokładnie daną część komory,

e) znajdujące się w magazynie opakowanie, wytrześć dokładnie w dni mroźne poza obrębem magazynu i oczyścić przed złożeniem, a sprzęt i urządzenie utrzymywać w idealnej czystości.

Stosując te metody, uniknie się niespodziewanego nasilenia wołka, w okresie nastania ciepłych dni. (M. L.)

Włączyć dostawców zboża do walki z wołkiem

Sprawa wołka zbożowego była i jest dla aparatu skupu i obrotu przedmiotem stałego niepokoju i przedmiotem stałych badań nad właściwym i racjonalnym tępieniem tego szkodnika.

Aparat skupu i obrotu zbożem prowadził i prowadzi intensywną walkę z wołkiem przy pomocy dostępnych środków, ale faktem jest, że nie pomogą najskrupulatniejsze dezynsekcje magazynów, punktów skupu i środków transportowych o ile walki nie podejmą wszystkie ogniwa gospodarcze magazynujące zboże, a przede wszystkim dostawcy.

Wiadomo powszechnie, że przed każdą kampanią skupu zboża, wszystkie magazyny zbożowe CRS i PZZ

są skrupulatnie dezynsektowane i oczyszczane z wołka. Wiadomo również, że po pierwszych dostawach wołek znowu pokazuje się w dezynsektowanym magazynie, a zabiegi i koszty dezynsekcji są ponoszone na próżno.

Wniosek może być tylko jeden: aby zlikwidować narastającą stałą plagę wołka zbożowego, muszą do walki przystąpić wszyscy biorący udział w skupie i obrocie zbożem, a więc i dostawcy, którzy do chwili obecnej za mało lub wcale nie poświęcali temu zagadnieniu uwagi.

Wszyscy dostawcy zboża do aparatu skupu CRS i PZZ, — a więc indywidualni rolnicy, spółdzielnie produkcyjne, PGR i młyny gospodarcze — powinny z całą stanowczością dążyć do tego aby dostarczyć zboże do punktów skupu bez wołka występującego nawet sporadycznie.

Tylko wspólne zrozumienie niebezpieczeństwa plagi wołka zbożowego i wspólny wysiłek w jego niszczeniu może dać pozytywne rezultaty. (M. G.)

„Wrocławska” metoda walki z gryzoniami

Walkę ze szkodnikami należy prowadzić nieprzerwanie w każdej porze roku i na każdym odcinku, przy zastosowaniu wszystkich możliwych środków profilaktycznych i czynnego zwalczania.

Przystępując do tej akcji, dokonać należy uprzednio dokładnego rozeznania pomieszczeń zbożowych i zbóż i stwierdzić jakiego rodzaju, oraz w jakim nasileniu szkodniki występują. Ponieważ walka z gryzoniami będzie miała zupełnie odmienny charakter, niż walka ze szkodnikami z grupy owadów, przeto zagadnienie to należy traktować oddzielnie.

W walce z gryzoniami najskuteczniejsza jest metoda chemiczna. Prowadzimy ją:

a) we własnym zakresie przez zakładanie fabrycznie spreparowanych trutek jak: węglan baru, arsen, siarczan talu, cebula morska itp. Pamiętać należy o niesłychanie wyczułym powonieniu szczura a więc nie dotykać trutek gołymi rękami. Wszystkie wymienione trutki są szkodliwe dla organizmów zwierzęcych i ludzkich, wobec tego należy je zabezpieczyć przed dostępem zwierząt domowych, oraz przed dostaniem do pokarmu ludzkiego;

b) przez Centralę Zwalczania Szkodników Zbożowo - Mącznych

(CZS) która dokonuje deratyzacji tzw. metodą „Wrocławską”. Ten sposób walki polega na sztucznym uwarunkowaniu kolonii szczurów przez stworzenie im stałych punktów żerowania na okres kilku dni, w ciągu którego następuje ugruntowanie się normy zjadania przynęty, po czym dokonuje się zatrucia karmy siarczanem talu (trucizna bezwonna). W ten sposób oswojone szczury, nie podejrzewając niebezpieczeństwa, zdadają zatruty pokarm, co powoduje ich gremialną śmierć. Siarczan talu ma tę szczególną wartość, że powoduje bezwarunkową śmierć, a ponadto znaczna część zatrutych osobników ginie w norach, co z kolei na skutek wydzielania przykrego zapachu z rozkładających się osobników zmusza pozostałe przy życiu, do opuszczenia kryjówek i dalszej wędrówki.

Ta metoda walki daje bez wątpienia dobre wyniki przy pozbyciu się plagi gryzoni z poszczególnych obiektów (np. magaz. zbożowych, spichrzów) jednakże, aby uzyskać pełniejsze rezultaty walka taka winna być prowadzona równocześnie w szerszym zasięgu terenowym. W przeciwnym wypadku poszczególne obiekty zderatyzowane mogą ulec ponownemu zaszczurzeniu, na skutek wędrówki szczurów, które w poszukiwaniu dogodniejszych warunków bytowania wędrują niejednokrotnie po kilka lub kilkanaście kilometrów.

Magazyn GS w Czerwonce

W ostatnich dniach akcji skupu zboża w magazynie Gminnej Spółdzielni w Czerwonce, pow. Sokołów Podlaski, panuje ożywiony ruch, mimo iż gmina wykonała plan w 96 procentach. Furmanki przywożą nie duże wprawdzie ilości zboża, ale jest ich dość sporo. Są to chłopci, którzy w ostatniej chwili odstawiają resztę zaległości, są też i tacy którzy odstawiają zboże pod groźbą ukarania. Oprócz żyta, owsa, jęczmienia, do magazynu wpływają inne ziemiopłody oddawane jako zamienniki. Wpływa również ziarno za pracę POM i GOM. W jednym tylko dniu 10 grudnia magazyn przyjął ponad tonę różnych zbóż.

Magazynier Edward Pietrzyk niedawno jeszcze referent upraw roślinnych GS w Czerwonce ma wprawdzie w tej chwili mniej pracy, trwa jednak na posterunku, aby nie było wypadku, żeby rolnik przywożący nawet najmniejszą ilość zboża musiał czekać na jego przy-

jęcie. Czynna jest również przez cały dzień Gminna Kasa Spółdzielcza, wypłacająca dostawcom należność za dostarczone produkty. Punkt skupu w Czerwoncu posiada niewielki, ale nowy i porządný magazyn z rampą wozową. Brak w nim co prawda jakichkolwiek urządzeń mechanicznych, ale dzięki sprawnej obsłudze magazyn zdał egzamin w czasie skupu. Magazyn jest zaopatrzony w żmijkę, wagę, szufle, son-

dę itp. — brak mu natomiast podstawowego przyrządu, jakim jest waga holenderska.

Magazynier ob. Pietrzyk, mimo dość dużej praktyki w swoim zawodzie, odczuwa brak wykształcenia i czeka na wysłanie go na kurs magazynierów, aby do nowej akcji skupu uzupełnić swoje wiadomości i wyjaśnić wątpliwości, jakich dość dużo wypłynęło w czasie skupu.

Zwalczamy rozkruszką

Jednym z najgroźniejszych szkodników zboża i jego przetworów jest rozkruszek mączny, niewielki pajęczek, koloru białawo-przezroczystego. Wielkość jego wynosi od $\frac{1}{3}$ do $\frac{1}{2}$ milimetra. Posiada on cztery parę łapek o kolorze fioletowym, które go pozwalają rozróżnić, gdy zagospodaruje się w naszym magazynie. Pajęczek ten świetnie się czuje tak w zbożu, jak i kaszach, mące, płatkach owsianych, makuchach i otrębach, rozwijając się najlepiej w temperaturze od plus 17°C do plus 22°C. W tej temperaturze i przy odpowiedniej wilgotności zboża, potrzebuje on tylko 17 dni, aby z jajeczka stać się dorosłym pajęczkiem. Temperatura niższa powoduje nieco dłuższy okres rozwojowy jajeczka i larwy.

Gdy temperatura jest za niska dla czynnego życia, wtedy rozkruszek popada w stan jakby odrętwienia i przeniesiony w warunki dlań odpowiednio poczyną znowu żyć normalnym życiem. Natomiast wzrost temperatury ponad plus 50°C oraz zmniejszona wilgotność zboża poniżej 12% — zabijają go.

Szkodliwość rozkruszki w zbożu polega na uszkodzaniu przezeń ziarna co zmniejsza siłę kiełkowania.

Mąka zaatakowana przez rozkruszkę gorszeje, jest zapachu ostry miodnego lub stęchłego i posiada dla człowieka nieznośny smak. Mąka taka nie nadaje się do pieczenia, ponieważ wyrobione z niej ciasto nie wyrasta. Rozkruszek najbardziej lubi pszenicę i mąkę pszenną, w których się najlepiej rozwija. Mąka porażona rozkruszką jest trująca i powoduje ostre zapalenie kiszek, zwłaszcza niebezpieczne u niemowląt, karmionych papką z pszennej mąki. Makuchy, otręby czy owies opalone przez rozkruszkę, powodują podobne zachorzenia i u zwierząt jak i u ludzi.

Rozkruszek występuje przede wszystkim tam, gdzie jest brudno.

Dziury w podłogach i ścianach, zaduch i ciemność miejsc składowania jak też śmiecie i resztki ziarna, mąki czy otrąb, znajdujących się po kątach — są wspaniałymi warunkami dla rozkruszki, podobnie jak i innych szkodników. Tam gdzie jest czysto, przewiewnie, a ziarno czy mąka suche — rozkruszek nie ma warunków rozwoju. Często więc szufłowanie ziarna w suche mroźne dni — zabija rozkruszkę, niepokoi inne szkodniki i nie pozwala im się rozwijać. W magazynach z workowaną mąką powinny znajdować się specjalne podkłady z desek i klocków, tak aby mąkę ustawiano nie wprost na podłodze, a na tych podkładach.

W ten sposób uzyskujemy kanał powietrzny pod workami z mąką, który pomaga nam w zwalczaniu szkodliwych owadów. Między rejami worków powinno się zachowywać także wolne przejścia, celem łatwego dopływu i cyrkulacji powietrza.

Gdy poweźmiemy podejrzenie zaistnienia rozkruszki w spichrzu czy magazynie, o czym wnioskujemy między innymi czując ostrawy, miodny zapach, czy stęchłą w pomieszczeniach, lub też widząc różowawo-fioletkowe zabarwienie zboża czy mąki przystępujemy do badania zboża, względnie mąki.

Badając podejrzaną zbożę, bierzemy najpierw kilka szufli badanego ziarna i przesiewamy je przez gęste sito na przygotowany uprzednio papier. W przesianym pyłu, w wypadku porażenia znajdujemy rozkruszkę w postaci małych, poruszających się w przesianym pyłu punkcików. Badając podejrzaną mąkę, bierzemy jej próbkę i staramy się układać równe prostokąty o prostych ścianach, co czynimy przy pomocy linijki czy też deseczki. Jeśli w mące znajduje się rozkruszek, wtedy ułożone przez nas prostokąty, po kilku godzinach rozsypią się, a na-

wet można będzie zauważyć na niej małe korytarzyki i ścieżynki wydrążone przez tego pajęczka.

Zarażanie rozkruszką następuje przez brudy w pomieszczeniach składowych, niezdezynsekwowane worki, zakażone ziarno, które przechowywane było przez producenta w ciemnych przygórkach, nieczyszczonych komórkach itp. pomieszczeniach. Przyjmując więc zboże do magazynów, należy zwrócić baczną uwagę na czystość ziarna i worków, jego zapach i wygląd. W magazynie zaś pamiętamy, że częste zamiatanie podłogi jak też zamiatanie pajęczyn ze ścian i sufitów, z kątów i maszyn — daje gwarancję uchronienia się od szkodników. Trzymanie w czystości wszelakich maszyn i urządzeń pomocniczych jest koniecznością, zwłaszcza jeśli w Gminnych Spółdzielniach i ich młynach gospodarczych istnieje zwyczaj wypożyczania wialni czy tp. maszyn poszczególnym członkom spółdzielni.

W walce z rozkruszką, stosujemy różne metody i środki, które możemy podzielić na trzy zasadnicze grupy. Są to środki fizyczne, mechaniczne i chemiczne. Spośród środków fizycznych znane jest nam stosowanie wysokich temperatur przy dezynsekcji młynów i spichrzów ogrzewając je specjalnym centralnym ogrzewaniem do przeszło plus 67°C przez czas do 12 godzin. Jednak stosowanie tak wysokiej temperatury obniża zdolność kiełkowania ziarna i z tej przyczyny w naszym kraju taka dezynsekcja nie jest stosowana. Natomiast wagony kolejowe, worki i inne środki transportu dobrze jest w ten sposób dezynsekwować. Stosowanie niskich temperatur jako środka walki ze szkodnikami jest dobre, należy tylko umiejętnie stosować ten środek walki.

Spośród mechanicznych środków walki skuteczna jest między innymi maszyna zwana „Entoletor“. Jest to aparat, który przy pomocy wirowania i siły odśrodkowej — zabija szkodniki, znajdujące się w zbożu, lub mące wsypanej do aparatu. Stosowanie lepów przez rozwieszanie w magazynie i rozkładanie na podłodze — daje w wielu przypadkach dobre wyniki, jednak w przypadku zaistnienia rozkruszki, metoda zawodzi.

Szufłowanie i wietrzenie zboża jest wielce pomocne w walce ze szkodnikami, ponieważ wysusza ono zboże, a także utrudnia składanie przez szkodniki jajeczek.

Najskuteczniejszymi środkami w

walce nie tylko z rozkruszkami, lecz i wszystkimi innymi szkodnikami — są środki chemiczne. Do tych należą znane owszechnie krzemionka i skałen. Zaprawianie ziarna oraz dezynfekowanie nimi ścian i podłóg magazynów i młynów, daje pozytywne wyniki. Ratując porażone zboże, mieszamy je w proporcji 1 kg krzemionki lub skałenia na 100 kg zboża. Dobrze wymieszane zboże po

15—18 dniach czyszcimy bardzo dokładnie na maszynach, aby mieć pewność, że otrzymana zeń mąka będzie czysta. Z chemicznie czynnych środków znane są między innymi: Azotox — 5% i 10%, Gamexan i inne. Używanie tych preparatów musi być jednak ostrożne i stosowane ściśle według receptur. Środki chemiczne służą do zaprawiania ziarna jak też i dezynfekowania pomie-

szczeń magazynowych. Środki te można stosować w magazynach pustych jak i wypełnionych ziarnem, jeśli stwierdzimy istnienie szkodników. Jednak walka ze szkodnikami tymi sposobami powinna być przeprowadzana przez fachowców, których znajdziemy w Centrali Zwalczania Szkodników Mącznych i Zbożowych. (JK)



Eksploracja taboru samochodowego w zimie

Z uzyskanych w latach ubiegłych doświadczeń wynieśliśmy naukę, że właściwe przygotowanie pojazdów samochodowych do eksploatacji zimowej daje gwarancję zachowania ciągłości przewozu, zapobiega uszkodzeniom i ułatwia pracę obsłudze. Nieliczne wypadki uszkodzeń, jakie notowano, wynikały z niewłaściwego przygotowania pojazdu i obsługi do trudnej pracy w okresie zimowym.

Dla uniknięcia powstania tych momentów w obecnym okresie zimowym musimy bardzo dokładnie sprawdzić, czy jesteśmy właściwie przygotowani do nadchodzącego okresu. Musimy sprawdzić przygotowanie samych pojazdów samochodowych, ich pomieszczeń garażowych, zaopatrzenia magazynów materiałów pędnych i smarów, przygotowania i wyposażenia ekip odśnieżnych, których pomoc w wyjątkowych warunkach będzie konieczna.

Przygotowanie techniczne pojazdów samochodowych do eksploatacji zimowej polega na:

- a) przemyciu i sprawdzeniu szczelności układu chłodzenia;
- b) regulacji gaźnika lub pompy wtryskowej oraz ociepleniu układu paliwowego;
- c) zmianie olejów i paliwa z letnich na zimowe;
- d) przygotowaniu akumulatora;
- e) sprawdzeniu stanu ogumienia;
- f) sprawdzeniu i regulacji układu kierowniczego i hamulców;
- g) ociepleniu kabiny kierowcy i nadwozia.

Przemycie układu chłodzenia jest konieczne dla usunięcia wszelkich zanieczyszczeń bez względu na to, czy w okresie zimowym będzie używana do chłodzenia silnika mieszanina niezamarzająca, czy też woda.

Układ chłodzenia przemycamy w ten spo-

sób, że przy jałowym biegu na małych obrotach silnika otwieramy kurki spustowe układu chłodzenia, dolewając stale czystej wody do chłodnicy. Spływająca z kurków brudna woda świadczy o istnieniu jeszcze w układzie chłodzenia zanieczyszczeń. Układ chłodzenia pojazdów, które pracowały w okresie letnim w ciężkich warunkach i u których zachodziły wypadki zagotowania się wody przemycamy nadto roztworem 750—800 gr. sody kaustycznej z dodatkiem 150 gr. nafty na każde 10 litrów użytej wody.

Po napełnieniu układu chłodzenia podanym wyżej roztworem należy uruchomić silnik i doprowadzić go do normalnej temperatury, następnie silnik zatrzymać i postawić na przeciąg 10—12 godzin. Roztwór należy spuszczać z układu chłodzenia na powtórny nagrzaniu silnika i w czasie jego pracy kranem spustowym chłodnicy.

Sprawdzenie szczelności układu chłodzenia przed zimową eksploatacją ma bardzo duże znaczenie. Najmniejszy chociaż wyciek powoduje obniżanie się poziomu wody w układzie, co przy zatrzymanym silniku uniemożliwia jej obieg naturalny, a przez to może się stać przyczyną miejscowego zamarzania wody.

Niedopuszczalne jest wyłączanie termostatu na okres zimowy.

Dla uniknięcia nieodmagania silników w okresie zimowym nieodzowne jest sprawdzenie układu zasilającego, od którego właściwej pracy w dużym stopniu zależy łatwość uruchamiania zimnego silnika. W odróżnieniu od silników gaźnikowych, w których podczas uruchamiania zimnego silnika moment zapłonu trzeba opóźnić, w silnikach wysokoprężnych przyspieszenie

chwili wtrysku musi być większe przy rozruchu niż w czasie normalnej pracy.

Należy również pamiętać, że paliwo silników wysokopreżnych znacznie gęstnieje przy niskich temperaturach i pompa paliwowa nie jest w stanie podawać takiego paliwa do pompy wtryskowej. Dlatego w tych silnikach należy bardzo starannie zabezpieczyć zbiorniki paliwa i przewody przed bezpośrednimi wpływami atmosferycznymi. Zbiorniki izoluje się od strat ciepłych przy pomocy warstwy papy, wojłoku i drugiej warstwy papy. Dobre wyniki daje również obudowanie zbiornika skrzynką drewnianą osłaniającą go od dołu i chroniącą przed wiatrem. Przewody izoluje się grubą warstwą wełny lub bawełny i azbestu, a zewnętrznie okreca taśmą bawełnianą i lakieruje.

Podczas dużym mrozów — poniżej 20°C — do oleju napędowego zimowego należy dodawać naftę świetlną w ilości około 20 %. Naftę z olejem należy mieszać w oddzielnym naczyniu przed waniem do filtra. Oleje SZ-6, SZ-10, Lux3 i Lux5 używamy w okresie zimowym, dlatego należy sprawdzić czy nasze magazyny są zaopatrzone w te oleje.

Olej przekładniowy zimowy PZ może być przy większych mrozach rozcieńczany 10—20 % dodatkiem oleju zimowego Lux 5. Również olej w mechanizmie kierowniczym należy rozcieńczyć olejem Lux 5 w ilości do 25 %.

Uruchomienie zimnego silnika w okresie mrozów jest całkowicie uzależnione od wydajności baterii akumulatorowej. Należy pamiętać, że obniżanie się temperatury elektrolitu powoduje zmniejszanie zasobu mocy akumulatora. Przy normalnej pracy akumulatora temperatura elektrolitu wynosi $+30^{\circ}\text{C}$, a obniżenie się temperatury elektrolitu o jeden stopień powoduje ubytek mocy około 1 %. Z ubytkiem mocy akumulatora wiąże się zmniejszanie gęstości elektrolitu i równoczesne zmniejszanie odporności na zamarzanie.

Tak więc w akumulatorze wyczerpanym do połowy jego zasobu amperogodzin, elektrolit zamarza już przy temperaturze -16°C , a więc przy temperaturze bardzo częstej u nas w okresie zimowym. W tym samym akumulatorze całkowicie naładowanym elektrolit przez zwiększenie swojej gęstości zamarzłby dopiero przy niespotykanej u nas temperaturze -42°C . Dla wyrugowania więc niebezpieczeństwa zamarznięcia elektrolitu i rozsądzenia przez to skrzynki akumulatora należy gęstość elektrolitu w akumulatorze naładowanym podnieść do 1.290 w odniesieniu do -15°C . Elektrolit o tej gęstości zamarza przy temperaturze -64°C . Z momentem wyczerpania tego akumulatora

w 25 % gęstość elektrolitu obniży się do 1.250 i zamarznie on przy -50°C . Wyczerpany w 50 % będzie miał gęstość elektrolitu 1.210 i zamarznie już przy -28°C . Aby zapobiec wyczerpywaniu się mocy akumulatora przez dłuższe startowanie należy na okres zimowy zwiększyć natężenie prądu ładowania prądnicy. Dotyczy to oczywiście prądnic trzyszczotkowych. Prądnice dwuszczotkowe z regulatorem napięcia nie wymagają żadnej regulacji przy przechodzeniu na eksploatację zimową.

Pamiętajmy również o przeglądzie ogumienia, które w okresie zimowym nie powinno nas zawieść. Wszystkie prace przy pojazdach samochodowych w okresie śloty i mrozów są bardzo uciążliwe dla obsługi. Zwłaszcza jeżeli usuwa się usterki powstające w drodze, wymagające dłuższego czasu i wysiłku fizycznego.

Dlatego w okresie przygotowania pojazdu do eksploatacji zimowej obręcze kół należy oczyścić z rdzy i pomalować farbą miniową, dętki i opony przetalkować i napompować do ciśnienia przewidzianego przez normy na okres zimowy. Wskazane jest na koła tylne montować opony z bieżnikiem terenowym.

Przyczepność opony z suchym śniegiem jest 3 razy mniejsza, a z lodem 6 razy mniejsza niż przyczepność opony z suchym asfaltem. Zabezpieczmy się wobec tego przed buksowaniem kół przygotowując wcześniej łańcuchy przeciwślizgowe lub ustawiając w miejscach najczęstszego ruszania skrzynki z piaskiem lub żużlem do podsypywania pod koła.

Zmniejszająca się w okresie zimowym przyczepność opon nakazuje posiadanie w pojeździe samochodowym równomiernie działających hamulców. Szczególne niebezpieczeństwo stanowią poślizgi pojazdu, wynikające ze zbyt raptownego hamowania lub nierównomiernego i niejednoczesnego hamowania poszczególnych kół. Blokowanie kół kierowniczych, najbardziej groźne w okresie zimowym, uniemożliwia kierowcy panowanie nad ruchami pojazdu i jest powodem bardzo częstych wypadków.

Dokuczliwe zimno przy pracy przyczynia się do szybkiego zmęczenia i pewnego oziębienia, bardzo niebezpiecznego przy prowadzeniu pojazdów. Przede wszystkim należy więc uszczelnić kabinę kierowcy i w miarę możliwości ogrzewać ją wykorzystując ciepło wody w układzie chłodzącym, lub promieniujące ciepło rury wydechowej.

Tylko właściwe przygotowanie pojazdów samochodowych do eksploatacji w okresie zimowym jest gwarancją podołania naszym zadaniom przewozowym, terminowego zaopatrzenia ludności, pełnego zrealizowania Planów Narodowych na naszym odcinku. Wszystkie pojazdy sprawne w okresie zimowym — oto nasze hasło, któremu musimy poświęcić właściwą uwagę.

Transport kolejowy w obrocie zbożem (c. d.)

Rozdział III.

A. Odbiór przesyłki (§ 16 RPT).

Po nadejściu wagonu do stacji przeznaczenia, stacja ta jest obowiązana zawiadomić o tym bezzwłocznie odbiorcę (adresata). Zawiadomienie takie może być dokonane wszelkimi będącymi do dyspozycji kolei środkami łączności.

Zawiadomienie uważa się za dokonane:

- 1) od chwili nadania fonogramu;
- 2) trzy godziny po nadaniu telegramu;
- 3) w dwanaście godzin od chwili nadania listu;
- 4) z chwilą doręczenia zawiadomienia przez gońca.

W wypadku, gdy odbiorca posiada własną lub dzierżawioną bocznice kolejową, kolej nie ma obowiązku zawiadamiać go o nadejściu wagonu, natomiast obowiązana jest podstawić wagon na bocznice w godzinach przewidzianych umową bocznicy.

Od chwili dokonania zawiadomienia względnie podstawienia wagonu na bocznice kolejową odbiorca obowiązany jest wyładować towar w tz. czasie wolnym od postojowego, tzn. w 6 godzinach.

Bez względu na ilość podstawionych wagonów odbiorca musi w czasie tym dokonać wyładunku, gdyż w przeciwnym razie zapłaci on kolei dodatkowe opłaty za przetrzymywanie wagonów ponad czas wolny od postojowego za każdą godzinę i wagon.

B. Oddanie wagonu kolei. Po dokonaniu czynności wyładunkowych odbiorca winien o tym niezwłocznie zawiadomić stację kolejową na specjalnym druku (R-13). Wagony winny być zwrócone kolei w takim stanie, aby były zdadne do dalszego przewozu towaru. Powinny one być wymiecione i oczyszczone, okna zamknięte, części zaś składowe i wyposażenie wagonu poskładane w miejscach przeznaczonych do tego celu.

O ile czynności te nie zostaną wykonane, kolej dokonuje je na koszt odbiorcy za specjalnymi opłatami.

Rozdział IV.

A. Przetrzymanie wagonów ponad czas wolny od postojowego (§ 16 RPT). Sprawa zwiększenia rotacji wagonów w obecnej dobie rozbudowy naszej gospodarki ma zasadnicze znaczenie i dlatego władze państwowe kładą wielki nacisk na usprawnienie załadunków i wyładunków. Każdy wagon przetrzymany ponad regulaminowo określony czas, wpływa ujemnie na terminowość dostaw, gdyż utrudnia planowe dysponowanie wagonami.

Jak już podano w poprzednim rozdziale, czas wolny od postojowego — a więc czas, w którym załadowca powinien wagon załadować, odbiorca zaś wyładować, został określony na 6 godzin, i za przekroczenie tego czasu uczestnicy obrotu płacą kary konwencjonalne, których wysokość w okresach największego nasilenia obrotu towarowego, to jest w okresie jesiennym: skup zboża, akcja buraczana, ziemniaczana itd. wzrasta w stosunku do czasu przetrzymania wagonu. Wysokość tych kar, ściąganych przez kolej okresowo, różni się od wysokości przewidzianej w Taryfie Towarowej Część IB, gdzie kara ta została określona na 9 złotych od godziny i wagonu bez względu na czas jego przytrzymania.

Uczestnicy obrotu, a specjalnie odbiorcy, napotykają na trudności powodowane przez otrzymywanie większej ilości wagonów, niż to przewidywały harmonogramy, co może być spowodowane przez długie terminy dostawy (np. termin dostawy trwa 4 dni, wagony zaś mogą pokryć tę przestrzeń w dwa lub trzy dni. W wyniku może zaistnieć wypadek zgrupowania wagonów u odbiorcy w ilości przekraczającej jego możliwości wyładunkowe).

Ustalono więc, że opłaty za krótkie przetrzymanie wagonu są niższe, niż opłaty za długie przetrzymanie.

Opierając się na powyższym PKPG ustaliła wysokość tych opłat w następujący sposób:

1) za przetrzymanie wagonu do 4 godzin, ponad czas wolny od postojowego opłata wynosi od godziny i wagonu 3 zł;

2) za przetrzymanie od 5 do 24 godzin 6 zł;

3) za przetrzymanie ponad 24 godziny 12 zł.

Jak już zaznaczono, opłaty powyższe są stosowane tylko okresowo, normalna zaś opłata za przestój wagonu stosowana jest wg stawki taryfowej tj. 9 zł od godziny i wagonu.

B. Reekspedycja (Przeekspediowanie, § 16 RPT). Reekspedycją nazywamy ponowne nadanie przesyłki przez odbiorcę bez jej przeładowania za nowym listem przewozowym.

Jak widać już z samej definicji tego określenia, reekspedycja może powstać niemal wyłącznie przez niedbalstwo jednego z uczestników obrotu, względnie dysponującego wysyłką. Konieczność jej bowiem może zaistnieć przeważnie tylko w wypadkach takich, jak np. zadysponowanie pszenicy do młyna żytniego, wysłanie zboża względnie strączkowych do przepełnionych magazynów, wysłanie jęczmienia do czyszczalni grochu itp.

Ponieważ reekspedycje powodują nieracjonalne użycie taboru kolejowego i wstrzymują rotację wagonów, Minister Kolei w dniu 14.X. 1950 r. wydał rygorystyczne zarządzenia klasyfikujące reekspedycję na trzy grupy i ustalające specjalne opłaty lub zwalniające od nich w zależności od ważkości przyczyn, które je spowodowały i tak:

1) o ile reekspedycja została dokonana bez gospodarczego uzasadnienia opłata za nią wynosi od wagonu 300 zł;

2) o ile została dokonana w wypadku gospodarczo uzasadnionym 60 zł;

3) o ile przesyłki pochodzą z importu lądowego i nadchodzą bezpośrednio ze stacji granicznych w ogóle są one wolne od opłat za ewentualną reekspedycję. Musi ona jednak być gospodarczo uzasadniona, względnie spowodowana niezbędną

koniecznością. Tak samo nie opłaca się reekspedycji gdy spowodowana ona została przekroczeniem przez kolej terminu dostawy.

Za przypadki uzasadnione (pkt. 2) zarządzenie to uznaje:

1) uszkodzenie zakładu lub uszkodzenie bocznicy kolejowej, o ile wypadki takie powstały nie wcześniej, niż 48 godzin przed nadejściem przesyłki;

2) uszkodzenia lub zepsucia towaru w drodze, z winy nadawcy; pod punkt ten podpada zboże zawożone wysłane do magazynów, w których przyjęcie zboża grozi zawołaniem całej składowej masy towarowej;

3) w innych wyjątkowych wypadkach, gdy gospodarcze uzasadnienie zostanie stwierdzone przez Centralny Urząd Skupu i Kontraktacji lub przy dystrybucji przez Ministerstwo Handlu Wewnętrznego.

Należy podkreślić, że każdy wypadek reekspedycji lub przestoju jest badany przez władze miarodajne i w razie stwierdzenia przy ich zaistnieniu winy odpowiedzialnego pracownika, grozi mu za nią odpowiedzialność nie tylko materialna, ale nawet dyscyplinarna lub karno-sądowa.

C. Zastawy wagonowe (§ 57 Taryfy Towarowej, Część IB). Przy przewozie zboża lub strączkowych luzem nadawca przesyłki winien zapatrzyć wagon w szczelne zastawy wagonowe. Tak mówi przepis zawarty w § 57 RPT. Rzeczywiście do 1951 r. obowiązek dostarczenia zastaw spadał całkowicie na nadawcę przesyłki. Stan ten jednak nie mógł trwać nadal, gdyż prowizorycznie zbijane przez nadawcę deski zastawne były bardzo nietrwałe i po parokrotnym użyciu nadawały się tylko na opał. Drewno tymczasem, nawet gorsze jego gatunki, jak tarcica, z której sporządzało się zastawy, konieczne było do celów znacznie ważniejszych, mianowicie do budowy, a wyrabiając zeń nietrwałe i nietypowe deski niszczyło się tylko wielkie ilości tego drogiego budulca.

Wobec tego PKPG zobowiązała Ministerstwo Kolei do wykonania dostatecznej ilości trwałych praktycznych zastaw wagonowych z otworami wysypowymi oraz do dostarczenia tych zastaw na zapotrzebowanie uczestników obrotu zbożem i strączkowymi.

Obecnie więc kolej obowiązana jest na żądanie, umieszczone w planach 5-dniowych i zapotrzebowaniu na wagony, dostarczyć deski zastawne za opłatą uwidocznioną w taryfie towarowej część IB to jest za zł 4.50 za wydzierżawienie pojedynczej zastawy. W wypadku jednak, gdyby kolej zastaw takich nie dostarczyła, nie zwalnia to nadawcy od dostarczenia przynajmniej prowizorycznych zastaw wagonowych. Odszkodowania za koszty, jakie z tego powodu poniesie nadawca, może on zażądać od kolei w drodze reklamacji.

Rozdział V.

A. Ubytki transportowe. Przy transporcie zbóż i strączkowych występuje różnica wagi nadania od wagi odbioru. Różnica ta może powstać z różnych przyczyn, mianowicie:

1) z powodu ubytku naturalnego (zmiany biochemiczne, oddychanie ziarna, rozsypanie, rozkruszanie itp.),

2) niedokładności wagi (dopuszczalna tolerancja wag wg opinii Urzędu Miary i Wagi dochodzi do 0,2%),

3) błędnego ważenia, kradzieży w drodze itp.

Różnica ta może być dwójaka, albo, co się spotyka rzadko, waga odbioru jest wyższa od wagi nadania i wówczas różnica ta nazywa się superatą, lub, co występuje prawie stale, waga odbioru jest mniejsza od wagi nadania — powstaje wówczas ubytek transportowy (manko).

Nawet przy najsumienniejszym ważeniu towaru na najczulszych wagach przy nadaniu i odbiorze, musi nastąpić pewien ubytek towaru spowodowany ubytkiem naturalnym (nie bierze się tu pod uwagę wypadku zawilgocenia towaru pod-

czas transportu). Dążeniem jednak każdego uczestnika obrotu towarowego winno być wyeliminowanie z obrotu ubytków przekraczających swą wysokością ubytek wytłumaczalny zjawiskami naturalnymi.

W celu unormowania tych ubytków i zmuszenia uczestników obrotu do jak najsumienniejszego traktowania tego zagadnienia Minister Handlu Wewnętrznego wydał w dniu 26.VI.50 r. zarządzenie ustalające maksymalny dopuszczalny ubytek transportowy dla zbóż i strączkowych w wysokości 0,1% bez względu na to, czy towar przewożony jest w workach, czy też luzem.

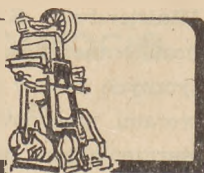
W myśl powyższego zarządzenia odpowiedzialność za ubytek transportowy rozkłada się następująco: ubytek w normie tzn. do 0,1% pokrywa odbiorca, ubytek ponad normę, tzn. ponad 0,1% pokrywa dostawca.

Obciążenia te przyjmują na siebie uczestnicy obrotu natychmiast po wystawieniu dowodu dostawy, bez względu na to, kto ponosi winę za powstanie ubytku, czy też, gdy winy nikt nie ponosi. Dopiero wówczas, gdy jedna ze stron lub dochodzenie udowodni, że winę ponosi nadawca, przez niedbałe załadowanie towaru, złe uszczelnienie zastaw itp., lub odbiorca przez niedbały wyładunek, czy wreszcie kolej przez dopuszczenie do kradzieży, uszkodzenie wagonu w drodze itp. W dwóch pierwszych wypadkach obciąża się winnego wartością całego ubytku, w drodze przewidzianej przepisami, w trzecim zaś wypadku żąda się odszkodowania od kolei w drodze reklamacji, o których mowa będzie w następnych rozdziałach.

O postępowaniu przy ubytkach transportowych nie będę mówił szerzej, gdyż sprawa ta nie wchodzi w ramy techniki transportu, podałem tylko dane orientacyjne, konieczne przy omawianiu reklamacji kolejowej. Zasady postępowania przy zaistnieniu ubytku są ujęte w zarządzeniach Ministra Handlu Wewnętrznego z dn. 26.VI.50 r. i 9.I. 1951 r.

St. Tomanowski

MASZYNY I URZĄDZENIA



Podnośniki czerpakowe

Podnośniki czerpakowe są w młynach i spichrzach zbożowych zasadniczymi urządzeniami przenoszącymi surowiec i produkt z dołu do góry.

Buduje się podnośniki trzech rodzajów: stałe tj. z korpusem nie-

ruchomym, ruchome zawieszone i ruchome na wózku.

Podnośniki stałe są stosowane do transportowania surowców i produktów wewnątrz przedsiębiorstwa (rys. 1).

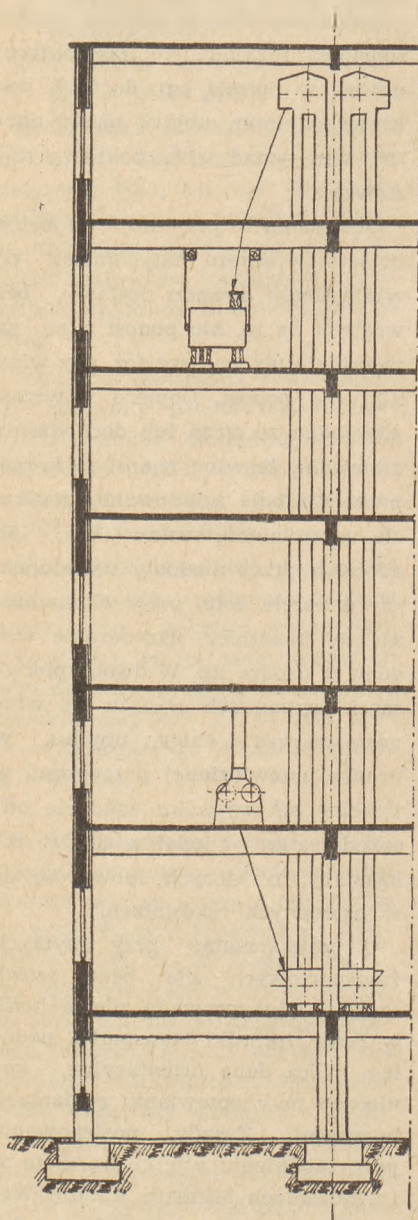
Podnośników ruchomych zawieszonych używa się zamiast przenośników powietrznych (pneumatycznych) do wyładowywania zboża z barrek lub statków. Są one lądowe i wodne. W obu rodzajach podnośni-

ki są zawieszone na ruchomym ramieniu „a” i zależnie od potrzeby można podnosić, opuszczać i wstawiać je do wnętrza statku lub baraki.

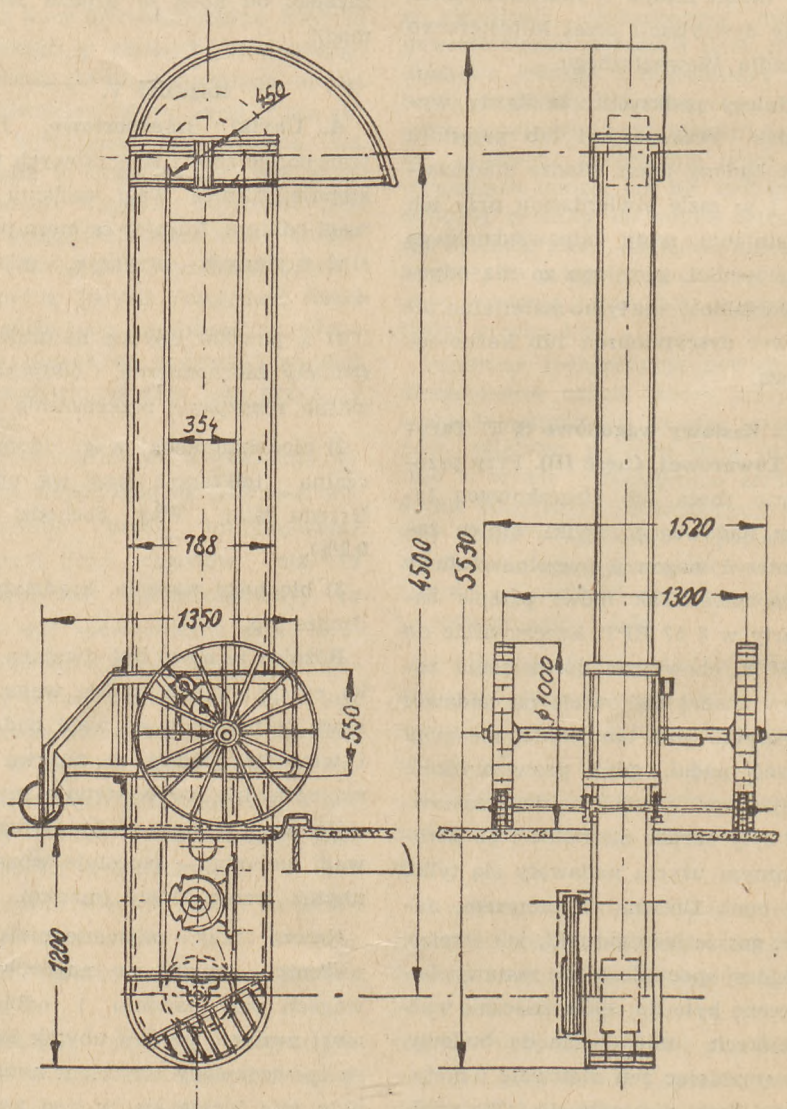
Trzeciego rodzaju podnośników to jest ruchomych na wózku (rys. 2) używa się do wyładowywania wagonów kolejowych i przrzucania zboża zmagazynowanego w przy- mach na podłogach magazynu. Konstrukcja tych podnośników, wysokość podnoszenia i zdolność transportowa bywa bardzo różna. Zazwyczaj buduje się je na specjalne zlecenie dostosowując konstrukcję do przeznaczenia i warunków lokalnych.

Podnośnikami czerpakowymi wszystkich rodzajów można transportować pionowo i po linii odchylonej od pionowej do 20°.

Na rysunku 3 pokazany jest podnośnik czerpakowy stały pochyły. Podnośniki pochyłe spotyka się bardzo rzadko. Instaluje się je w osta-



Rys. 1. Fragment ustawienia podnośnika czerpakowego stałego

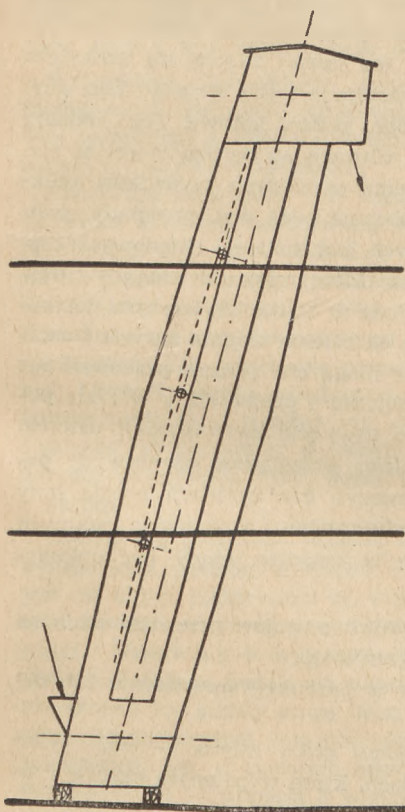


Rys. 2. Podnośnik czerpakowy ruchomy na wózku.

tecznym wypadku i tylko wówczas, kiedy nie można podnośnika pionowo ustawić z powodu niesprzyjającej konstrukcji budynku.

Wysokość podnośników pochyłych nie powinna przekraczać 12 m. Pochylenie podnośnika wymaga zwiększenia szerokości rur. Przekrój rur zwiększa się ku środkowi a rura w której biega napędzone czerpaki, posiada jedną lub więcej rolek podtrzymujących taśmę, aby nie dotykała rury i nie tarła o nią.

Na rysunku 4 przedstawiony jest kompletny podnośnik czerpakowy składający się z następujących podstawowych części: a) z dwóch kół taśmowych osadzonych na wałach, b) taśmy z czerpakami, c) korpusu — stopy, głowicy i rur łączących



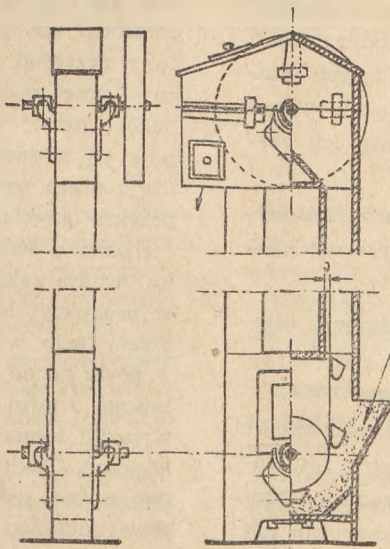
Rys. 3. Podnośnik czerpakowy stały pochyły

stopę z głowicą, d) okucia — łożysk tocznych lub ślizgowych i e) koła napędowego.

Korpus opisanego podnośnika jest drewniany. Ale buduje się też podnośniki z korpusem blaszanym oraz spotyka się czasem korpusy z żeliwną stopą. Młyńskie podnośniki wykonuje się z desek sosnowych, a spichrzowe są zazwyczaj żelazne. Głowice i stopy spichrzowych podnośników wykonuje się z blachy żelaznej o grubości 2—3 mm, łączonej nitami przy pomocy żelaza kąto-

go, a rury z blachy o grubości 1,0—2,0 mm. Czasem stopę wielkich podnośników wykonuje się z żeliwa o grubości ścian od 8—12 mm.

Głowica podnośnika jest dwudzielna i górna część zdejmuje się, gdy nakładamy taśmę z czerpakami. Górną część głowicy łączy się z dolną za pomocą klamer drewnianych lub żelaznych w podnośnikach o



Rys. 4. Podnośnik czerpakowy stały

konstrukcji drewnianej, a głowicę podnośnika o konstrukcji żelaznej łączy się przy pomocy śrub. Klamry drewniane są wykonane z drzewa twardego grabowego lub jesionowego. Mają one kształt klina i dają się z łatwością wsuwać i wysuwać celem zdjęcia i ponownego założenia górnej części głowicy.

Dolna część podnośnika nazwana stopą, posiada nosek, przez który dostaje się surowiec do jej wnętrza. Ustawia się ją na klockach lub na specjalnie wykonanej ławie z kantówek. Czasem też warunki zmuszają ustawiać stopę na wieszakach drewnianych zawieszonych na dowolnej wysokości kondygnacji.

Do kontrolowania pracy podnośnika, zakładania taśmy, wymieniania czerpaków, oczyszczenia stopy i głowicy oraz do wygarniania ze stopy transportowanego artykułu, korpus podnośnika posiada w różnych miejscach drzwiczki, wzierniki, okienka kontrolne, oraz zasuwę w dnie stopy.

Stopa podnośnika posiada w dwóch podłużnych blokach drzwiczki wyjmowane dla dojścia do koła taśmowego, a spód jej zaopatrzony jest w zasuwę. W razie zatkania się podnośnika wysuwa się zasuwę w celu wygarnięcia surowca. W czasie tej czynności należy przestrze-

gać przepisów bezpieczeństwa pracy. Nie można wsadzać ręki do wnętrza podnośnika podczas jego pracy.

Rury podnośnikowe na podłodze walcowej posiadają oszkłone okienka kontrolne o wysokości od 400 — 600 mm, służące do obserwowania pracy podnośnika. Odległość od podłogi do dolnej krawędzi okienka wynosi około 1100 mm. Poza tym, przeważnie na tym samym piętrze, rury są zaopatrzone w drzwiczki o wysokości od 800—1200 mm, szerokości równej szerokości rury, wyjmowane do zakładania i spinania taśmy. Zazwyczaj są one niżej położone od okienek kontrolnych i znajdują się na wysokości 500 mm od podłogi.

Buduje się podnośniki podwójne i pojedyncze. Podnośnik podwójny składa się z dwóch podnośników pojedynczych lecz w jednym korpusie. Taki podnośnik jest tańszy, gdyż ma wspólną środkową ścianę, wspólne łożyska, wały i jedno koło napędowe.

Koła taśmowe podnośnika umocowane są na wałach. Wał dolnego koła osadzony jest w łożyskach przesuwanych śrubami. Opuszczając łożyska przy pomocy śrub, koło taśmowe opuszcza się również naciągając taśmę z czerpakami. Natomiast w podnośnikach spichrzowych o zdolności transportowej ponad 25 ton 24 godz. bardzo często koło taśmowe opuszcza się automatycznie za pomocą urządzenia dźwigowego, lub płyty cisnącej na łożyska wału.

Wał górnego koła taśmowego jest osadzony w łożyskach, które na stałe są przymocowane do głowicy podnośnika. Na tym samym wale jest osadzone koło napędowe podnośnika.

Podnośniki czerpakowe młyńskie buduje się najczęściej z kołami taśmowymi o średnicy $D = 350-500$ mm i szerokości od 110 — 200 mm. Najmniejsze koła taśmowe są o średnicy 320 (300) mm i szerokości 100 mm do taśmy o szerokości 90 mm i do najmniejszych czerpaków o szerokości 70 mm. Podnośniki z kołami tej wielkości spotyka się przeważnie w małych gospodarczych młynach.

W spichrzach stosuje się przeważnie podnośniki z kołami taśmowymi o średnicy od 500—800 mm i szerokości 140—340 mm. Podnośników z większymi kołami taśmowymi nie stosuje się w przemyśle zbożowo-mącznym.

MŁYNARSTWO

Planowanie remontów w młynach

Wykonanie produkcji zakreślonej planem produkcyjnym uzależnione jest w szczególności od racjonalnego wykorzystania maszyn i urządzeń będących składowymi częściami danego młyna, zaś należyte wykorzystanie maszyn zależy od właściwej ich eksploatacji, a mianowicie:

1. utrzymanie maszyn i urządzeń w należytej czystości i dokonywanie systematycznych czynności konserwacyjnych,

2. natychmiastowego usuwania zauważonych usterek — choćby nawet najdrobniejszych.

3. dokonywanie remontów we właściwym czasie.

Co należy rozumieć pod określeniem konserwacja? Otóż zadaniem czynności konserwacyjnych jest zapewnienie normalnych warunków użytkowania i ochrona przed nadmiernym i przedwczesnym zużyciem danego obiektu, które to czynności wykonywane są przez obsługę i stały dozór. Pod określeniem „obiekt” rozumie się maszynę lub inne urządzenie, figurujące pod oddzielną pozycją księgi inwentarzowej danego zakładu.

Czynności konserwacyjne odnoszą się zarówno do urządzeń lądowo-wodnych, jak np. oczyszczenia terenu, kanałów wodnych itp.; urządzeń budowlanych, jak: bieżące uzupełnienia oszkleń okien, malowanie ścian, okien, drzwi itp.; jak i do maszyn i urządzeń mechanicznych — a więc smarowania łożysk, wymiana uszczeltek, kontrola instalacji elektrycznej i wodociągowej, płukanie kotłów itd.

Aby mieć właściwe rozpoznanie stanu technicznego urządzeń zakładu młyńskiego, nie wystarczy powierzchowne utrzymanie czystości. Powierzchniowa pielęgnacja to estetyka — a więc często efekt wzrokowy — który — nie negując jego znaczenia — nie rozwiązuje jeszcze znaczenia konserwacji i właściwej eksploatacji.

Każdą poszczególną maszynę czy inne urządzenie, obsługa — a tym bardziej kierownictwo techniczne — musi znać „na wylot” musi wiedzieć jaki jest stan części współpracujących, znajdujących się wewnątrz, więc niewidocznych. Nie wszystkie uszkodzenia i wady części pracujących w miejscach niewidocznych, czy niedostępnych, dają się rozpoznać bez częściowej, względnie całkowitej, rozbioru danego obiektu.

Weźmy chociażby taki prosty przykład — uszkodzona prowadnica w ramie odsiewacza płaskiego unieruchomi szczotkę — konsekwencją tego jest wyeliminowanie odsiewu jednego z sit czyli zmniejszenie sprawności odsiewacza płaskiego. Zewnętrznie tego stwier-

dzić się nie da — wadę ustalimy w czasie uważnej rozbioru zaś przyczynę po szczegółowym zbadaniu. Inny przykład — skutek braku właściwego nadzoru — praca podnośnika czerpakowego odbywa się przy niezbyt luźnej taśmie gurtowej wskutek czego następuje jej falowanie po stronie nieobciążonej. Tego rodzaju praca podnośnika może być w skutkach bardzo przykra gdyż stwarza korzystne warunki zahaczenia czerpaka o ściankę przewodu. W najlepszym wypadku zostaje zatrzymany transport produktu i przerwa w produkcji, lecz gorzej będzie jeśli obsługa nie zauważy tego w porę (co często zdarza się zwłaszcza w porze nocnej) — następuje tarcie górnego koła gurtowego o taśmę i źródło pożaru gotowe. Tego rodzaju wypadki niestety w młynach są bardzo częstymi zjawiskami. Takich i temu podobnych wypadków uniknąć można, jeśli stosowane będą tzw. przeglądy okresowe, zadaniem których jest kontrola składowych części poszczególnych obiektów młyna celem stwierdzenia czy znajdują się one w stanie użytecznym do dalszej pracy, względnie określenia stopnia zużycia i ustalenia czasu jak długo mogą one jeszcze pracować bez szkody dla samego obiektu i produkcji, a w razie potrzeby bezwzględnego usunięcia zauważonych usterek.

Częstotliwość i zakres przeglądów okresowych poszczególnych grup maszyn czy urządzeń będzie inny zależnie od stanu technicznego i warunków lokalnych młyna. Przeglądy te w zasadzie winny być dokonywane:

- 1) w czasie normalnych postojów przewidzianych na konserwację, oczyszczenie itp.

- 2) w czasie przerw w produkcji spowodowanych defektami,

- 3) w czasie normalnej pracy młyna — lecz tylko tych maszyn i urządzeń, które w pewnym okresie czasu mogą być nieczynne,

- 4) w czasie dokonywania remontów.

Przeglądy te w zależności od rodzaju obiektu tj. maszyny lub innego urządzenia, mogą być dokonywane po przeprowadzeniu częściowego lub pełnego demontażu elementów składowych. Wyniki przeglądów okresowych muszą być dokładnie notowane w specjalnie do tego celu przeznaczonych kartach, kartotekach lub książkach przeglądów wg wzoru umieszczonego na str. 25.

Tego rodzaju kartoteki czy książki przeglądów powinny być prowadzone oddzielnie dla poszczególnych grup maszyn czy oddziałów młyna np.: 1. siłowni, 2. warsztatu mechanicznego, 3. magazynu zbożowego i przedczyszczalni, 4. czyszczalni (żubrowni), 5. młyna właściwego i pakarni, 6. budynków i urządzeń gospodarczych itd.

Liczba porządkowa	Data dokonywanego przeglądu	Dokonano przeglądu (podać nazwę i nr inwentarzowy obiektu)	Nazwa uszkodzonych części	Charakterystyka lub rodzaj uszkodzenia	Materiały lub części potrzebne do naprawy			Orientacyjny koszt naprawy			U w a g i
					rodzaj lub nazwa	ilość w jednostkach miary lub sztuk		w robociznie	w materiałach	razem	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Za prowadzenie kontroli odpowiedzialne jest kierownictwo i dlatego obowiązkiem kierownika technicznego lub pracownika na stanowisku równorzędnym, jest dokonanie podziału wg. wyżej wymienionych grup i wyznaczenie osób odpowiedzialnych.

Wyznaczeni pracownicy działają na podstawie szczegółowej instrukcji opracowanej przez kierownictwo techniczne z dostosowaniem do danego oddziału młyna i warunków lokalnych.

Instrukcja taka musi być uzgodniona i akceptowana przez komórkę nadzorującą np. Dział Głównego Mechanika. Poza tym instrukcja musi być dostosowana do planu i harmonogramu przeglądów; znaczy to, że dla każdego obiektu z góry wyznaczony jest czas (termin) przeglądu niezależnie od tego czy w tym czasie maszyna lub urządzenie pracuje poprawnie czy też nie. Długość okresu międzyprzeglądowego dla poszczególnych grup maszyn czy urządzeń będzie inny i zależny od warunków w jakich one pracują oraz od ich charakterystyki czyli wrażliwości na uszkodzenie i zużycie.

Weźmy dla przykładu długość okresu międzyremontowego koła wodnego i silnika elektrycznego; jasnym jest, że silnik elektryczny ze względu na swą precyzyjność, dużą ilość obrotów itp. musi być poddany stałej obserwacji i wymagać będzie pieczołowitej obsługi. Podobnie będzie się przedstawiać sprawa przy maszynach tej samej grupy lecz o innej charakterystyce konstrukcyjnej lub pracujących w odmiennych warunkach. Np. w pewnym młynie — nawet w tym samym dziale — pracują 3 wietrzniki turbinowe, lecz każdy z nich posiada inne rozwiązanie konstrukcyjne. a mianowicie: Pierwszy z nich pracuje na łożyskach ślizgowych; napęd przy pomocy pasa płaskiego z transmisji. Drugi zaś, zamiast łożysk ślizgowych posiada łożyska toczne i napędzany jest paskami klinowym z przystawki przekładniowej. Natomiast trzeci — jest skonstruowany w ten sposób, że wprost na wale silnika elektrycznego osadzony jest wirnik wietrznika.

Z powyższych prostych przykładów widzimy, że okres i termin przeglądu danego obiektu musi być ustalony po głębszej analizie, którego mechanicznie ustalić się nie da. Bezpieczniejsze i korzystniejsze jest ustalenie krótszych okresów, lecz nie należy zapominać, że przesadnie krótkie okresy nie są wskazane choćby ze względu na niepotrzebną stratę czasu, poza tym nie wpływają korzystnie na trwałość maszyn i urządzeń na skutek zbyt częstych demontaży a zwłaszcza przy niezbyt fachowej czy sumiennej

obsłudze. Nastąpić mogą wówczas pewne odkształcenia czy uszkodzenia części składowych jak uszczelki, śrub, izolacji itp.

Przeglądy okresowe winny być tak pomyślane by np. po gruntownym przeglądzie, do dokonania którego koniecznym było pełne zdemontowanie i całkowite rozebranie maszyny, następny przegląd (względnie dwa następne) dokonywany był przy częściowym demontażu.

Wykryte w czasie przeglądu okresowego jakiegokolwiek niedomagania, notowane być muszą w książce lub karcie przeglądowej, przy czym zauważone defekty, których natychmiastowe nieusunięcie może pociągnąć za sobą uszkodzenie innych części — muszą być bezwzględnie natychmiast usunięte, jak również bezwzględnie muszą być usuwane wszelkie drobne niedomagania zaliczające się do bieżących czynności konserwacyjnych jak wymiana uszczelki itp. części szybko zużywających się. Tego rodzaju części winny stale znajdować się na magazynie jako zapas, zaś wielkość zapasu winna mieć z kolei swoje uzasadnienie w rzeczywistych potrzebach tj. w oparciu o normatyw zapasu. Powiedzmy, że wymiana pewnej części konieczna jest dwa razy w roku — zatem normatyw zapasu winien być tak wyliczony, by w planie zaopatrzenia materiałowego (na cele eksploatacyjne) uwzględniono po 2 sztuki dla danego obiektu a więc jeśli te same części wchodziły w skład potrzeb i do innych obiektów należy o tym pamiętać.

Główny przegląd winien być w zasadzie przeprowadzony komisyjnie, a w każdym bądź razie w obecności kierownika technicznego, mechanika (jeśli takowy jest na zakładzie), osoby sprawującej bezpośrednią obsługę i przedstawiciela czynnika społecznego (w zakładzie). Wynik takiego przeglądu musi być szczegółowo omówiony w protokole. Dobrze sporządzane zapiski w książkach czy kartotekach przeglądowych stanowią bardzo cenny materiał na podstawie których sporządzane są plany potrzeb remontowych. Nie do pomyślenia jest sporządzenie dobrego planu remontów bez dogłębnego rozpoznania danego obiektu czy obiektów które mają być remontowane. Nie będzie natomiast w/w rozpoznania jeśli nie będą dokonywane przeglądy okresowe lub jeśli takowe nie będą na właściwym poziomie. Często powiadają pracownicy, że przyczyną niedokonywania przeglądów okresowych jest brak czasu. Wydaje mi się jednak, że taki brak czasu spowodowany jest raczej niewłaściwym rozłożeniem pracy a więc brakiem właściwej organizacji pracy na

zakładzie. Właśnie nie mając materiałów poprzeglądowych — na pewno nie będziemy mieli czasu na właściwe opracowanie planu remontów.

Zasady planowania remontów

Przed przystąpieniem do sporządzenia planu remontowego należy komisyjnie dokonać przeglądu wszystkich maszyn i urządzeń. Powołana komisja wykorzystuje w pierwszym rzędzie materiały pochodzące z zapisów sporządzonych podczas przeglądów okresowych, które jeśli były sporządzone dokładnie i jasno sprecyzowane — mogą być podstawą do sporządzenia potrzeb materiałowych, części zamiennych ustalenia ilości roboczo - godzin itp. ograniczając tym samym czas pracy komisji do minimum tj. do niezbędnych oględzin ogólnych. W przeciwnym wypadku wszystkie obiekty muszą być bezwzględnie poddane gruntownym przeglądom komisyjnym.

Tak ustalone potrzeby materiałowe, części itd. dają możliwość sporządzenia kosztorysów na podstawie których, sporządzane są osobno plany potrzeb remontowych dla remontów kapitalnych, średnich czy bieżących.

Definicje remontów

Jeśli suma sporządzonego kosztorysu nie przekracza 10% wartości danego obiektu remontowego w stanie nowym — koszty te włączamy do potrzeb remontów bieżących. Koszt remontu *ś r e d n i e g o* mieści się w granicach od 10 — 30% wartości obiektu remontowego w stanie nowym, zaś koszt remontu *k a p i t a l n e g o* winien mieścić się w granicach 30 — 70% wartości obiektu remontowego w stanie nowym.

Zadaniem remontu kapitalnego jest przywrócenie lub zbliżenie danego obiektu do jego pierwotnej wartości pod względem technicznym. Dlatego też kapitalny remont z reguły polega na wymianie zużytych ważnych części i zespołów. Np. kapitalny remont młynnika walcowego wymaga wymiany dwóch walców mielących, jednej pary kół zębatach, panewek głównych, sprężyn głównych, wyregulowanie całego zespołu podającego, lakierowania całego młynnika itp.

W wypadku jeśli koszt kapitalnego remontu przekracza 70% jego pierwotnej wartości (w stanie nowym) w zasadzie remont taki jest nieopłacalny, a jeśli z ważnych powodów remont taki musi być dokonany, to należy pokryć go ze środków przewidzianych na inwestycje.

Plany rzeczowo-finansowe dla potrzeb remontów *b i e ż ą c y c h* i *ś r e d n i c h* wchodzi do planów finansowo-gospodarczych i oparte są na planach potrzeb remontowych i wskaźnikach ekonomiczno-remontowych, zaś dla *k a p i t a l n y c h* r e m o n t ó w — na planie potrzeb remontowych i części odpisów amortyzacyjnych przeznaczonych na kapitalne remonty.

Dobrze opracowane kosztorysy stanowią podstawę dobrze sporządzonego planu remontów oraz dokumentacji potrzebnej do zawarcia porozumienia wstępnego z przedsiębiorstwem — w wypadku jeśli remont przeprowadzony będzie systemem zleconym.

Plan zużycia materiałów i części zamiennych potrzebnych do remontu kapitalnego winien wejść do

ogólnego planu zaopatrzenia zakładu, jako osobna pozycja, zaś plan remontów średnich i bieżących winien być również włączony do planu zaopatrzenia materiałowego ogólnego lecz w części przeznaczonej na cele eksploatacyjne.

Zakład zlecający wykonanie remontu na zewnątrz, musi zawrzeć tzw. porozumienie ze zleceniobiorcą, przy czym muszą mu być dostarczone kosztorysy oraz zestawienia materiałów i części zamiennych.

Jeśli zleceniobiorcą jest przedsiębiorstwo państwowe, materiały i części zamienne potrzebne do wykonania zleconego remontu — planuje i dostarcza zleceniobiorca; zaś przy remontach zlecanych spółdzielniom — zleceniodawca planuje i dostarcza je zleceniobiorcy. Ogólnie należy zaznaczyć, że w zasadzie materiały i części zamienne potrzebne dla robót remontowych wykonywanych w systemie gospodarczym (do którego zaliczają się roboty zlecane spółdzielniom) planuje i dostarcza zakład, zaś przy remontach zleconych przedsiębiorstwom państwowym (obcym lub własnym) materiały i części zamienne planuje i dostarcza zleceniobiorca.

Szczegóły odnośnie zasad planowania remontów zawiera instrukcja PKPG Nr 30, zaś terminy dotyczące składania planów podawane są przez jednostki nadrzędne w okresie poprzedzającym, podając równocześnie ewentualne zaszłe zmiany.

Dobre sporządzenie planu remontów daje z kolei podstawę dobrego wykonania robót remontowych; lecz właściwe wykonanie w naturze zależne jest od przygotowania organizacyjnego i fachowego. Przygotowanie organizacyjne, to sporządzenie harmonogramu wykonawstwa robót, dostarczenie na czas materiałów, części zamiennych, maszyn i narzędzi na miejsce gdzie roboty mają być wykonywane, wykonywanie i kontrola przebiegu prac zgodnie z harmonogramem, terminowa sprawozdawczość. Jeśli zaś chodzi o stronę fachową, to komórki zajmujące się remontami muszą mieć bardzo starannie dobrany personel fachowy pod względem kwalifikacji i znajomości specyfiki zagadnień remontowanych obiektów.

Po ukończeniu prac remontowych winien nastąpić odbiór — najpierw *t e c h n i c z n y*, którego zadaniem jest skontrolowanie czy prace zostały wykonane prawidłowo i zgodnie ze sporządzoną dokumentacją remontową. Odbiór ten musi odbyć się komisyjnie, na podstawie którego przeprowadzany jest następnie tzw. odbiór ostateczny. Komisja odbioru ostatecznego może przeprowadzić odbiór ostateczny dopiero po ukończeniu wszelkich czynności administracyjno-finansowych i ma na celu uchwycenie ostatecznych kosztów nakładu.

Z chwilą przekazania wyremontowanego obiektu do ruchu, pełną odpowiedzialność za jego stan i jakość pracy przejmuje kierownictwo techniczne i obsługa (względnie mechanik zakładu — jeśli takowy jest). Dlatego też do komisji odbioru, a zwłaszcza odbioru technicznego, winien wejść Główny Mechanik jednostki nadrzędnej lub osoba upoważniona przez Dział (czy inną komórkę) Głównego Mechanika.

Z zagadnień analizy działalności gospodarczej przedsiębiorstw przemysłu młynarskiego

Analiza techniczno-ekonomiczna jest metodą oceny działalności przedsiębiorstwa. Zadaniem analizy jest wykrycie rezerw istniejących w przedsiębiorstwie i wskazanie sposobów ich wykorzystania, ocena prac przedsiębiorstwa na podstawie wskaźników charakteryzujących poszczególne odcinki jego działalności i mobilizacja załogi do lepszych osiągnięć.

Dla prawidłowego jej dokonania konieczne jest ustalenie konkretnych, mobilizujących zadań zawartych w planach gospodarczych i porównanie tych zadań z wynikami osiągniętymi w poszczególnych okresach. Analiza więc opiera się o zadania planowe oraz o ewidencję wykonania tych zadań. Można również dokonywać analizy na podstawie porównania kolejnych okresów pracy przedsiębiorstwa. Ta ostatnia wskaże jedynie dynamikę rozwoju przedsiębiorstwa, nie określi jednak rzeczywistych jego osiągnięć, gdyż w okresach poprzednich mogły istnieć na różnych odcinkach duże rezerwy, które dopiero w okresie bieżącym zostały wykorzystane.

Takie zjawisko świadczyć może o dobrej na pozór pracy przedsiębiorstwa i spowodować może osłabienie walki o lepsze osiągnięcia. Gdy jednak porównamy faktyczną działalność przedsiębiorstwa z zadaniem planowym, może się okazać, że przedsiębiorstwo ma złe wyniki. Plan opierający się o normy średnio-progresywne, uwzględniające w swoich wskaźnikach rezerwy ujawnione w okresie poprzedzającym okres planowy jest dostateczną podstawą do porównania z rzeczywistą pracą przedsiębiorstwa i dla dokonania właściwej analizy. Dokonywanie analizy na podstawie planu nie oznacza jednak bynajmniej, aby nie badano pracy przedsiębiorstwa w procesie jego rozwoju.

Plan określający w przybliżeniu rolę, jaką dane przedsiębiorstwo ma spełnić w realizacji podstawowego prawa socjalizmu, a więc zapewnienia maksymalnego zaspokojenia stale rosnących materialnych i kulturalnych potrzeb całego społeczeństwa w drodze nieprzerwanego wzrostu i doskonalenia produkcji socja-

listycznej na bazie najwyższej techniki, musi być realny i mobilizujący. Zdarza się, że plany niektórych przedsiębiorstw nie uwzględniają rezerw, nie spełniają więc roli mobilizującej, a wyniki osiągnięte przez daną jednostkę produkcyjną nie świadczą o jej dobrej pracy.

Analiza działalności gospodarczej przedsiębiorstw bada szereg kolejnych elementów charakteryzujących pracę przedsiębiorstwa a mianowicie:

- a) wykonanie planu produkcji pod względem ilości, wartości, jakości i asortymentu zarówno przez całe przedsiębiorstwo jak i przez poszczególne ogniwa;
- b) wykorzystanie środków trwałych odnośnie czasu i intensywności ich pracy;
- c) wykorzystanie siły roboczej i wskaźniki pracy;
- d) wykorzystanie surowców i materiałów, energii i paliwa;
- e) wykonanie planu nakładów na produkcję;
- f) koszt własny produkcji;
- g) wskaźniki finansowe (realizacja, akumulacja).

Wszystkie wymienione elementy występujące w postaci wskaźników stanowią harmonijną całość. Zadaniem analizy jest wykazanie związków pomiędzy wskaźnikami techniczno-produkcyjnymi i wskaźnikami syntetycznymi, kosztów własnych i akumulacji.

Zmiany w poziomie technicznym przedsiębiorstwa muszą znaleźć swoje odzwierciedlenie w kosztach własnych w postaci obniżki kosztu własnego na jednostkę produkcji.

Zaczynając od techniczno-ekonomicznej analizy produkcji, należy dążyć do zbadania konkretnych, organizacyjno-technicznych warunków pracy ogniw produkcyjnych, przedsiębiorstw i zespołów przedsiębiorstw, z drugiej zaś strony do określenia wpływu tych warunków na ekonomiczne wyniki pracy jedno-

stek produkcyjnych, występujących w postaci wskaźników kosztu własnego i rentowności.

Analiza techniczno-ekonomiczna nie może się ograniczyć do ustalenia wskaźników, lecz musi wyjaśnić przyczyny pojawienia się poszczególnych zjawisk. Bez ujawnienia przyczyn i wskazania dróg likwidacji ich ujemnych skutków analiza nie spełnia swego zadania.

Tylko analiza sięgająca w głąb, wyjaśniająca rzeczywiste przyczyny kształtowania się poszczególnych wskaźników daje realny obraz pracy przedsiębiorstwa.

Analiza techniczno-ekonomiczna bada również kształtowanie się poszczególnych zjawisk w przekroju czasu i przekroju poszczególnych ogniw produkcyjnych, nie ograniczając się do średnich wielkości, które nie odzwierciedlają faktycznego stanu rzeczy. Z jednej bowiem strony średnie mogą być źle obliczone, z drugiej zaś mogą zaciemniać dobrą pracę jednych i złą pracę drugich przedsiębiorstw. Szczególną uwagę należy zwrócić na analizowanie pracy poszczególnych zespołów, czy też młynów. Właściwą analizę należy przeprowadzić na szczeblu przedsiębiorstw lub zakładu, dokonując oceny pracy wydziałów i oddziałów produkcyjnych oraz stanowisk pracy. Analiza taka może sięgnąć do bezpośrednich przyczyn powodujących pojawianie się tych czy innych, dodatnich czy ujemnych zjawisk. Wyniki analizy omawiane na naradach z bezpośrednimi wytwórcami przyczyniają się do aktywizacji całej załogi.

W związku z tym — szczególnego znaczenia nabiera planowanie wewnętrzzakładowe z doprowadzeniem planu do każdego stanowiska roboczego, aby załoga wiedziała, o co ma walczyć i za co otrzymuje tę lub inną ocenę.

Wyniki analiz stanowią doskonały oręż dla socjalistycznej krytyki i samokrytyki, mających na celu doskonalenie i rozwój produkcji, a przede wszystkim świadomości i bytu materialnego człowieka pracy.

Wyniki analizy ekonomicznej pracy przemysłu młynarskiego za trzy kwartały 1952 r.

Jednym z ważniejszych zagadnień, które było rozpatrywane na naradzie kierowniczego aktywu przemysłu młynarskiego w listopadzie w Centralnym Zarządzie Przemysłu Młynarskiego były wyniki ekonomiczno-finansowe tego przemysłu za trzy kwartały 1952 r.

Przeprowadzana na naradzie analiza wykazała, że roczny plan akumulacji został wykonany przez placówkę podległą Centralnemu Zarządowi Przemysłu Młynarskiego w okresie trzech kwartałów ub. roku w 109,6% a w porównaniu z planem trzech kwartałów w 142,8%.

Osiągnięty zysk stanowi 12,27% realizacji, przy planowym 9,13%, a osiągniętym w 1951 r. 9,84%. Całość osiągniętego zysku odnosi się do działalności produkcyjnej; na działalności usługowej i pozazakładowej placówki poniosły stratę, która obniżyła zysk o 0,02%.

Ponadplanową akumulację osiągnięto przez:

a) zmianę asortymentów przemiałowych (2,34% całej sumy akumulacji);

b) obniżkę kosztów (26,60%).

Obniżka kosztów, która stanowi tak poważny procent sumy ogólnej została osiągnięta drogą:

a) wzrostu wydajności pracy na 1 pracownika;

b) dobrego wykorzystania surowca;

c) oszczędności na odcinku kosztów wydziałowych i ogólnoadministracyjnych.

Dalszym osiągnięciem jest skrócenie o 17 dni cyklu obrotowego. Spowodowało to zwolnienie 129.822.000 złotych, które zostały wykorzystane

do spłaty zobowiązań i poprawiły sytuację finansową młynów.

Jednakże mimo poprawy na tym odcinku, w poszczególnych placówkach jest jeszcze wiele do zrobienia.

Akcja upłynnienia remanentów wszczęta w okresie ubiegłego roku nie znalazła jeszcze odbicia w cyfrach bilansowych. Wypływa z tego konieczność wzmożenia wysiłków Okręgowych Zakładów Młynarskich i Zespołów na tym odcinku i zlikwidowania zapasów ponadnormatywnych w materiałach pomocniczych, opakowaniach, częściach zapasowych, wyrobach gotowych i rozliczeniach międzyokresowych, co powinno znaleźć swoje odbicie w następnych okresach bilansowych.

Drugą bolączką, która pogarsza sytuację finansową naszych placówek jest poważna pozycja kredytu przeterminowanego. Jest ona wynikiem nieterminowego płacenia przez odbiorców należności za dostarczone produkty gotowe.

Centralny Zarząd Przemysłu Młynarskiego podjął akcję zmierzającą do rozwiązania tego problemu, interweniując w centralach odbiorców produktów gotowych. Koniecznym jest, by Okręgowe Zakłady Młynarskie podjęły równolegle na swoich terenach tę akcję w wojewódzkich oddziałach odbiorców, gdyż wyniki interwencji oddolnej bywają szybsze i skuteczniejsze. Ostatnie zarządzenia Narodowego Banku Polskiego zmierzają do rozwiązania tego problemu we wszystkich przemysłach.

(EL)

Nowe formy organizacji gospodarki workami

Przemysł młynarski posiada w obrocie produktami gotowymi olbrzymie ilości worków tkanych, których wartość sięga kilkunastu milionów zł. Dlatego też dbałość o należyta gospodarkę na tym odcinku musi być troską całego przemysłu młynarskiego, a usprawnienie jej da państwu milionowe korzyści.

W tym celu w I kwartale 1953 r. powstanie na terenie kraju siedem baz workowych, których zadaniem będzie dostarczenie młynom wor-

(jak tego wymagają przepisy sanitarne) worków w ilości potrzebnej młynom do wysyłki produktów gotowych.

W tym celu bazy workowe, a nie poszczególne młyny, będą w ścisłym kontakcie z odbiorcami produktów gotowych.

Worki, które nadejdą od dystrybutorów do baz, będą tam segregowane, reperowane przy pomocy maszyn na bieżąco, trzepane na pneumatycznych nowoczesnych trzepaczkach i w razie potrzeby znakowane znakiem „C. Z. P. Młyn — do zwrotu”. Zabiegi te wykonywane za pomocą maszyn usprawnią znacznie gospodarkę workową. Ręczna reperacja stosowana obecnie w większości młynów jest bardzo pracochłonna i wyłącza na pewien czas poważną ilość worków z obrotu. Jest ona przy tym dwa razy droższa od reperacji maszynowej. Skoncentrowanie reperacji worków w bazach workowych i zainstalowanie tam istniejących obecnie w młynach maszyn do reperacji worków, spowoduje całkowite zmechanizowanie i podniesienie jakości reperacji, przy obniżeniu kosztów o 50%.

Ważną także sprawą jest utrzymywanie w należytej czystości worków, w których są przewożone gotowe produkty przemiałowe. Można to osiągnąć za pomocą trzepania mechanicznego. Ręczne trzepanie worków lub trzepanie prymitywnymi trzepaczkami mechanicznymi nie może już obecnie mieć miejsca. W tym celu bazy workowe zostaną wyposażone w nowoczesne trzepaczki pneumatyczne, wykonane na podstawie wzorów radzieckich w Przedsiębiorstwie Remontowo-Montażowym Przemysłu Młynarskiego w Toruniu. Trzepaczki te poza dokładnością pracy, mają wydajność dwa razy wyższą od trzepaczek pracujących obecnie w młynach. Poza tym posiadają one urządzenia aspiracyjne — stwarzające higieniczne warunki pracy dla obsługi oraz chwytające wytrzępiny tj. pozostałości mąki, która w skali krajowej stanowi poważną ilość i nie może ulec zniszczeniu.

Poza tym bazy workowe, których zasadniczą działalnością jest dostawa młynom zdalnych do użytku worków, zwolnią młyny od żmudnej pracy, absorbującej poważnie kierowników młynów i odrywającej ich od zasadniczych obowiązków.

(el)

Osiągnięcia Zespołu Młynów w Kaliszu

Zespół Młynów Kalisz zaczął już od roku 1949/50 zajmować się zagadnieniem zwiększenia produkcji. Obserwując zakłady i przeprowadzając cały szereg odpraw, dochodziliśmy do wniosku, że nasze zakłady posiadają błędy organizacji produkcji i przebiegu produkcji.

Pierwszym osiągnięciem najprostszym była likwidacja tzw. „zawrotki“ na młynie nr 3. Efekt był taki, że zdolność przemiałowa z 25 t/dobę wzrosła do 35 t/dobę. Diagram zlikwidował główne wąskie gardła produkcyjne, które powodowały „zawrotkę“ przy wykorzystaniu tych samych maszyn.

Dalszym źródłem zwiększenia zdolności przemiałowej było przeprowadzenie właściwych remontów młynów, w czasie których specjalną uwagę zwracaliśmy na skracanie dróg przelotowych mielni. Uzyskaliśmy w ten sposób na każdym z remontowanych młynów likwidację rur przelotowych do 20% oraz pewną ilość ślimacznic i podnośników czerpakowych. Uproszczenie systemu transportowego mielni pozwoliło nam na likwidację wąskich gardeł w transporcie wewnętrznym, który przedtem hamował zwiększenie przelotności mielni.

Uporządkowanie systemu transportowego wykazało nam w dalszej kolejności, że transport ten jest jeszcze nierówno wykorzystywany. Doszliśmy do przekonania, że mielno na poszczególne pasaży nie jest doprowadzane proporcjonalnie oraz że z danych pasaży można lepiej wykorzystać urządzenia transportowe. W efekcie zmusiło nas to do zainteresowania się samym układem postawów walcowych i powierzchnią odsiewaczy. Stwierdziliśmy, że pomiędzy niektórymi pasażami są różnice, np. na pierwszym śrucie i drugim śrucie długość szczeliny mielnej wynosiła 800 mm, a III-ci i VI-ty miał długość szczeliny 1000 mm. Również widocznym błędem było samo ustalenie ilości pasaży z rozbiciem na śruty i kaszki. Proporcjonalne ułożenie pasaży do potrzeb, a więc stopniowanie od największej długości do najmniejszej dla każdego ze śruty i kaszki zmusiło nas do odpowiedniego podziału powierzchni odsiewającej.

Przy przeprowadzeniu tego rodzaju uporządkowania stwierdziliśmy, że pierwsze pasaży mimo wszystko nie dostarczają nam dostatecz-

nej ilości mąki. Dokładna analiza tego zagadnienia naprowadziła nas na to, że posiadamy niewłaściwie rowkowane walce i niewłaściwie opięte sita w odsiewaczach. Po zastosowaniu odpowiednich profili rowków i pouczeniu rowkarzy o sposobie rowkowania i kontroli wykonania profili rowków oraz po zastosowaniu rzadszego opięcia sit, począwszy od nr 4 wzwyż — uzyskaliśmy z I i II śruty łącznie 35% mąki, gdy dawniej uzyskiwaliśmy 20%.

Zmiany na obu śrutach dały nam to, że zmniejszone końcowe pasaży przestały być wąskimi gardłami, a produkcja wzrosła.

Uporządkowanie systemu transportowego, przeprowadzenie właściwych remontów urządzeń, odpowiedni układ pasaży dostosowanych do odpowiedniego rowkowania walców dał nam w rezultacie również poważną oszczędność siły. Stwierdziliśmy, że mimo częściowego wzrostu wyników produkcyjnych, silniki nie były odpowiednio wykorzystane.

Następnie zwróciliśmy uwagę na zwiększenie szybkości obwodowych, jako ostatniego momentu na odcinku zwiększenia zdolności przemiałowych.

Na niektórych maszynach i urządzeniach poprzez zmianę kół pasowych zwiększyliśmy szybkości obwodowe walców z 2,5 — 3,5 m/sek do 3,5—5 m/sek. Spowodowało to zwiększenie zdolności produkcyjnych niektórych młynów o 200%.

Nasze usprawnienia wpłynęły jednak w pewnym momencie na jakość produkcji, to znaczy nie mogliśmy uzyskać odpowiednich wyciągów mąki i zaczęliśmy przekraczać górne granice popiołu. Zwróciło to naszą uwagę na pracę czyszczarni, która w wyniku wzrostu produkcji stała się poważnym wąskim gardłem. Przeprowadzone remonty wialni, tryjerów, łuszczarek oraz bardzo silne wzmocnienie aspiracji dało nam w efekcie dobrze oczyszczone i przygotowane do przemiału zboże, umożliwiając podniesienie wyciągów oraz likwidację przekroczeń popiołowych.

Wszystkie te osiągnięcia uzyskujemy stale przy dostawie zboża o normalnej jakości handlowej.

Zwiększenie zdolności produkcyjnych dodatkowo wpłynęło na obniżkę kosztów własnych produkcji

tak dalece, że mimo poważnych braków technicznych w samym procesie technologicznym, pomimo braku własnych bocznic Zespół może rywalizować o obniżkę kosztów własnych z młynami dobrze wyposażonymi technicznie. Koszty robocizny w wyniku usprawnień, pomimo zwiększenia zarobku poszczególnych pracowników na skutek wprowadzenia akordu, w porównaniu do roku 1950 zmniejszyły się o 25%.

Ogólne koszty przemiału bez kosztów zbytu zmniejszyły się w porównaniu z rokiem 1950 prawie o 20%. Koszty własne przemiału obniżamy systematycznie co roku poprzez stałe zwiększanie dobowych zdolności przemiałowych oraz przez skracanie przestojów młynów. Przeciętnie w ciągu roku na remonty planowo-zapobiegawcze zużywamy 2 do 3 tygodni, przeprowadzając te remonty co trzy lata na każdym zakładzie.

Jan Witkowski
nadmłynarz młyna Kalisz

Przygotowania do opracowania spraw arbitrażowych (Z doświadczeń OZM Bydgoszcz)

W prowadzonej przez wszystkie Zakłady Młynarskie walce o obniżkę kosztów własnych, ważnym elementem jest sprawa szybkiego i skrupulatnego egzekwowania należności zakładów od dłużników z jednej strony, oraz obrony przed nieuzasadnionymi roszczeniami obcych zakładów lub osób — z drugiej strony. Należyte podejście do tego zagadnienia wymaga współdziałania pracowników pionu handlowego, finansowego i administracyjnego (radcy prawni), ścisłego przestrzegania ustalonych terminów poszczególnych czynności i systematycznej kontroli kont dłużników.

Wszelkie sprawy sporne pomiędzy zakładami a ich dłużnikami względnie wierzycielami rozpadają się z grubsza na dwa wielkie działy: spory z osobami prywatnymi oraz spory z jednostkami gospodarki społecznej. O ile pierwsza kategoria tych sporów winna być prowadzona wyłącznie przez radców prawnych, o tyle druga, jako nie wymagająca znajomości licznych i nieraz skomplikowanych przepisów materialnego i procesowego prawa cywilnego, może i po-

winna być zasadniczo prowadzona przez pracowników finansowych lub handlowych. Słusznie też instrukcja Centralnego Zarządu Przemysłu Młynarskiego z dn. 10.IX. 1952 r., wprowadzona w życie okólnikiem z dnia 24.IX. 1952 r., powierzyła prowadzenie tych sporów bezpośrednio Zespołom Młynów (Młynom samodzielnym), pozostawiając radcom prawnym jedynie kontrolę nad prowadzeniem tych spraw w arbitrażu państwowym. Oczywiście możliwe jest również przejęcie sprawy przez radcę prawnego wówczas, gdy wchodzi w grę bardziej złożone zagadnienia prawne lub gdy wyłonią się jakieś komplikacje procesowe.

Z reguły jednak spory arbitrażowe spowodowały się do rozbieżności księgowych, w których doskonale orientuje się każdy pracownik finansowy, lub też do prawidłowego stosowania warunków dostaw i innych przepisów o obrocie, znanym handlowcom w większym stopniu, niż prawnikom. Jedyną trudność wprowadzenia w życie nowej instrukcji polegała więc na oswajaniu pracowników, którzy będą sprawy arbitrażowe prowadzili, z techniką przygotowania spraw do arbitrażu, wytaczania wniosków, oraz z elementarnymi przepisami proceduralnymi: dla pracownika bowiem, nie mającego dotychczas styczności z sądami ani z praktyką komisji arbitrażowych, mogły to być zagadnienia niejasne lub nawet trudne.

Dla pokonania tej trudności Bydgoskie Okręgowe Zakłady Młynarskie poszły w dwóch kierunkach. Przede wszystkim zakupiły dla wszystkich zespołów oraz samodzielnych młynów książkę Freudenheima i Rymszy „Arbitraż Gospodarczy” (Polgós 1952) dającą całokształt przepisów dotyczących podstaw prawnych i procedury arbitrażu państwowego wraz z komentarzem. Niezależnie od tego jednak wydały dość obszernie wyjaśnienia, tłumacząc w najprostszy sposób i w chronologicznym porządku czynności, jakie należy wykonać wytaczając spór arbitrażowy. Wyjaśnienia te obejmują: terminy wytaczania wniosków, wezwanie dłużnika do zapłaty, dokumentację wniosków, uiszczenie opłaty arbitrażowej, ustalenie wartości przedmiotu sporu, załączniki i odpisy wniosków, postępowanie w sprawach, w których zespół (młyn) jest stroną pozwaną, wykonanie orzeczeń oraz postępowanie w sprawach odwoławczych (które w początkowym okre-

sie działania cytowanej instrukcji z 10.IX.52 r. polecono przesyłać z aktami sprawy radcy prawnemu), jak również niektóre uwagi ogólne. Wyjaśnienia zawierają też kilka przykładów pism procesowych z zakresu arbitrażu.

Zbyt krótki okres, dzielący nas od wprowadzenia w życie wspomnianej próby, nie pozwala jeszcze na stwierdzenie jej wyników i sądzimy, że pewną ocenę jej działania przyniosą najbliższe narady robocze, dalszą zaś — orzeczenia arbitrażowe. Z góry jednak można

Jak usprawniono wyładunek zboża w młynie Drezdenko

Młyn w Drezdenku został — w oparciu o doświadczenia pierwszych sześciu lat — przebudowany z młyna o dwóch działach (żytni i pszenicy) wyłącznie na młyn żytni o zdolności produkcyjnej 48 ton na dobę. Młyn nie posiada bocznicy kolejowej, jest oddalony od stacji kolejowej o 2 km. Na stacji nie ma wagi kolejowej, co utrudniało w poważnym stopniu kontrolę ilościową przyjmowanego zboża. Dla zachowania tej kontroli trzeba było zboże workować, a następnie ważyć na progu wagonu. Jasnym jest, że wyjątkowo duża, gdyż 10 osób licząca kolumna pracowników wyładunkowych i załadunkowych nie miała łatwej pracy. Dla wyładunku 3 wagonów zboża dziennie, niezbędnych dla bieżącego zaopatrzenia młyna, potrzeba było 10 godzin czasu. To też w większości wypadków trzeba było odstępować od ważenia zboża na progu wagonu, istniejąca kolumna wyładunkowa nie była bowiem w stanie dokonać wyładunku w przepisowym terminie. Niemożność kontroli ilościowej przyjmowanego zboża stanowiła stałą groźbę powstawania mank zbożowych, które też istotnie od czasu do czasu zachodziły.

Kierownictwo młyna i jego załoga nie opuszczała jednak rąk w tych ciężkich warunkach, lecz doceniając ważność twórczej inicjatywy pracowniczej na odcinku usprawnienia pracy szukała możliwości rozwiązania istniejących trudności.

Wystarano się przede wszystkim o wagę wozową, którą wbudowano na stacji kolejowej. Waga ta w poprzednim miejscu była nieczynna i nie konserwowana niszczała. Z chwilą wmontowania wagi wozowej odpadła konieczność mozolnego

przyjąć za pewnik, że wyniki sporów arbitrażowych w pierwszym rzędzie będą zależały nie tyle od instrukcji i wyjaśnień, ile od sumienności pracowników handlowych (terminowe i prawidłowe reklamacje braków i prawidłowa ekspedycja), produkcyjnych (właściwa jakość produktu) oraz księgowych (dopilnowanie terminów dochodzenia należności). Przy dobrym zgraniu tych elementów wyjaśnienia dotyczące samego prowadzenia sporów arbitrażowych, muszą dać dobry rezultat. (wd)

przeważania zboża u progu wagonu, odpadła też groźba mank zbożowych.

Nie poprzestano jednak na tym. Przebudowano istniejące przyczepy wozowe, umożliwiając w ten sposób wyładunek zboża luzem z wagonu na przyczepę.

Wmontowanie wagi wozowej oraz przebudowa przyczep stanowiły już poważne usprawnienie pracy, ale i to nie zadowoliło jeszcze ambitnej załogi, dążącej do dalszego usprawnienia pracy i stworzenia lepszych warunków pracy wyładunkowej.

Na naradzie produkcyjnej, poświęconej zobowiązaniom pierwszomajowym omówiono projekt wprowadzenia częściowej mechanizacji wyładunku zboża. Projekt przewidywał:

1) doprowadzenie — na odcinku 260 mtr. energii elektrycznej (siłowej) do stacji kolejowej Drezdenko, która dotychczas miała prąd świetlny;

2) skonstruowanie zaprojektowanego przez kierownika młyna ob. W. Bondarka przenośnego podnośnika, umocowanego na wózku.

Żałoga młyna projekt przyjęła i jednomyślnie uchwaliła zrealizowanie go w ramach czynu pierwszomajowego. Materiał postanowiono uzyskać ze znajdującego się na terenie Drezdenka złomu.

Po zakupieniu małego silnika elektrycznego i 7 słupów do linii prądowej, przystąpiono natychmiast do pracy.

Poza normalnymi zajęciami młynskimi wbudowano słupy oraz założono 1040 mtr. przewodów elektrycznych na siłę. W ten sposób zape-

wniono energię elektryczną potrzebną dla uruchomienia projektowanego podnośnika.

Ze złomu wydobyto odpowiednie kółka, żelazo, blachę, rurę i ślimacznice. Zmontowano wózek i w wózek wbudowano silnik, uruchamiający ślimacznice podnośnika. Ślimacznice o średnicy 180 mm i długości 4 mtr. wbudowano w rurę żelazną o średnicy 200 mm. Do jednego końca rury dobudowano z blachy kosz zasypowy o wysokości dostosowanej do wysokości progu wagonu. Drugi koniec rury zaopatrzone w wylot wysypowy. Rurę z wbudowaną ślimacznice zmontowano na wózku stosując odpowiednie zawiasy, umożliwiające regulację kąta nachylenia rury zależnie od wysokości przyczepy, na którą wyładunek zboża ma nastąpić.

Po sześciu tygodniach pracy, w ramach podjętego zobowiązania, podnośnik był gotowy do użytku.

Dzień uruchomienia przenośnego podnośnika był wielkim świętem dla całej załogi młyna. Podnośnik zdał pomyślnie egzamin. Wyładunek trzech wagonów zboża trwa obecnie już tylko 4 godziny, zamiast dawnych 10-ciu i dokonuje go zamiast 10-ciu ludzi, tylko 8-miu. W najbliższej przyszłości pracę tę wykona już tylko 6-ciu ludzi. Uzyskano duże oszczędności na robociznie, a także na surowcu, gdyż unika się obecnie rozsypywania ziarna przy wyładunku.

Niewielkie — w stosunku do wartości samego usprawnienia — koszty poza świadczeniami w ramach podjętych zobowiązań stanowią

przedmiot inwestycji pozalimitowej, na którą placówka wygospodarowała niezbędne środki finansowe.

Wielkie zasługi w budzeniu inicjatywy pracowniczej i kierowaniu nią położył kierownik młyna ob. Bondarek. Przyczynił się on również do wspólnego dzieła osobistym wkładem pracy i pomysłowości.

Opisane wyżej — w wielkim skrócie — osiągnięcia załogi młyna na odcinku wyładunku zboża, świadczą najlepiej o dużych możliwościach usprawnienia pracy, jakie istnieją w każdej placówce. Trzeba tylko rozbudzić niejednokrotnie uśpioną pomysłowość naszych racjonalizatorów i wzmoczyć obywatelskie uświadczenie naszych załóg.

(SW)

Uczymy się lepiej pracować

(Z doświadczeń OZM Olsztyn)

Olsztyńskie Okręgowe Zakłady Młynarskie w roku ubiegłym nie osiągnęły w swej pracy zadowolających wyników pomimo wykonania rocznych planów produkcyjnych. Złożyło się na to wiele przyczyn, do najważniejszych jednak należałoby zaliczyć:

- 1) długotrwałe, a w niektórych wypadkach ponadplanowe, remonty młynów, konieczne ze względu na poważne zniszczenia wojenne,
- 2) niewykorzystanie w pełni możliwości produkcyjnych maszyn i urządzeń młynskich, jak również pracy ludzkiej,
- 3) brak racjonalizacji i stosowania właściwych metod technologicznych, niedostateczne szkolenie załóg produkcyjnych, a zwłaszcza młodych kadr młynarzy,
- 4) niedostateczna współpraca aktywu gospodarczego i politycznego.

Poznanie tych błędów i niedociągnięć z minionego okresu pozwoliło na poddanie rewizji wszystkich odcinków swej pracy, a jednocześnie wskazało właściwe drogi na przyszłość.

Aby obniżyć koszty produkcyjne, postanowiono w roku 1952 podnieść wydajność pracy, produkować więcej i lepiej. Z tą myślą przyjęto do wykonania roczne plany produkcyjne wyższe o 25%, niż w roku ubiegłym. a ponadto w poszczególnych miesiącach zakładano coraz wyższe plany operatywne.

Dziś, mając za sobą wykonanie w dniu 24 listopada br. planu rocznego oraz poważne osiągnięcia produkcyjne, które pozwoliły Okręgowi zająć pierwsze miejsce wśród innych Okręgów Przemysłu Młynarskiego za 3 kwartały br., możemy przeprowadzić obiektywną analizę osiągnięć, które pozwoliły nam nie tylko poprawić błędy, ale dorównać innym Okręgom i zdobyć pierwszeństwo.

Poznanie naszej pracy może dać również innym placówkom Przemysłu Młynarskiego potrzebne wytyczne do stałego podnoszenia poziomu i podjęcia skutecznej

walki o dalszy postęp. Zdajemy sobie sprawę, że każdy okręg i każdy zespół lub młyn mają odmienne warunki pracy, własne rezerwy, które można wykorzystać na drodze do rozwoju i podniesienia produkcji, ale uważamy, że celowe będzie omówienie zagadnień występujących powszechnie.

Wykorzystanie zdolności przemiałowej

Okręg Olsztyński dzięki zastosowaniu nowych metod technologicznych i poprawieniu schematów przemiałowych oraz usunięciu zauważonych „wąskich gardeł”, podniósł zdolność produkcyjną młynów w bieżącym roku o 34%. Przytaczamy kilka przykładów. W młynie Kętrzyn przez zmianę rowkowania walców śrutowych i zmianę schematu przemiałowego powiększono zdolność przemiałową o 5 t/d. W młynie Biała Piska przez zmianę rowkowania i opięć w odsiewaczach zwiększono zdolność przemiałową o 6 t/d. W młynie Krosno przez zlikwidowanie „wąskiego gardła” w odsiewaniu i zastosowanie pomocniczego wietrznika z szafą aspiracyjną zwiększono zdolność o 3 t/d. Z powyższego można się zorientować jak duże znaczenie przy podnoszeniu zdolności przemiałowej mają nawet drobne usprawnienia i racjonalizacja. Niezależnie od zwiększenia zdolności przemiałowej, drogą usprawnień osiągnięto przeciętnie o 2% wyższe wyciągi w skali Okręgu. Zwrócono specjalną uwagę na coraz wyższe wykorzystanie zdolności przemiałowej przez skracanie do minimum postojów przeznaczonych na przeglądy i remonty.

Racjonalizacja i usprawnienia

Okręg Olsztyński w roku 1952 otoczył specjalną opieką ruch racjonalizatorski. W placówkach zostały zorganizowane Kluby Techniki i Racjonalizacji. Dzięki temu w ciągu 6-ciu ostatnich miesięcy osiągnęliśmy liczbę 153 członków zrzeszonych w 9 Klubach i 2 Bry-

gady Racjonalizatorskie, które współpracują z Klubami. O poważnych osiągnięciach świadczyć mogą zgłoszone dotychczas 18 usprawnień nagrodzonych na łączną sumę 8.200 zł. Sukcesy te należy przypisać kolektywnej pracy członków Klubów Racjonalizatorskich, którzy współpracując ze sobą w wymianie doświadczeń wykazali, że praca taka daje dobre rezultaty.

Szkolenie i odmładzanie kadr

W młynach Okręgu Olsztyńskiego zatrudnieni są przeważnie starsi ludzie, którzy chcieliby dobrze pracować. Nie znając jednak nowych metod technologicznych nie zawsze mogli dostosować się do wymagań stawianych nowoczesnemu młynarstwu.

Celem podniesienia kwalifikacji na przestrzeni 1951/52 zostało przeszkolonych i wyszkolono nowych młynarzy w ogólnej liczbie 45 osób. Na szczególną uwagę zasługują młodzi młynarze i nadmłynarze, którzy wybijają się w pracy i uczą innych, osiągając coraz lepsze wyniki w pracy. Z każdym miesiącem wzrasta stan zatrudnienia kobiet, które swą pracą wykazują, że w pełni potrafią dorównać w pracy mężczyznom. Należy stwierdzić, że przede wszystkim przeszkolonym kadrom i częściowemu odmłodzeniu kadr Okręg Olsztyński może zawdzięczać swe osiągnięcia.

Współpraca aktywu gospodarczego i politycznego

Ścisła współpraca aktywu gospodarczego i politycznego jest gwarancją wykonania planów produkcyjnych. Tam gdzie kierownictwo placówki, Podstawowa Organizacja Partyjna i Rada Zakładowa rozumiały właściwie swą rolę i obowiązki wynikające z Uchwały VII Plenum KC PZPR, notujemy na każdym odcinku postęp i zapał wśród załóg. Do wybijających się na czoło zakładów należy zaliczyć młyn w Białej Piskiej i Zespół Młynów w Ostródzie.

Są jednak jeszcze placówki, jak na przykład Zespół Młynów w Nowym Mieście, gdzie aktyw gospodarczy i polityczny nie zdołał wyjść poza ramy swych spraw organizacyjnych, nie powiązał się współpracą z całą załogą. Tam też nadal notuje się poważne niedociągnięcia.

Narady produkcyjne

Jak nas uczy doświadczenie, narady produkcyjne mogą osiągnąć swój cel tylko wówczas, jeżeli będą dobrze przygotowane i fachowo obsługiwane. W naradach okręgowych bierze udział cały aktyw placówek i w ten sposób wiążemy pracę Okręgu z placówkami. Narady w placówkach są obsługiwane przez pracowników Okręgu, co daje pozytywne rezultaty, gdyż pozwala na podnoszenie narad produkcyjnych w zakładach pracy na coraz wyższy poziom. Tylko dobrze obsłużona na-

rada spełnia swój cel, podnosi w całej załodze świadomość i poczucie współodpowiedzialności za wykonanie planów produkcyjnych, daje możliwość krytyki i samokrytyki oraz podejmowania konkretnych zobowiązań w socjalistycznym współzawodnictwie pracy.

Współzawodnictwo pracy

W roku 1951 współzawodnictwo pracy w placówkach było od przypadku do przypadku podejmowane przez jednostki lub grupy, które faktycznie nie miały z kim współzawodniczyć i dlatego też takie współzawodnictwo nie mogło dać poważnych rezultatów. Dopiero w roku 1952 współzawodnictwo weszło na właściwe tory. Z pomocą przyszło tu wezwanie Zespołu Młynów w Kaliszu do współzawodnictwa międzyzakładowego. Do współzawodnictwa tego przystąpiły wszystkie młyny i Zespoły O.O.Z.M.I.

Pierwsze kroki tego współzawodnictwa były niepewne, brakowało niejednokrotnie potrzebnej wiary w powodzenie zbiorowego wysiłku. Ale już po wynikach drugiego kwartału, stwierdzono poważne osiągnięcia zarówno w wydajności pracy, jak ilości i jakości produkcji. Zdobyć pierwsze miejsce przez Zespół Młynów w Ostródzie i drugie miejsce przez młyn w Miłakowie utrwaliło w załogach przekonanie, że nawet słaba placówka może wyjść z zacofania i wyrównać swój krok na drodze do postępu. Załogi młynów zachęczone osiągnięciami zaczęły same szukać dróg do pogłębienia współzawodnictwa. Popierając tę oddolną inicjatywę Okręg opracował regulamin i z dniem 1 listopada br. wprowadzone zostało we wszystkich placówkach współzawodnictwo międzyzmiennowe i pakowaczy.

Coraz bardziej rozszerzające się współzawodnictwo pracy wyrównuje front poszczególnych grup pracowników w walce o coraz lepsze wyniki.

Większość placówek wypełniła swe zadania na 1952 r. wykonując plan roczny przedterminowo. Zdajemy sobie jednak sprawę, że mimo to w roku ubiegłym nie wykorzystano wszystkich możliwości, jakie można by uzyskać przy pełnej mobilizacji załóg i środków produkcji. Wiemy, że niektóre placówki pozostają nadal w tyle. Wiemy również, że niektóre placówki stać na jeszcze lepsze wyniki w pracy, dlatego też w rok 1953 wkraczamy z mocnym postanowieniem, że dzięki wyniesionemu doświadczeniu z nauki na błędach — również te gorsze placówki podciągniemy na właściwy poziom, a podciągając wszystkie dotychczas jeszcze zaniedbane odcinki pracy, potrafimy utrzymać się nadal na zajętej pozycji wśród przodujących Okręgów w walce o obniżenie kosztów produkcji i przedterminowe wykonanie planu 6-cioletniego. (JG)

Współzawodnictwo w OZM Olsztyn

Współzawodnictwo pracy w młynarstwie oparte jest na ścisłym powiązaniu wysiłków człowieka z maszyną. Trudno sobie wyobrazić dobre wyniki produkcyjne w młynarstwie, jeżeli nawet największe wysiłki człowieka nie będą poparte dobrą pracą maszyn i urządzeń młyńskich.

Dotychczas współzawodnictwo międzyzakładowe o tytuł najlepszego zakładu młynarskiego w Polsce

wyraźnie podkreśla tę zasadę, gdyż dobre wyniki przypisuje się nie samej załodze lecz zakładowi jako zespołowi ludzi i maszyn. Rozumie się, że pracę człowieka i tu stawia się na naczelnym miejscu, gdyż nawet najlepsza maszyna nie będzie dobrze produkowała, jeżeli nie będzie kierowana umiejętnie ręką człowieka. Znane są wypadki, gdy zła obsługa siłowni powoduje awarie i przestoje, a złe rowkowanie lub złe

ustawienie walców — słabe wyciągi i złą jakość przetworów.

Ponieważ Zakłady Młynarskie niezależnie od produkcji prowadzą zakup zboża, celem zaopatrzenia młynów w ziarno, a następnie zbyt przetworów — co wchodzi w zakres czynności handlowych i częściowo transportowych, współzawodnictwo pracy w młynarstwie musi być poszerzone przez objęcie również tych zagadnień. Zła obsługa aparatu handlowego, podobnie jak zła obsługa maszyn i urządzeń, może spowodować przestoje z powodu braku ziarna i opakowań lub przyczynić się do obniżenia produkcji, zarówno co do ilości, jak i jakości z powodu nadmiernej wilgotności lub innych wad surowca.

Współzawodnicząca załoga produkcyjna nie osiągnie zamierzanych wyników, jeżeli nie będzie miała zapewnionego regularnego dopływu ziarna w odpowiedniej ilości i w odpowiedniej jakości oraz wilgotności do sporządzenia mieszanki, jeżeli szwankować będzie praca maszyn, a po ukończeniu produkcji jeżeli nie zapewni się normalnego odpływu przetworów, aby nie zbrakło opakowań i miejsca na składowanie.

Współzależność ta rozciąga się dalej na grupę pracowników transportowych i magazynowych. Dobre utrzymanie środków transportowych i praca kierowcy oraz robotników magazynowych, załadunkowych i wyładunkowych też ma swój wpływ na ciągłość produkcji oraz jakość składowanego surowca i przetworów.

A zatem, aby współzawodnictwo w młynarstwie mogło się dobrze rozwijać i dawać pożądane wyniki, musi wiązać i obejmować wszystkie podane czynności, które pośrednio lub bezpośrednio wpływają na wydajność pracy, obniżenie kosztów oraz na ilość i jakość produkcji. Współzawodnictwo o tytuł najlepszego zakładu powinno obejmować nie tylko wszystkich robotników, lecz również pracowników umysłowych — zarówno inżyniersko-technicznych, jak i administracyjno-biurowych.

Duże znaczenie dla współzawodnictwa międzyzakładowego ma praca służby księgowo-finansowej. Wykonana we właściwym czasie pozwala na szybką analizę wyników gospodarki i poprawienie błędów, podobnie jak szybkie robienie i przysyłanie wyników analizy i prób przez laboratoria zapobiega brakoróbstwu i stratom.

Trudno sobie wyobrazić dobry zakład młynarski, w którym poszczególne służby nie współpracują ze sobą przy osiąganiu dobrych wyników.

Dobrze zrozumiał współzawodnictwo pracy w młynarstwie Zespół Młynów w Kaliszu, podejmując w swym wezwaniu szereg zobowiązań obejmujących ważniejsze odcinki pracy całej załogi.

Zauważone niedociągnięcia w tym wezwaniu uzupełnione zostały dalszymi wezwaniami i zobowiązaniami kierowców, pracowników siłowni, pracowników transportowych, laborantów, służby księgowości i inwestycji. Wszystkie te wycinkowe zagadnienia, jak wiemy, zazębiają się wzajemnie i uzupełniają tak, że

z powodzeniem mogą być ujęte ogólnymi zobowiązaniami całej załogi we współzawodnictwie międzyzakładowym. Wkład zaś pracy poszczególnych grup pracowników winien być oceniany podwójnie, raz jako współzawodniczącej grupy, a drugi raz jako całej załogi, a nie tak jak obecnie, że pewne grupy oceniono tylko raz, nie wiążąc ich wyników pracy z zobowiązaniami ogólnymi i ich wykonaniem.

Przyszły regulamin współzawodnictwa o tytuł najlepszego zakładu młynarskiego, żeby spełnić swe ważne zadania powinien być opracowany tak, aby mógł zmobilizować i zharmonizować wysiłki wszystkich grup i jednostek wokół ogólnych zagadnień, jak: podniesienie ilości i jakości produkcji przy jednoczesnym obniżeniu jej kosztów. Powinien on jednocześnie dawać możliwość współzawodniczenia poszczególnych grup między sobą.

Opierając się na założeniu solidarnej odpowiedzialności całej załogi za wyniki w pracy, Olsztyńskie Okręgowe Zakłady Młynarskie celem poszerzenia i pogłębienia współzawodnictwa międzyzakładowego o tytuł najlepszego młyna wprowadziły w III kwartale 1952 r. współzawodnictwo międzyzmiannowe i pakowaczy. Opracowane dla tych grup specjalne regulaminy współzawodnictwa mają w powiązaniu z wytycznymi współzawodnictwa międzyzakładowego mobilizować poszczególne brygady do wydajniejszej pracy, unikania brakoróbstwa i przestrzegania dyscypliny pracy oraz zarządzeń o ochronie mienia socjalistycznego przed marnotrawstwem, kradzieżą i pożarami. Jednocześnie dają one podstawę do udziału we współzawodnictwie międzyzakładowym i do klasyfikacji w skali Okręgu. Już teraz można stwierdzić, że tam gdzie dobrze zorganizowano współzawodnictwo międzyzmiannowe, wyniki produkcyjne są coraz lepsze, gdyż wyrównuje się coraz bardziej praca poszczególnych zmian.

W końcu należy zaznaczyć, że na zdrowych zasadach oparte współzawodnictwo powinno dawać pracownikowi nie tylko szanse odpowiedniego wyróżnienia w postaci tytułu, dyplomu czy nagrody, ale też zwiększenia zarobków.

Cel ten można osiągnąć przez:

- 1) wprowadzenie do regulaminu współzawodnictwa sprawiedliwego systemu klasyfikacji opartego na właściwej ocenie wkładu pracy i eliminacji przypadkowości przy uwzględnianiu lokalnych warunków pracy.
- 2) Uwzględnienie w przyszłym regulaminie premiiwo-akordowego systemu wynagradzania dla poszczególnych grup pracowników zatrudnionych w młynarstwie według stawek zależnych od ich udziału w osiągnięciach produkcyjnych.

Tak dostosowane do wymogów życia regulaminy premiowania i współzawodnictwa, poparte odpowiednim uświadomieniem społeczno-politycznym, szkoleniem zawodowym i racjonalizacją procesów technologicznych, mogą zapewnić przemysłowi młynarskiemu właściwy postęp i rozwój. (JG)

Skrzynka zapytań i odpowiedzi

Ob. Mazur Jan w Mławie prosi o poinformowanie o możliwości zastosowania elektryczności oraz fal radiowych dla zwalczania szkodników zbożowo - mącznych.

Pierwsze urządzenie do dezynsekcji opakowań przy pomocy prądu elektrycznego zostało skonstruowane wkrótce po wojnie. Urządzenie to składa się z dwu grup elektrod umieszczonych na obracających się tarczach. Między tarcze z elektrodami wprowadza się na ruchomej taśmie worki, które mają być poddane dezynsekcji. Wyładowania elektryczne między grupami elektrod zabijają szkodniki i niszczą ich larwy oraz jajka. Warunkiem skuteczności takiej dezynsekcji jest złe przewodnictwo elektryczne opakowań. Liczne próby wykonane przy pomocy opisanego urządzenia dowiodły jego skuteczności. W wyjątkowych wypadkach dezynsekcję przeżyły nieznacznie tylko szkodniki.

Możliwość zastosowania fal radiowych dla niszczenia owadów w ogóle, a szkodników zbożowo-mącznych w szczególności zainteresowała w ostatnich latach wielu specjalistów w tej dziedzinie. Badania wykazały, że owady umieszczone w polu elektrostatycznym utworzonym przez fale radiowe giną po krótkim czasie. Przyczyną śmierci jest ciepło powstające wskutek absorpcji przez tkanki owadów energii elektrycznej, która w swej większej części ulega przemianom w ciepło. Pod warunkiem wytworzenia pola elektrostatycznego o dostatecznie wysokim natężeniu, ciepło wewnętrzne powstające wewnątrz tkanek owadów jest wystarczające dla ich zniszczenia. Podana metoda nie została jeszcze całkowicie przepracowana i dlatego trudno mówić o jej praktycznym zastosowaniu.

Ob. Nowak Władysław w Olkuszu. Książki zagraniczne o które Obywatel zapytuje są wyczerpane i obecnie nie znajdują się w sprzedaży. W sprawie nabycia książki Jerzego Pola „Silniki Napędowe w Młynach”,

należy zwrócić się do CRS „Samopomoc Chłopska” w Warszawie ul. Kopernika 30.

W związku z zainteresowaniem Obywatela dla fachowej literatury z dziedziny młynarstwa podajemy wykaz książek wydanych przez Państwowe Wydawnictwa Techniczne, które są do nabycia w księgarniach „Domu Książki”:

A. Bardyga — Mieszanie i pakowanie mąki, A. Kaczmarek — Schematy młyn żytniego, A. Kitzerman — Mlewniki kamienne, T. Kluge — Tkaniny odsiewające i ich zastosowanie w młynarstwie, J. Pol — Rowkowanie wałców młyńskich, E. Smarzyński — Odsiewacze i wialnie kaszkowe, K. Zgorzelski — Doprawianie ziarna, K. Zgorzelski — Wialnie, magnesy i tryjery, K. Zgorzelski — Czyszczenie mokre ziarna.

Ob. Klimczuk Stefan w Bydgoszczy zapytuje o przyczyny nadmiernego powstawania kwasów w suchej mące pszennej oraz o wpływ kwasu mlekowego na jej własności wypiekowe.

Ogólne zasady magazynowania mąki opierają się na przechowywaniu jej w miejscach suchych i chłodnych. Podczas właściwego magazynowania można stwierdzić powstawanie kwasów w następstwie utlenienia tłuszczów. pH mąki spada z około 6,0 do ok. 5,7. Na tym poziomie następuje zazwyczaj zahamowanie dalszego powstawania kwasów i mąka może być następnie przechowywana przez dłuższy okres, przy czym jej własności wypiekowe nie ulegają obniżeniu.

Zdarzają się jednak — rzadkie wypadki — w których powstawanie kwasów postępuje nadal, przy czym pH spada do 3,8 i nawet niżej. Wilgotność mąki badanej w takim właśnie przypadku wynosiła 14 — 14,5 proc. Mąka była sypka i miała wygląd suchy. Nie stwierdzono również zaatakowania jej przez mikroorganizmy. Tak wysoka kwasowość nie mogła być w żadnym wypadku tłumaczona zawartością tłuszczów lub fosforu w

mące. Analiza kwasów wykazała obecność kwasu mlekowego w ilości ok. 0,6 proc. Badania mikroskopowe pozwoliły na stwierdzenie w kwaśnej mące obecności niezwykle dużej ilości cząsteczek podobnych z wyglądu do bakterii kulistych. Ilość tych cząsteczek przekraczała proporcjonalnie do stopnia kwasowości. Należy nadmienić, że cząsteczki takie nie występowały w mąkach świeżych.

Celem stwierdzenia czy cząsteczki te są istotnie bakteriami przeprowadzono próby kultury na pożywce agarowej. Wyhodowano bakterie tych samych kształtów i wymiarów o bardzo nieznacznej jednak zdolności tworzenia kwasów.

Próby wyizolowania tych cząsteczek z mąki nie powiodły się. Przy najmniejszym dotknięciu zamieniają się one w bezkształtną masę. Znikają również pod wpływem 7 proc. roztworu ługu sodowego. Takimi właściwościami nie odznaczały się bakterie wyhodowane na pożywce agarowej.

Niektórzy badacze wyciągają daleko idące wnioski z opisanych spostrzeżeń. Wysuwają oni hipotezę, że kuliste cząsteczki są glutenem wydzielonym w silnie zakwaszonym środowisku, a obecność kwasu mlekowego w mące — jak dotąd opisana tylko w jednym wypadku — jest następstwem procesu oddychania, lub raczej pewnego „uduszenia” mąki. Wyjaśnia to zdolność kwasu mlekowego do poprawiania własności wypiekowych niektórych mąk oraz tłumaczy równocześnie poprawę wypiekowości przez magazynowanie. Doświadczenia wykazują bowiem, że drobne anomalie występujące w mące pszennej ze świeżych zbiorów, przejawiające się w zmiennej zdolności zatrzymywania gazu w cieście, mogą być usunięte przy użyciu kwasu mlekowego. Należy zaznaczyć, że objawy te nie występują w mąkach przez pewien czas magazynowanych.

Jest zatem możliwe, że istotnie kwas mlekowy jest czynnikiem wpływającym dodatnio na własności wypiekowe magazynowanych mąk.

WYDAWCA: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE. Przedsiębiorstwo Państwowe.

Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 7-39-45, wewn. 11.

REDAGUJE KOLEGIUM: Redaktor naczelny przyjmuje od 9 do 11.

REDAKCJA: Warszawa, Jasna 14/16, tel. 729-02

Prenumerata i kolportaż: PPK „Ruch”, Warszawa, ul. Srebrna Nr 12, Tel. 804-20 Konto PKO I-12.991

Prenumerata wynosi: rocznie 60 zł, półrocznie 30 zł, kwartalnie 15 zł, cena egz. 5 zł.

Zamówienie PWG CP1—P/C 20/53 z dnia 18.XII.53. Podpisano do druku 14.I.53. Druk ukończono 20.I.53.

Nakład 1.429 egz., ark. wyd. 5,2 na papierze druk. sat. kl. V/60 g 86×122 cm.

Zakłady Graficzne i Wydawnicze Dom Słowa Polskiego. Zam. 5732. 4-B-10253

Cena egzemplarza 5 zł