

GOSPODARKA ZBOŻOWA



ROK IV

KWIECIEŃ 1953

NR 4 (33)

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

Treść numeru

Nauka Stalina żyje i zwycięża	3
Wszyscy udzielamy pomocy spółdzielczości produkcyjnej — (J. J.)	5
Sprawozdawczość gminnych delegatur C.U.S. musi być bezbłędna	7
Zadania towaroznawcy zbożowego — W. Ułasiewicz	9
O uporządkowanie gospodarki pośladami i odpadami — Z. Jedliński	10
Akcja bilansowa w zakładach zbożowych — (M. K.)	11

MAGAZYNOWANIE I KONSERWACJA

Dezynsekcja magazynów zbożowych — (Z. J.)	12
Zmiany wartości użytkowej ziarna w czasie składowania — (S. J.)	14
Drobnoustroje w składowaniu zboża — (jj)	15
Sposoby określania ubytków przy suszeniu i ich kontrola — J. Jaśkowski . .	16
O używaniu krzemionki, skalenia i „azotoxu“ do zaprawiania zakażonych zbóż	17

MASZYNY I URZĄDZENIA

Komory odkurzowe i cyklony — inż. Hubert	18
--	----

TRANSPORT

Przestawiamy tabor samochodowy na użytkowanie w lecie — A. Sadowski . .	20
Ubytki transportowe — St. Tomanowski	22

ORGANIZACJA PRACY

Kurs bezpieczeństwa i higieny pracy — (S. J.)	25
O poprawienie bezpieczeństwa i higieny pracy	25

CZYTELNICY MAJĄ GŁOS

Wł. Rabij — Przemyśl	26
J. Gazda — Kołobrzeg	26

MŁYNARSTWO

Współpraca Wyższej Szkoły Ekonomicznej z przemysłem młynarskim — W. Dzieduszycki	27
Katedra rachunkowości W.S.E. we Wrocławiu współpracuje z przemysłem młynarskim — B. Siwoń	28
Przystępujemy do realizacji planu inwestycyjnego 1953 — K. Szambelańczyk	29
Przyspieszamy sprawozdawczość finansową — L. Błaszczuk	30
Walka o jakość rachunkowości w Poznańskim OZMł. — S. Dumański	32
Gospodarka materiałowa w przemyśle młynarskim — (L. E.)	32
Współzawodnictwo daje wyniki — (J)	33
Zakładamy biblioteki — E. L.	33
Klimatyzacja młyna czy klimatyzacja przemiału? — A. Dagnan	34
Akcja oszczędzania paliw stałych — (L.)	35

PRZEGLĄD WYDAWNICTW

Mlewniki walcowe — (E)	35
----------------------------------	----

SKRZYNIKA ZAPYTAŃ I ODPOWIEDZI

A. Baran — we Fromborku	36
E. Talewicz — w Krakowie	36

GOSPODARKA ZBOŻOWA

MIESIĘCZNIK

ROK IV

Warszawa, KWIECIEŃ 1953 r.

Nr 4 (33)

NAUKA STALINA ŻYJE I ZWYCIĘŻA

„Stalin... Imię to wyrosło na przełomie dwóch epok. Giniąca — doprowadziła do największego pogwałcenia Człowieka. Nowa — rozpłomienia się coraz potężniejszym blaskiem zwycięstwa jego wolności. Imię Stalina jest symbolem tego zwycięstwa“¹⁾.

Okres ostatnich kilkudziesięciu lat jest nierozdzielnie związany z imieniem i działalnością Stalina. Przez blisko 60 lat walczył On niezmordowanie o rewolucję proletariacką, o zwycięskie budowanie i umacnianie pierwszego państwa socjalizmu, o nowe społeczeństwo komunistyczne. Jego dzieła, rozchodzące się w setkach milionów egzemplarzy w językach całego świata — były i są, wraz z dziełami Marksa — Engelsa — Lenina, drogowskazem dla światowego ruchu rewolucyjnego, uczą jak walczyć i zwyciężać, jak budować nową socjalistyczną przyszłość.

Józefa Stalina widzimy jako wodza we wszystkich ważnych i decydujących, historycznych chwilach Związku Radzieckiego. W pierwszych latach po Rewolucji Październikowej — na frontach wojny domowej gromi kontrrewolucjonistów i interwentów; w trudnym okresie początkowym budowania ustroju radzieckiego wraz z Leninem porywa za sobą najlepsze siły Związku Radzieckiego i prowadzi poprzez trudny i zmagania do wielkich osiągnięć. W 1924 r. u trumny Lenina ślubuje w imieniu narodu strzec i krzewić idee marksizmu kontynuować wielkie dzieło rozpoczęte zwycięską rewolucją.

Decydujący przełom w odbudowie i rozwoju przemysłu radzieckiego dokonał się pod przewodem Stalina. Jego myśl, jego wskazania, jego inicjatywa i kierownictwo przyniosły pełne zwycięstwo socjalizmu na ws. Każdy etap trudnej drogi budowania ustroju kołchozowego znajdował drogowskaz w postaci dzieł Stalina. Pod jego wodzą socjalizm zwyciężył w mieście i na wsi Związku Radzieckiego. W kolejnych potężnych stalinowskich planach pięcioletnich rozwinął się wspaniale przemysł radziecki, równocześnie zaś krzepło i umacniało się socjalistyczne rolnictwo. Stworzone zostały materialno-techniczne podstawy zbudowania społeczeństwa socjalistycznego.

Człowiek radziecki zdaje sobie w pełni sprawę z tego, co całe społeczeństwo zawdzięcza Stalinowi. Zwycięstwo socjalizmu połączone jest z wyzwoleniem potężnych sił twórczej ini-

cyjatywy mas pracujących, z postawieniem pracy na najbardziej honorowym miejscu, ze stałym podnoszeniem materialnego i kulturalnego poziomu człowieka pracującego. Ten wielki przewrót społeczny, to wielkie wyzwolenie człowieka pracy, dokonało się pod wodzą Stalina i z Jego nauką jako busolą.

Zwycięstwo to nie przyszło łatwo — znaczone było nieubłaganą walką z wszelkimi tendencjami szkodniczymi, antymarksistowskimi, odchyleniowymi. Płomienne, głębokie, druzgocące przemówienia Stalina rozbiły błędne teoryjki tych, którzy chcieli zahamować i cofnąć rozwój Związku Radzieckiego. Dzięki czujności i kierownictwu Stalina partia oczyszczała się z elementów obcych i wrogich, partia zwierala swe szeregi, stawała się coraz potężniejszą siłą napędową budownictwa nowego ustroju.

Wokół Stalina i partii zjednoczył się cały naród radziecki, rosnąc w siłę i wolę zwycięstwa. Dał temu wspaniały dowód w latach Wielkiej Wojny Narodowej, kiedy to pod wodzą Stalina rozbił w puch hitlerowskiego najeźdźcę.

Zwycięstwo narodu radzieckiego wlało otuchę w serca wszystkich uciemiężonych, wskazało narodom kolonialnym i wyzyskiwanym świtanie nowego dnia, w którym wszyscy będą wolni.

Rozgromienie hitlerowskiego faszystu wykazało również głęboki, szczerzy internacjonalizm, który Stalin zaszczerpił w narodach wielkiego Związku Radzieckiego. Bo oto bohaterski człowiek radziecki własną krwią wykuwał wolność krajom ujarzmionym przez faszystów, a potem podał pomocną dłoń przy odbudowie zniszczeń i zakładaniu zrębów pod ustrój socjalistyczny. Powstał silny, coraz silniejszy obóz demokracji ludowej, skupiony pod sztandarem socjalizmu, dzierzonym przez Stalina.

Również narodowi polskiemu przynieśli wolność stalinowscy ludzie. Lata po wyzwoleniu — to stałe, nierozdzielne łączenie się imienia Stalina z naszą historią i naszym rozwojem. Pomoc w pierwszych trudnych latach, stałe poparcie na terenie międzynarodowym, umożliwienie stworzenia jednonarodowego, zwartego państwa w historyczno-etnicznych granicach, pomoc w rozwoju nowoczesnego przemysłu i doskonalenie wyposażenia technicznego rolnictwa, pomoc w postaci dzielenia się osiągnięciami nauki — oto niektóre tylko przejawy pomocy, której przykłady można by mnożyć i mnożyć.

Naród radziecki budował nowy ustrój sam, wykuwając w swej codziennej praktyce do-

¹⁾ Bolesław Bierut, Zwycięski wódz nowej epoki, Nowe Drogi 6/49, str. 19.

świadczenia budownictwa socjalistycznego. My natomiast jesteśmy w znacznie szczęśliwszej sytuacji — możemy swobodnie czerpać z doświadczeń radzieckich, możemy nieprzebrane bogactwo nauki czerpać z genialnych prac Stalina, który dał podstawy teoretyczne większości przemian, jakie dokonały się w państwie socjalistycznym. Możemy również coraz wyraźniej widzieć perspektywę budownictwa komunistycznego, do którego przystąpił i które zwycięsko realizuje naród radziecki. Wielkie budowle komunizmu, budowle epoki stalinowskiej, są dla nas i dla całego świata symbolem pokojowej pracy ludzi radzieckich, są podwaliną pod niedaleki wspaniały dobrobyt społeczeństwa. Wspólnie z narodem radzieckim i narodami krajów demokracji ludowej pracujemy nad umocnieniem wielkiego obozu pokoju.

Zgodnie z nauką Stalina bierzemy sprawę pokoju we własne ręce. A wraz z nami kroczą milionowe szeregi bojowników o pokój na całym świecie. I znowu drogowskazem na tej drodze jest myśl i praca Stalina. Kierował on zdecydowanie i konsekwentnie polityką zagraniczną Związku Radzieckiego, dając wyraz pragnieniu zachowania pokoju i uregulowania stosunków międzynarodowych. Jego słowa o pokoju wlewają otuchę w serca milionów matek, które nie chcą wydawać na rzeź swych synów, dodają siły ludziom miłującym pokój, którzy nie chcą zniszczenia wytworów swej pracy. Jego słowa trafiły do ubogich chat na wszystkich kontynentach, zrodziły wiarę, iż jest siła, która przeciwstawia się imperialistycznym tendencjom wojennym, że jest na świecie państwo, jest obóz, który nade wszystko stawia sprawę obrony pokoju.

Kiedy świat wstrząśnięty został wiadomością o zgonie Józefa Stalina, ludzie pracy we wszystkich zakątkach ziemi pochylili czoła w żałobie. Utrata wodza i nauczyciela nie zalała ich jednak. Obok bólu i żalu zrodziła się nieugięta wola prowadzenia sprawy socjalizmu naprzód, aż do pełnego zwycięstwa, wola walki i zwyciężania, tak jak uczy Stalin.

Umarł wielki Stalin — ale jego nauka żyje i zwycięża, jego nauka jest potężną bronią społeczeństwa radzieckiego budującego komunizm, krajów kroczących po drodze socjalizmu i światowego proletariatu, walczącego o wyzwolenie polityczne, narodowe i społeczne.

„Dla klasy robotniczej całego świata imię Stalina wiąże się jak najściślej z wiarą w zwycięstwo — w zwycięstwo Sprawy robotniczej, w zwycięstwo nowej epoki w dziejach ludzkich. Właśnie zwycięstwo Sprawy robotniczej jest początkiem nowej epoki. Dzięki zwycięstwu Sprawy robotniczej imię Stalina, wyrosłe w walce klasowej, przeobraziło się w zdobycz ogólnoludzką: stało się ono potężną ostoją nowej ery dziejowej — ery Socjalizmu.“²⁾

Naród polski, łącząc się z narodem radzieckim w żalu po stracie wodza i nauczyciela, dał rów-

nież wyraz swego nieugiętego dążenia do zbudowania socjalizmu w naszym kraju. W dążeniu tym, nauka Stalina jest dla nas nieocenioną pomocą. W każdej dziedzinie naszego życia służy ona nam jak jasny potężny reflektor rozświetlający naszą drogę. Dlatego też rozszerzamy naszą znajomość literatury marksistowskiej, znajomość dzieł Stalina, by coraz bardziej świadomie kierować procesami przemian, by coraz bardziej podporządkowywać sobie przyrodę, by coraz dokładniej poznawać prawa, rządzące w socjalizmie i kierować nimi dla pożytku całego społeczeństwa. Naczelnym zadaniem w naszej pracy jest realizowanie zdefiniowanego przez Stalina podstawowego prawa socjalizmu, t.j. zapewnienia maksymalnego zaspokojenia stale rosnących materialnych i kulturalnych potrzeb całego społeczeństwa w drodze nieprzerwanego wzrostu i doskonalenia produkcji socjalistycznej na bazie najwyższej techniki.

W budowaniu socjalizmu w naszym kraju wielkie zadania stają się udziałem pracowników aparatu skupu i kontraktacji, pracowników gospodarki zbożowej. Nasza rola jest niesłychanie ważna w dziele umacniania spójni miasta ze wsią. Nie ogranicza się ona do obrotu zbożem i troski o to zboże. Praca nasza jest pracą polityczną, współdziałamy bowiem w tworzeniu nowego etapu w rozwoju wsi polskiej, przyczyniamy się do rozwoju i umacniania spółdzielczości produkcyjnej, do podnoszenia towarowości produkcji całego rolnictwa. Walczymy o przeprowadzenie wsi na drogę stalinowską, socjalistyczną — od drobnej, rozproszkowanej własności do zespołowych form gospodarowania w spółdzielniach produkcyjnych, od zacofanych metod do nowoczesnego gospodarowania, do wysokiej wydajności produkcji roślinnej i zwierzęcej. W pracy tej drogowskazem będą nam słowa Stalina:

„Cechą... charakterystyczną drobnych rozproszkowanych gospodarstw jest to, że nie są w stanie korzystać w należytej mierze z techniki, z maszyn, z traktorów, ze zdobyczy nauki agronomicznej, że są gospodarstwami małotowarowymi. Stąd niedostateczna podaż produktów rolnych. Stąd niebezpieczeństwo zerwania związku między miastem a wsią, między przemysłem a rolnictwem. Stąd nieodzowność przyspieszenia tempa rozwoju rolnictwa, przystosowania go do tempa rozwoju naszego przemysłu. I oto dla uniknięcia niebezpieczeństwa tego zerwania trzeba zacząć poważnie reorganizować rolnictwo na podstawie nowej techniki. Aby zaś je zreorganizować, trzeba stopniowo jednocześnie rozdrobnione gospodarstwa chłopskie w wielkie gospodarstwa, w kolektywy, trzeba budować rolnictwo na podstawie pracy kolektywnej, trzeba powiększać kolektywy, trzeba rozwijać stare i nowe sowchozy, trzeba systematycznie stosować masowe formy kontraktowania we wszystkich podstawowych gałęziach rolnictwa, trzeba rozwijać system stacji maszynowo-traktorowych, które pomagają chłopom opanowywać nową technikę i kolektywizować pracę — słowem, trzeba stopniowo wprowadzić

²⁾ Bolesław Bierut, j. w., str. 46.

dział drobne gospodarstwa chłopskie na tory wielkiej wytwórczości kolektywnej, ponieważ tylko wielka wytwórczość typu społecznego potrafi w pełni wykorzystać zdobycze nauki i nowej techniki i pchnąć naprzód siedmiomilowymi krokami rozwój naszego rolnictwa.“³⁾

3) J. Stalin — Zagadnienia leninizmu — str. 247.

Wszyscy udzielamy pomocy spółdzielczości produkcyjnej

Na przestrzeni ostatnich tygodni jesteśmy świadkami wielkich wydarzeń politycznych i gospodarczych związanych z budownictwem i umacnianiem spółdzielczości produkcyjnej w naszym kraju. Wytyczne Partii i Rządu stawiają wymienione zagadnienie na czołowym miejscu w pracy i walce nad budownictwem socjalizmu na wsi, jako sprawę kluczową dla przyszłości wsi polskiej i narodu polskiego. Pierwszy Krajowy Zjazd Spółdzielczości Produkcyjnej podsumował dotychczasowe osiągnięcia, a jednocześnie wykazał błędy dotychczasowej pracy, wytknął kierunek, wskazał metody dalszej pracy.

Liczni dyskutanci, członkowie spółdzielni produkcyjnych, wykazali — że ta forma socjalistycznej gospodarki na wsi prowadzi do rzeczywistego podniesienia produkcji rolniczej, likwidowania dysproporcji między produkcją miasta a wsi, podnoszenia stopy życiowej chłopstwa polskiego.

Aparat pracowników Polskich Zakładów Zbożowych w żadnym wypadku nie może zachować się biernie wobec tych wielkich wydarzeń. Nakazuje to nam nie tylko fakt, że działalność nasza opiera się na wynikach pracy rolnictwa, że opracowujemy bezpośrednio niektóre odcinki życia gospodarczego wsi; musimy sobie przypomnieć słowa Prezesa Rady Ministrów Bolesława Bieruta — który na Zjeździe powiedział:

„Kto powinien udzielać wszechstronnej pomocy ruchowi spółdzielczości na wsi? Wszyscy — każdy, kto pragnie utrwalić, wzmóc, rozszerzyć wielkie przeobrażenia społeczne i zdobyć Polski Ludowej.“

A fakt pracy naszej w dziedzinach związanych z rolnictwem szczególnie zobowiązuje nas do pełnego włączenia się do pracy w budownictwie i umacnianiu spółdzielczości produkcyjnej, do opracowania konkretnych planów w tym względzie, przemyślenia sposobów włączenia się do wspólnego frontu walki o socjalizm na wsi.

Niezależnie od zakładania nowych spółdzielni produkcyjnych, w czym biorą udział nasi pracownicy w terenie pod kierunkiem Partii i Rad Narodowych — punktem wyjściowym do opracowania planów pracy powinny być wytyczne Prezesa Rady Ministrów — B. Bieruta:

Kierując się wskazaniem wielkiego Stalina, trzymając się przez Niego wytyczonej drogi — dobrze spełnimy swoje zadania, w pełni włączymy się do pracy nad budową socjalizmu. Każde nasze poczynanie będzie nacechowane troską o wspólną sprawę, o socjalizm. Wiecznie żywa nauka Stalina będzie nas wiodła po tej drodze aż do zwycięstwa.

„Nie w samej liczbie spółdzielni, lecz przede wszystkim w jakości gospodarki zespołowej leży istotne źródło przełomu w ustosunkowaniu się szerokich mas biedoty i średniego chłopstwa do tego ruchu. Wzorowo, dobrze gospodarujące spółdzielnie produkcyjne — to nieodparty i najbardziej wymowny przykład, najbardziej przekonujący dowód i argument propagandowy na rzecz gospodarki zespołowej, a co za tym idzie i na rzecz możliwości budowy nowego ustroju socjalistycznego na wsi. Na odwrót — źle zorganizowana, słaba, niedołężnie czy niebale gospodarująca spółdzielnia — to widok odstraszający masy chłopskie, to gratka dla wrogiej kułackiej akcji przeciwko temu ruchowi.“

Z powyższych słów wynika dla nas program przede wszystkim maksymalnego udziału w walce o umacnianie istniejących spółdzielni w tych zagadnieniach, które znamy gruntownie, w których nasi pracownicy są wypróbowanymi fachowcami. Wkład naszej pracy w kierunku takiego podbudowania spółdzielni, aby stały się wzorowymi placówkami gospodarki socjalistycznej będzie miał znacznie nie tylko pod względem gospodarczym, ale również i pod względem politycznym.

Drogą do powyższego celu będzie walka o podniesienie sprawności handlowej spółdzielni oraz fachowych kwalifikacji ich członków. Przez pogłębienie zawodowych umiejętności poszczególnych spółdzielców wzrastać będzie wydajność ich pracy, troska o wspólne dobro oraz zażyłość całego kolektywu.

Na plan pierwszy wysuwają się sprawy związane z magazynowaniem i konserwacją zboża. W tym kierunku możemy zmobilizować zarówno naszych pracowników biurowych znających zagadnienie, jak i magazynierów i towaroznawców. Powinni oni objąć swym instruktażem oraz konkretną pomocą wszystkie spółdzielnie produkcyjne swego terenu. Musimy brać pod uwagę, że większość spółdzielni produkcyjnych nastawia się obecnie na reprodukcję materiału siewnego, a ziarno siewne wymaga większej troski w magazynowaniu, lepszych warunków i staranniejszych zabiegów konserwacyjnych.

Instruktarz w zagadnieniach zbożowych powinien obejmować przede wszystkim:

1) ugruntowanie podstawowych wiadomości o zbożu, o procesach zachodzących w czasie składowania, działalności drobnoustrojów, towaroznawstwie oraz ocenie organoleptycznej;

2) wpływ wilgotności i temperatury ziarna oraz otoczenia na składowane zboże, stosowanie właściwych zabiegów konserwacyjnych przy użyciu podstawowego sprzętu kontrolnego;

3) właściwą segregację zbóż według rodzaju, gatunku i cech jakościowych;

4) czyszczenie ziarna, stosowanie zabiegów w celu podniesienia wartości użytkowej oraz kondycji przechowywanej masy.

Opanowanie powyższych zagadnień przez magazynierów w spółdzielniach będzie gwarantowało, że zarówno zboże przeznaczone na wypełnienie dostaw obowiązkowych dla Państwa, materiał siewny, jak i podlegające podziałowi — będzie w magazynach w jak najlepszych warunkach, że jego wartość przez okresowe składowanie nie obniży się, lecz wzrośnie.

Równocześnie nasi przedstawiciele powinni udzielać fachowych wskazówek z zakresu zastosowania pomieszczeń do składowania zboża, właściwego zasypu pod kątem wykorzystania wolnej pojemności oraz stosowania najniezbędniejszych środków mechanizacji.

Ważnym zagadnieniem jest również walka ze szkodnikami zbożowymi. Sprawa ta na ogół nie jest doceniana przez naszych rolników. Nie zdają sobie oni sprawy, jak wielkie straty powodują szkodniki zbożowe w gospodarstwie indywidualnym, zespołowym i w państwowych magazynach zbożowych. Uświadczenie pod tym względem spółdzielców jest konieczne, aby przestrzegali zasad walki ze szkodnikami u siebie oraz uświadciali okolicznych indywidualnych gospodarzy.

Członkowie spółdzielni powinni zatem przyswoić sobie sposoby profilaktycznej walki oraz zapoznać się z metodami mechanicznymi i fizycznymi. Utrzymywanie czystości, rozeznanie stopnia porażenia, izolowanie zbóż zagrożonych, a następnie czyszczenie, szufłowanie, stosowanie wysokich oraz niskich temperatur, a w końcu umiejętność dezynsekcji pomieszczeń pustych — oto tematyka instruktarza w tym względzie.

Następną grupę zagadnień tworzą sprawy związane z działalnością handlową spółdzielni produkcyjnych. Dotyczyć one będą zarówno tej części zboża, która dostarczana jest w ramach dostaw obowiązkowych, jak i po ich wykonaniu — w obrocie wolnorynkowym. Podkreślając, że sprzedaż bezpośrednia placówkom PZZ daje spółdzielni korzyści w formie zwiększonej (o marżę punktu skupu) zapłaty, należy spółdzielców zapoznać z techniką dokonywania transakcji handlowych. Obrót towarowy bowiem wymaga znajomości podstawowych przepisów, czy to w dziedzinie praw i obowiązków wynikających z umów, czy też właściwego załadunku, wykorzystywania środków transportu, wypełniania dokumentów przewozowych, odprawy itd.

Znajomość podstawowych przepisów przyniesie spółdzielniom również korzyści w obro-

tach z innymi dostawcami i odbiorcami, w obrotach pozostałymi towarami, które spółdzielnia sprzedaje, bądź też otrzymuje np. nawozami, środkami opałowymi itd.

Odrębne pole do działania dla naszych pracowników otwiera się w dziedzinie rachunkowości i spraw finansowych. Aby sprostać zadaniom pomocy na tym odcinku, nasz aparat księgowo-finansowy powinien zapoznać się z systemem obowiązującym w spółdzielczości produkcyjnej. A następnie przez stałe opiekowanie się spółdzielniami wyznaczonymi na szczeblu powiatowym, podnosić kwalifikacje odpowiedzialnych za ten zakres pracy spółdzielców, pomagać w okresach obrachunkowych, instruować o operacjach bankowych w obrocie bezgotówkowym. W tej dziedzinie warto by jednak zastosować nieco odmienny system, niż przy sprawach handlowych. Podczas gdy instruktarz w tych ostatnich w skali powiatu powinien objąć wszystkie spółdzielnie, w sprawach księgowości lepiej skoncentrować się na jednej, czy dwóch spółdzielniach, aby instruktarz był prowadzony stale przez tych samych pracowników. Pozostałe spółdzielnie w powiecie mogą wziąć pod opiekę inne placówki branżowe.

Wymienione sposoby włączenia się naszego aparatu w umacnianie spółdzielczości produkcyjnej nie wyczerpują jeszcze wszystkich możliwości, stojących przed nami. Pracownicy nasi winni utrzymywać stały kontakt ze Społecznymi Radami POM oraz Komisjami Koordynacyjnymi do spraw Spółdzielczości Produkcyjnej przy Pow. Radach Narodowych, aby stale orientować się w sprawach budownictwa spółdzielni w powiecie. Ponadto powinni zaofiarować swą pomoc w akcji propagandowej na rzecz spółdzielczości. Udział w prelekcjach fachowych, gospodarczych, w pogadankach nadawanych przez miejscowe radiowęzły, organizowanie gazetek, korespondencja z terenu — to dalsze sposoby udziału w pracy nad uspołecznieniem naszej wsi. Niewątpliwie znajdują się jeszcze inne możliwości, którymi pracownicy nasi powinni dzielić się w drodze wymiany korespondencji, względnie przez nadsyłanie swych uwag do „Gospodarki Zbożowej“.

Aby sprostać powyższemu zadaniem, w aparacie naszym powinno trwać nieprzerwanie podnoszenie uświadczenia ideologicznego; trzeba krzewić żywe zainteresowanie zagadnieniami spółdzielczości produkcyjnej. Dlatego też we wszystkich naszych placówkach wskazane jest szczegółowe przedyskutowanie materiałów, dotyczących Krajowego Zjazdu Spółdzielczości Produkcyjnej. Po przyswojeniu sobie wytycznych Zjazdu pójdziemy w teren w pełni uzbrojeni w argumenty słuszności budownictwa socjalizmu na wsi tylko przez rozwój spółdzielczości produkcyjnej, pamiętając jednocześnie o słowach Bolesława Bieruta... „że rozwój spółdzielczości produkcyjnej — socjalistyczna przebudowa wsi — związana nierozdzielnie z potężnym uprzemysłowieniem naszego kraju — to rękojmia siły i rozkwitu naszej Ojczyzny“.

Sprawozdawczość gminnych delegatur CUS musi być bezbłędna

Wysokość obowiązkowych dostaw zbóż dla każdego gospodarstwa rolnego zostaje ustalona na podstawie przepisów określonych odpowiednią ustawą. Do zadań gminnych delegatur CUS należy m. in. ścisła kontrola, wykonania ustalonych zobowiązań. Ewidencje realizacji obowiązkowych dostaw zbóż prowadzą delegatury na indywidualnych kartach (kartotekach) dla poszczególnych gospodarstw. Sumę danych o przebiegu realizacji obowiązkowych dostaw zbóż przez wszystkie gospodarstwa indywidualne na terenie danej gminy podają gminne sprawozdania sporządzane co dekadę wg wzoru ZZ-8.

Sprawozdania te podają aktualny stan wysokości zobowiązań, które w ciągu roku ulegają zmianom w wyniku przyznawanych ulg i dokonanych sprostowań, ujmują sumę wykonanych dostaw zbóż i zamienników na obowiązkowe dostawy zbóż i stąd pozwalają obliczyć procent realizacji zobowiązań oraz wysokość zaległości.

Podstawą do wykonania omawianych sprawozdań (ZZ-8) z realizacji obowiązkowych dostaw zbóż są wpisy dokonywane do kartotek z kopii kwitów dostaw i na podstawie pisemnych decyzji prezydentów GRN i PRN o przyznanych ulgach. Dla uniknięcia żmudnego podliczania co dekadę kilkunastu pozycji setek kartotek wprowadzono pomocnicze druki (dziennik dostaw, dziennik zmian), do których wpisuje się codziennie zaszłe zmiany w wysokości zobowiązań i wysokości dostaw w ujęciu sumarycznym po wpisaniu poszczególnych pozycji do indywidualnych kartotek. Przy zastosowaniu tej metody sporządzenie sprawozdania ZZ-8 nie zabiera delegatowi więcej jak 1 — 2 godzin czasu.

Podkreślić tu należy, że gminne sprawozdania ZZ-8 ujmują wszystkie dane z podziałem na sześć grup gospodarstw, według wielkości posiadanej arealiu ziemi. Podział ten, niezmiernie ważny z punktu widzenia układu klasowego zobowiązanych, pozwala śledzić i porównywać przebieg realizacji obowiązkowych dostaw przez biedniaków, średniaków i gospodarstwa duże. Treść ujętych w tej formie sprawozdań ma służyć do metodycznej analizy wykonawstwa obowiązkowych dostaw zbóż przez każdą grupę gospodarstw w poszczególnych gminach w 10-dniowym odstępie czasu.

Sprawozdania (ZZ-8) gminnych delegatów CUS są podstawowymi sprawozdaniami z realizacji obowiązkowych dostaw zbóż, na podstawie których powiatowi i wojewódzcy pełnomocnicy CUS wykonują sprawozdania zbiorcze.

Kontrola sprawozdań sporządzanych przez gminne delegatury CUS w ciągu roku wykazała, że sprawozdania ZZ-8 posiadały różny stopień dokładności, zależny od wielu niedociąg-

nień zaistniałych przy ich sporządzaniu. Jako zasadnicze usterki omawianych sprawozdań wymienić należy:

- 1) nieujęcie wszystkich dostaw (zbóż i zamienników),
- 2) opóźnienie w odnotowywaniu wykonanych dostaw i udzielonych ulg,
- 3) błędy liczbowe i opuszczenia,
- 4) nieterminowość sporządzania i przekazywania,
- 5) nieuporządkowanie dokumentacji (kwitów, dostaw, zaświadczeń o ulgach).

Rozpatrzmy kolejno te usterki.

1. Nieujęcie wszystkich dostaw zbóż i zamienników na obowiązkowe dostawy zbóż w kartotekach i sprawozdaniach ZZ-8 mogło wynikać z nieotrzymania wszystkich kopii kwitów dostaw lub z nieodnotowania niektórych otrzymanych kwitów. W pierwszym wypadku główna wina leży po stronie punktów skupu, nad którymi nadzór po linii skupu zbóż należy do Zakładów Zbożowych PZZ i placówek terenowych CUS i K. W drugim przypadku, odłożenia otrzymanych kwitów bez odnotowania dostaw na kartotekach i nieujęcie w dzienniku dostaw oraz w sprawozdaniu, całkowita odpowiedzialność spada na gminną delegaturę CUS. Fakty nieujęcia wielu dostaw zbóż w prowadzonych kartotekach, w niektórych gminach ujawniły się z całą wyrazistością przy akcji wzywania chłopów w sprawie wykonania powstałych zaległości z 1952 r. Chłopi okazali oryginalne pokwitowania na dostawy, które w gminnej delegaturze nie były odnotowane. W szczególnie jaskrawych wypadkach zaniechań ze strony delegatów zastosowano w stosunku do winnych ostre sankcje (np. w gminie Zabłudów w pow. białostockim).

2. Opóźnienie w odnotowywaniu wykonanych dostaw i udzielonych ulg w granicach od 2—4 dni (zależnie od warunków lokalnych) po dacie wykonania jest samo przez się zrozumiałe, gdyż tyle czasu wystarcza do przekazania kwitów z punktu skupu do gminnej delegatury CUS. Tymczasem notowano opóźnienia w prowadzeniu kartotek, dochodzące do 10 i więcej dni. Gminni delegaci tłumaczą się przetrzymywaniem kwitów przez punkty skupu. W znacznym jednak stopniu w niejednej delegaturze nastąpiły opóźnienia wskutek braku systematycznej pracy i stałego nadzoru w samej delegaturze. Były przypadki opóźnienia zapisów na skutek niedokładnego adresu dostawcy (np. brak wyraźnego podania imienia i nazwiska, nr domu, ewent. rejestru i gromady zamieszkania), przez niepodanie na kwiecie dostawy zamiennika za jakie obowiązkowe dostawy został dostarczony. Zarówno przypadki niedokładnego sporządzania kwitów, jak rów-

niez powtarzające się opóźnienia w nadsyłaniu raportów i kwitów z punktów skupu — można było usunąć przy odpowiednim porozumieniu i współpracy zainteresowanych.

Opuszczenia w odnotowaniu niektórych dostaw i opóźnienia w odkontowaniu powodowały, że sprawozdania zbiorcze podawały niższe sumy dostaw, niż wykonane. W skali krajowej różnica ta nie była duża i nie przekraczała obecnie 0,6% sumy dostaw, na niektórych jednak terenach różnice te były w różnych okresach większe (np. w woj. białostockim, bydgoskim i w niektórych powiatach woj. warszawskiego).

3. Błędy w podliczeniu rubryk sprawozdań ujawniały się na skutek niesprawdzenia wykonanych sprawozdań. Trzeba jednak przyznać, że błędy te były dość rzadkie. Częściej zdarzało się, że w sprawozdaniach gminnych wykazywano ulgi rodzinne w grupach gospodarstw powyżej 5 ha przeliczeniowych, którym ulgi te nie przysługiwały. Przy bliższej kontroli tych faktów stwierdzono, że chodziło tu o inne ulgi niż te, które przyjęto nazywać rodzinnymi, tj. przyznawane przez prezydium G.R.N. z tytułu posiadania większej liczby małoletnich dzieci, a mianowicie pod pozycję ulg rodzinnych wciągano też ulgi przyznawane z tytułu choroby i nieszczęść w rodzinie. Były też sprawozdania, w których opuszczono niektóre rubryki, np. dane do rubryk odnośnie przyznanych ulg, czasem rubrykę dostaw ponadobowiązkowych — mimo, że w kartotekach były te dane. W wyniku podawano błędnie faktyczną wysokość aktualnych zobowiązań netto, względnie wielkość zaległości na obowiązkowe dostawy i nieprawdziwy procent wykonania zobowiązań. Ostatnio podane usterki były nieliczne, a powstały na skutek słabej znajomości instrukcji o sporządzaniu sprawozdań. Do formalnych już niedociągnięć należy zaliczyć: nieobliczenie procentu wykonania zobowiązań, brak stempla, podpisu, brak adnotacji o sprawdzeniu i daty sporządzenia sprawozdania.

W powiatach, gdzie powiatowi pełnomocnicy systematycznie kontrolowali nadsyłane sprawozdania delegatów gminnych i konsekwentnie zwracali uwagę na wszelkiego rodzaju popełniane usterki, delegaci wykonywali sprawozdania bardzo dokładnie, np. w woj. stalinogrodzkim, gdańskim, ostatnio zielonogórskim i warszawskim.

4. Nieterminowość w wykonywaniu sprawozdań delegatur gminnych jest wynikiem niedostatecznego zdyscyplinowania wielu delegatur, przy czym dotyczy to zwykle jednych i tych samych gmin. Do zadań powiatowych pełnomocników należy systematyczne wdrażanie i dopilnowanie by wszystkie delegatury punktualnie przedkładały sprawozdania, od któ-

rych terminowości zależy przecież termin wykonania sprawozdań powiatowych i potem wojewódzkich, a co się z tym łączy — operatywne wnioskowanie. Pod względem dotrzymania terminu sporządzania i nadsyłania sprawozdań ZZ-8 na pierwszym miejscu wymienić należy woj. zielonogórskie, dalej woj. łódzkie, a w ostatnich miesiącach również woj. warszawskie. Największe opóźnienia w nadsyłaniu sprawozdań wykazywały wojew. bydgoskie, olsztyńskie, wrocławskie, białostockie.

5. Dokumentami będącymi podstawą do czynienia zapisów o wykonaniu dostaw są kwity dostaw, o przyznanych ulgach — pisemne decyzje prezydium GRN i PRN. Pomijając już fakt, że dokumenty te są czasem niedokładne, jako dalszą usterkę pracy wielu delegatur na odcinku sprawozdawczości należy wymienić brak porządku w ułożeniu i przechowywaniu tych dokumentów. Stąd trudności w szybkim udowodnieniu każdego zapisu na prowadzonych kartotekach. Kwity dostaw powinny być układane przy raportach chronologicznie. W oddzielnej teczce należy przechować pisma GRN i PRN w sprawie przyznania ulg. Wzorem porządku w układaniu i przechowywaniu omawianej tu dokumentacji może być praca gminnej delegatury w Gródku w woj. białostockim, wiele gmin woj. poznańskiego, zielonogórskiego i stalinogrodzkiego.

Ubiegły rok wykazał, że treść i forma sprawozdań (ZZ-8) o realizacji obowiązkowych dostaw zbóż zdały swój egzamin zarówno od strony tych, którzy je sporządzają, jak i tych, którzy je analizują i na ich podstawie wyciągają wnioski. Sporządzanie ich nie było trudne i nie zabierało dużo czasu, treść zaś daje pełny obraz realizacji obowiązkowych dostaw zbóż i była ważnym instrumentem w rękach kierownictwa skupu.

Omówione tu usterki były wychwytywane w ciągu roku i ogólnie mówiąc nie miały one nigdy znaczenia powszechnego. Wskazane błędy były analizowane i na ogół korygowane.

Wada gminnych sprawozdań (ZZ-8) polega głównie na tym, że są one podstawowymi sprawozdaniami o realizacji obowiązkowych dostaw zbóż przez wszystkie gospodarstwa indywidualne. Od stopnia dokładności tych sprawozdań zależy dokładność sprawozdań powiatowych i wojewódzkich, zależy dokładność wysnuwanych wniosków i słuszność podejmowanych decyzji.

Sprawozdania (ZZ-8) spełniają całkowicie swą rolę, jaką jest systematyczne i dokładne informowanie aparatu skupu o przebiegu realizacji obowiązkowych dostaw zbóż, jeżeli będą jak najbardziej dokładne z wyeliminowaniem wszystkich usterek i sporządzane będą ściśle w wyznaczonych terminach. (St)

**WZMACNIAJĄC BRATERSKĄ SOLIDARNOŚĆ Z NARODAMI RADZIECKIMI
NARÓD POLSKI SKŁADA HOŁD PAMIĘCI WIELKIEGO STALINA**

Zadania towaroznawcy zbożowego

Jedno z ważnych miejsc w pracy nad przechowaniem i konserwacją zboża oraz utrzymaniem go w stanie niezmiennego jakości zajmuje towaroznawca zbożowy.

Rola jego nie ogranicza się jednak do samego zagadnienia konserwacji i przechowania, ale wiąże się również z takimi zadaniami jak: obrót towarowy, inwestycje, czynny udział w akcji siewnej oraz interwencje u władz gminnych i powiatowych.

Powiązanie to wypływa z techniki przechowania zbóż, a właściwie wybrana przez towaroznawcę droga przyczynia się do usprawnienia jego pracy. Towaroznawca musi więc posiadać dostateczny zasób wiadomości fachowych oraz musi być jednostką wyrobioną społecznie.

Zadania towaroznawcy zbożowego to przede wszystkim troska i dbałość o utrzymanie masy ziarna w stanie nienaganej jakości, co osiąga się przez: utrzymanie magazynów w dobrym stanie technicznym i czystości; dostateczne wyposażenie magazynów w sprzęt kontrolny i urządzenia do konserwacji zboża oraz należyte przeszkolenie załogi magazynu.

W przeważającej ilości wypadków, co prawda nie we wszystkich Okręgach, magazyny konsygnacyjne PZGS, GS — to przeważnie budynki jedynie przystosowane do potrzeb magazynowania zboża — budynki stare, ulegające łatwo uszkodzeniom, w których potrzeba stałych napraw i remontów występuje omal że na każdym kroku.

Towaroznawca zbożowy w tym wypadku musi wskazywać zauważone usterki w konstrukcji, służyć radą dla ich usunięcia, a niejednokrotnie również interweniować u Zarządów o udzielenie magazynom potrzebnych kredytów. Ogólnie — musi dbać o stan techniczny wszystkich magazynów, powierzonych jego opiece, bo od tego, w jakim pomieszczeniu zboże będzie przechowywane, zależy jak się będzie ono przechowywało.

Jak wspomniano wyżej — sprawa sprzętu kontrolnego i urządzeń do konserwacji zboża jest sprawą ważną. Tylko pełne zaopatrzenie magazynu w ten sprzęt daje rękojmię, że zboże zostanie do magazynu przyjęte po dokładnym rozeznaniu jakości. W późniejszym zaś czasie odpowiednie wyposażenie w sprzęt pozwoli na ściśle badanie przejawów, zachodzących w składowanej masie zboża.

Towaroznawca zbożowy na tym punkcie musi być bardzo wyczulony. Od tego, jak potrafi doprowadzić do wypełnienia przez magazynierów obowiązku posiadania dostatecznej ilości termometrów, wilgociomierzy, czy gęstościomierzy zależy jego praca w magazynie i opieka nad zbożem w nim składowanym. W magazynach, gdzie magazynier nie docenia ważności posiadania dostatecznej ilości sprzętu, towaroznaw-

ca zbożowy musi poświęcać bez porównania więcej czasu, niż w magazynach posiadających to wyposażenie. Braki w sprzęcie mają wiele przyczyn; albo magazynier niedostatecznie stosuje się do wydanych zarządzeń, albo powodem jest trudność w wyszukaniu źródeł nabycia sprzętu lub też — co najczęściej się zdarza — nie przewidziano w planie kwot niezbędnych na zakup sprzętu.

Trzecim ważnym zadaniem towaroznawcy jest szkolenie załogi magazynowej, w pierwszym zaś rzędzie magazynierów. Układający sobie dobrze pracę w terenie — towaroznawca zbożowy wie, że magazynier znający technikę przechowywania zboża i jego konserwację, wybitnie ułatwia pracę przy kontroli składowanej masy, nie mówiąc o tym, że ze spokojem można mu powierzyć pieczę nad masą zbożową. Ciągłe więc szkolenie magazynierów słabo pracujących i uzupełnianie wiadomości pracujących lepiej lub gorzej — przynosi korzyść gospodarce zbożowej, a samemu towaroznawcy ułatwia pracę.

Towaroznawca zbożowy powinien przy współpracy z magazynierami wytworzyć taką atmosferę, aby magazynier nie oczekiwał kontroli jako „zła koniecznego“, które mija z momentem zakończenia kontroli. Magazynier powinien wiedzieć, że towaroznawca przychodzi mu z pomocą, że można się z nim podzielić spostrzeżeniami i uwagami, otwarcie prosić o radę w wypadkach, gdy pewne problemy są za trudne do rozwiązania przez niego samego i radę tę otrzymać.

Towaroznawca zbożowy powinien być doradcą i przyjacielem magazyniera w pracy zawodowej, a dopiero w wypadkach karygodnego niedbalstwa ze strony magazyniera — wyciągać odpowiednie wnioski służbowe.

Współpraca między towaroznawcą i magazynierem powinna układać się w atmosferze zrozumienia wspólnego celu, jakim jest danie Państwu na zaspokojenie potrzeb świata pracy i produkcji rolnej — najlepszego ziarna, przy równoczesnym — jak najbardziej oszczędnym wykorzystaniu środków materialnych, przeznaczonych na koszty magazynowania i konserwacji.

Jeśli towaroznawca zbożowy będzie umiał odpowiednio krzewić wiedzę fachową wśród ludzi z którymi współpracuje — wówczas nie straszną będzie dla nich tablica różnic psychrometrycznych i psychrometr, z którymi dotychczas jeszcze nie wszyscy dostatecznie się zżyli, wówczas i dla rolników waga holenderska ustawiona na stole w punkcie skupu nie będzie straszakiem, lecz miernikiem produkcyjnego wysiłku rolnika, oceną jego pracy i bodźcem do wzmoczenia wysiłku nad uszlachetnieniem produkcji.

Witold Ulasiewicz

PODWÓJMY NASZĄ ENERGIĘ I WYSIŁKI

W WALCE O PLAN 6-LETNI,

O POKÓJ, O SOCJALIZM.

○ uporządkowanie gospodarki pośladami i odpadami

Przy czyszczeniu zboża pozostają poślady, odpady użyteczne oraz poślady nieużyteczne. Czyszczenie zbóż ma na celu: doprowadzenie ich do jak najlepszej kondycji o ile chodzi o zboża przeznaczone na dłuższe składowanie, odczyszczenie pośladów, odpadów, zanieczyszczeń, chwastów itp.

Przez czyszczenie poprawiamy jakość zboża, podwyższamy jego czystość, obniżamy wilgotność, podwyższamy ciężar gatunkowy, a tym samym zmieniamy standard z niższego na wyższy. Ponadto usuwamy szkodniki zbożowe i zapobiegamy ich rozmnażaniu, gdyż szkodniki najszybciej rozmnażają się w zbożu, które nie jest wietrzone i posiada podwyższoną temperaturę.

Otrzymane przy czyszczeniu zboża pozostałości — dzielą się na trzy rodzaje: poślady, odpady użyteczne i odpady nieużyteczne.

Do pośladów zaliczamy: ziarna niewykształcone, chude, połówki, obce uprawne ziarna wyluskane (przy owsie). Do odpadów użytecznych zaliczamy: organiczne jak: kłosa z ziarnem, plewy, drobne ziarna, które wiatr aspiratora odsiewa, nasiona traw, chwastów nieszkodliwych itp.

Do odpadów nieużytecznych zaliczamy: wszelkie chwasty szkodliwe dla organizmu zwierzęcego, części mineralne, piasek, główki ostów, bławatnika (chabru), pył, słomę grubą, szkodniki zbożowe, które zostają odwiane i odsiane przez sita. Odpady nieużyteczne należy w myśl zarządzenia Centralnego Zarządu ZZ z dnia 23.II.1951 Nr. HS 2-04/1/51 natychmiast niszczyć, przy czym protokół zniszczenia należy sporządzić, aby zapobiec ewentualnemu przechodzeniu szkodników zbożowych z odpadów do zboża.

Zniszczenie powinno nastąpić przez spalanie, czy wrzucenie do wody niewysychającej lub bieżącej. Nie należy wysypywać odpadów do śmietników lub na kompost, ponieważ szkodniki przy sprzyjającej temperaturze powietrza ożyją i rozpoczną powrotną wędrówkę do magazynu.

Odpady użyteczne należy składować w oddzielnym miejscu, które by zabezpieczało przedostawanie się znajdujących się w nich ewentualnych szkodników do zboża — do czasu otrzymania dyspozycji sprzedaży od jednostki nadrzędnej, której należy ich ilość rodzaj i jakość zgłosić.

O ile odpady nieużyteczne, jak również odpady użyteczne stanowią przy czyszczeniu stosunkowo małą pozycję — poślady, w zależności od jakości zboża czyszczonego, stanowią już pokaźny procent. Dlatego też tym zagadnieniem należy zająć się szerzej.

W dotychczasowej praktyce każdy magazyn zgłaszał do jednostki nadrzędnej posiadane poślady, podając jedynie ilość i rodzaj, natomiast nie podawał ich jakości. Powodowało to reklamacje odbiorców, ponieważ wszystkie pasze, używane jako karma dla zwierząt muszą odpowiadać normom jakościowym, zatwierdzonym przez Ministra Rolnictwa, podanym do wiadomości w Monitorze Polskim Nr. A-95 z dnia 6.IX.1951 poz. 1206 w następującym brzmieniu: „Pasze nie mogą zawierać odłamków metali, szkła itp. ciał obcych, zawartość chwastów — 0,5 proc. w tym sporyszu i kąkol — 0,1 proc., zanieczyszczenia mineralne (piasek, części

ziemiste) — 0,5 proc. inne zanieczyszczenia organiczne — 1 proc.“.

Z zarządzenia tego wynika, że poślady przeznaczone na pasze muszą mieć dużą czystość.

Ilość czyszczonego zboża jest w skali rocznej bardzo duża, a tym samym poślady stanowią poważną pulę paszy. W zależności od jakości i rodzaju zboża, z którego pochodzą są one używane na karmę dla zwierząt domowych w postaci ziarnistej, względnie po ześrutowaniu jako śruta.

W gospodarce magazynowej najczęściej spotykamy się z poglądem, że poślady to wszystko to, co pozostało na sitach grubych i sitach piaskowych, co zostało oddzielone przy czyszczeniu od ziarna, spadającego jako czyste z sit właściwych. Magazynier nie zadaje sobie trudu analizowania i sprawdzania, co znajduje się w pośladach i jaki jest procentowy udział poszczególnych ziarn. Jeśli poślady na skutek stosowania nieodpowiednich sit, względnie ich rozkalibrowania, wykazują 20 proc. ziarn pełnowartościowych, należy takie poślady poddać powtórnemu czyszczeniu przy zastosowaniu odpowiednich sit, celem odebrania z pośladów ziarna pełnowartościowego.

Jeśli zaś poślady zawierają znaczną ilość zanieczyszczeń mineralnych i organicznych oraz chwastów — muszą być poddane czyszczeniu dla poprawienia jakości, a tym samym podwyższenia ich wartości paszowej i osiągnięcia wyższej ceny sprzedażnej.

Jako przykład warto przytoczyć analizę pośladów owsa próby nadesłanej przez jeden z Okręgów:

Ziarn pełnowartościowych	10%
„ obłuskanych	8%
„ drobnych	10%
„ poślednich	17%
„ chudych niewykształconych	12%
„ obco-uprawnych	6%
„ połamanych i uszkodzonych	5%
Chwastów nieszkodliwych	20%
organicznych	7%
mineralnych	2%
inne chwasty	3%

Razem 100%

O ile analizę tę porównamy z normami Ministra Rolnictwa, podanymi na wstępie — to okaże się, że poślad taki nie może być użyty na paszę, ponieważ posiada zbyt wielkie ilości zanieczyszczeń mineralnych i chwastów. Poślad ten musi być poddany czyszczeniu przed zużyciem. Woj. Komisja Cennikowa dla tego rodzaju pośladów, wskutek dużej obfityści chwastów i piasku oraz domieszek organicznych, powinna ustalić w przybliżeniu cenę w stosunku do owsa III-go standardu od 25—30 proc. ceny owsa. Natomiast po przeczyszczeniu pośladu i wyeliminowaniu części mineralnych, organicznych oraz chwastów — otrzymamy około 50 proc. owsa, odpowiadającego czystością i ciężarem właściwym II-mu standardowi oraz ok. 40 proc. odpadów użytecznych, reszta będą to odpady nieużyteczne.

Kalkulacja więc powinna przedstawiać się następująco:

Przed oczyszczeniem za poślad wg. jakości — jak analiza — 30 proc. wartości owsa II-go standartu (zł. 68x30 proc.) = zł 20,40

Po przeczyszczeniu otrzymamy:

50 kg owsa II-go stand. zł x 68 = zł 34,—

40 kg odpadów użytecznych x 10 = 4,—

Razem zł 38,—

Z wyliczenia tego wynika, że różnica jest bardzo duża, gdyż wynosi około 85 proc. w stosunku do pośladów nieczyszczonych. Różnica ta podwyższy się jeszcze o wyeliminowane koszty przewozu pośladów nieużytecznych, które zostaną na miejscu zniszczone. O ile założymy, że w ciągu roku otrzymujemy przeciętnie przy czyszczeniu 50 ton pośladów, to powinniśmy osiągnąć dochód wartości około 8.900 zł.

Jeszcze bardziej jaskrawo występują różnice w kalkulacji przy czyszczeniu grochu, w którego pośladach i odpadach znajduje się bardzo dużo ziarn pełnowartościowych, które dzięki różnicom wielkości lub ciężaru przechodzą przez sита i wpadają do pośladów, a które poprzez wtórne czyszczenie przy zastosowaniu odpowiedniego ustawienia maszyn czyszczących można wyeliminować i zużyć na konsumpcję. Także połówki grochu powinny być z pośladów wyeliminowane i skierowane do młynów na produkcję kaszki i mąki grochowej.

Przez czyszczenie pośladów zawierających dużo zanieczyszczeń i jednocześnie znaczny procent ziarn pełnowartościowych osiągniemy poważne efekty gospodarcze w postaci:

1) racjonalnego wykorzystania zboża wartościowego;
2) podwyższania jakości paszowej pośladów przez usuwanie szkodliwych i bezwartościowych chwastów i zanieczyszczeń;

3) oszczędności na opłacie kosztów transportu pośladów nieużytecznych, a tym samym zmniejszenia zapotrzebowania taboru przewozowego.

Jedynym odbiorcą upoważnionym do rozprawiania wszelkich pasz są Zakłady Pasz, wobec czego gospodarka pośladami powinna być ustawiona w ten sposób, aby wszelkie poślady i odpady użyteczne były rozprawiane na terenie, na którym się znajdują, celem wyeliminowania dalekiego transportu i nieabsorbowania taboru przewozowego, który jest potrzebny do innych przewozów, bardziej ważnych dla gospodarki kraju. Poślady bowiem, jako lepsze nie wykorzystują w pełni nośności środków transportowych.

Ogólnie biorąc, zagadnienia obrotu pośladami należy ująć w ramy planowej gospodarki, przez wydanie odpowiednich zarządzeń normujących tryb postępowania. Objęcie pośladów planem jest możliwe i powinno wyglądać następująco:

Magazyny przyjmujące zboże względnie czyszczalnie po stwierdzeniu konieczności czyszczenia powinny przeprowadzić badania przez próbne czyszczenie i ustalić ilość, jakość i rodzaj pośladów, jakie będą posiadały w danym okresie. Magazyny powinny zgłaszać przewidywane poślady do Oddz. Powiatowych ZZ, a te sporządzać zestawienia powiatowe i przekazywać do Okręgu ZZ. Okręgi ZZ po analizie wniosków Oddziałów Powiatowych powinny sporządzać zestawienia zbiorcze wojewódzkie i przekazywać łącznie z planami wnioskami do CZZZ. Centralny Zarząd po wprowadzeniu zgłoszonych pośladów do planu gospodarczego na dany miesiąc, wskazałby jednocześnie odbiorcę, któremu poślady należy sprzedać.

Taki system organizacji obrotu pozwoliłby na szybkie i planowe dysponowanie pośladów przez Zakłady Pasz, które wiedziałyby dokładnie jakimi ilościami dysponują w poszczególnych województwach. Nie zachodziłaby konieczność przerzucania pasz z jednego województwa do innego, jak to ma miejsce obecnie, a co dzieje się na skutek sporadycznych indywidualnych zgłoszeń poszczególnych Okręgów.

ZYGMUNT JEDLIŃSKI

Akcja bilansowa w Zakładach Zbożowych

Wprowadzenie współzawodnictwa w zakresie prawidłowego sporządzenia oraz przyśpieszenia terminu złożenia sprawozdawczości finansowej (bilansu) za 1952 r. w skali ogólnokrajowej między: Oddziałami Powiatowymi i spichrzami samodzielnymi oraz Okręgowymi Zakładami Zbożowymi zmobilizowało cały aparat finansowo-księgowy PZZ do wyteżonej pracy w celu osiągnięcia jak najlepszych wyników na odcinu sprawozdawczości finansowej.

Wyznaczony termin złożenia sprawozdania dla jednostek operatywnych na dzień 15 lutego 1953 r. został tylko w nielicznych wypadkach przekroczony, co zostało usprawiedliwione brakiem pełnej obsady personalnej oraz brakiem maszyn do liczenia. Jedne z pierwszych indywidualnych sprawozdań złożone zostały przez:

1. Oddz. Pow. Bytów, Okręg Koszalin, sprawozdanie złożone dnia 9.I.1953 r. tj. — 37 dni przed terminem;

2. Oddz. Pow. Nowe Miasto, Okręg Olsztyn sprawozdanie złożone dnia 9.I.1953 r. tj. — 37 dni przed terminem;

3. Oddz. Pow. Chełm, Okręg Lublin, sprawozdanie złożone dnia 10.I.1953 r. tj. — 36 dni przed terminem;

4. Oddz. Pow. Gryfino, Okręg Szczecin, sprawozdanie złożone dnia 10.I.1953 r. tj. — 36 dni przed terminem;

Ilość złożonych sprawozdań do dnia 31 stycznia br. w skali ogólnokrajowej wynosiła 95, co stanowi 32,4% sprawozdań za 1952 rok. Wyznaczony na dzień 1.III.1953 r. termin dla OZZ składających sprawozdania finansowe zbiorcze, nie został przekroczony, a wszystkie OZZ złożyły sprawozdania przed terminem, a mianowicie:

	Data złożenia	Dni przed terminem
1. OZZ Rzeszów	3.II.53	26
2. „ Szczecin	9.II.	20
3. „ Olsztyn	11.II.	19
4. „ Z. Góra	11.II.	19
5. „ Wrocław	17.II.	12
6. „ Poznań	20.II.	9
7. „ Lublin	20.II.	9
8. „ Gdańsk	20.II.	9

	Data złożenia	Dni przed terminem
9. OZZ Bydgoszcz	23.II.	6
10. „ Białystok	23.II.	6
11. „ Kraków	23.II.	6
12. „ Stalınogród	23.II.	6
13. „ Kielce	24.II.	5
14. „ Koszalin	25.II.	4
15. „ Opole	27.II.	2

Wcześniejsze złożenie sprawozdań finansowych przez poszczególne jednostki operatywne i OZZ pozwoliło na przesunięcie poszczególnych pracowników do pomocy innym jednostkom, w których obsada pracowników finansowo - księgowych była zbyt szczupła, względnie słabo przygotowana pod względem fachowym.

Zrozumienie akcji w terenie przyczyniło się do wielkiego sukcesu tj. do przedterminowego złożenia zbiorczego sprawozdania finansowego (bilansu) CZZZ PZZ za rok 1952 w dniu 28 lutego 1953 r. tj. — 17 dni przed wyznaczonym terminem.

Na osiągnięcie tego wielkiego sukcesu naszej służby finansowo-rachunkowej złożyło się szereg czynników. Należy do nich m. in. intensywna akcja szkoleniowa przeprowadzona na przestrzeni II półrocza 1952 r., w której ramach przeszkolono około 35% ogólnej liczby gł. księgowych jednostek terenowych oraz około 30% pozostałej służby finansowo-rachunkowej.

Wielką rolę odegrało wprowadzenie współzawodnictwa międzyzakładowego na odcinku sporządzania bilansów rocznych, przy czym współzawodnictwo obejmowało jakość sprawozdań i termin ich sporządzenia.

Trzecim wreszcie elementem, który pozwolił na przedterminowe złożenie bilansu to dobrze pomyślana i właściwie zorganizowana tzw. „akcja bilansowa 1952 r.". Służba finansowo-rachunkowa CZ PZZ już w okresie od 1.11.52 r. przygotowywała aparat terenowy przez wydawane w tym zakresie zarządzenia

i wykonywanie w terminie przyspieszonym koniecznych prac, związanych ze sporządzeniem bilansów.

Bezpośrednie reagowanie w wypadkach zahamowań w pracy w terenie w okresie od 1.12.52 r. do 28.2.53 r. i zorganizowanie pogotowia zwanego „pomocą sąsiedzką", pozwoliło na natychmiastową interwencję w wypadkach jakichkolwiek opóźnień w wykonywaniu harmonogramów pracy bilansowej. Ponieważ zaś do 31.1.53 r. część jednostek złożyła już bilanse, pomoc sąsiedzka mogła więc być z powodzeniem stosowana.

Szczególne uznanie, jeśli chodzi o wysiłek włożony w całość akcji bilansowej, należy się: Wrocławskiem Okręgowym Zakładom Zbożowym, Zielonogórskiem OZZ, Szczecińskiem OZZ, Olsztyńskiem OZZ, Rzeszowskiemu OZZ, Poznańskiem OZZ i Gdańskiem OZZ, które nie tylko same złożyły sprawozdania zbiorcze przed terminem, ale umożliwiły złożenie ich również przed terminem innym OZZ dzięki udzielonej pomocy w postaci oddelegowania wysokokwalifikowanych pracowników.

Poza wymienionymi czynnikami na sukces naszego przedsiębiorstwa w zakresie akcji bilansowej wpłynęło w dużej mierze właściwe podejście samego kierownictwa jednostek do zagadnień rachunkowości. Należy stwierdzić, że coraz większa liczba dyrektorów OZZ i kierowników Oddziałów Powiatowych interesuje się zagadnieniem finansowym i docenia rolę jaką spełnia rachunkowość w gospodarce socjalistycznej.

Miarą osiągniętego sukcesu jest niezaprzeczalny fakt, że zbiorcze sprawozdanie finansowe PZZ za 1952 rok zostało złożone o półtora miesiąca wcześniej, niż rok temu w odniesieniu do bilansu za rok 1951. Osiągnięcia te powinny zmobilizować pracowników do jeszcze lepszej pracy w roku bieżącym, do stałego doskonalenia i przyspieszania sprawozdawczości finansowej.

(MK)

MAGAZYNOWANIE I KONSERWACJA



Dezynsekcja magazynów zbożowych

Zbliża się okres, w którym magazyny zbożowe przeprowadzać będą dezynsekcję celem zabicia szkodników zbożowych, które powodują poważne straty w składowej masie zbożowej.

Co roku Państwo wydaje duże sumy na prowadzenie walki ze szkodnikami zbożowymi, lecz niestety wyniki tej walki jak wiemy z doświadczeń lat ubiegłych, przynoszą stosunkowo małe efekty w stosunku do włożonej pracy i kosztów. Przyczyna nieosiągnięcia właściwych rezultatów leży w niewłaściwym podejściu magazynierów zbożowych punktów skupu, którzy niedostatecznie dbają o dokładne badanie zboża przed przyjęciem do magazynów.

Dezynsekcję przeprowadza się we wszystkich magazynach punktów skupu, młynach gospodarczych, magazynach zbożowych, elewatorach, młynach państwowych, słowem we wszystkich pomieszczeniach, w których przyjmuje się i przechowuje zboże oraz w zakładach przerabiających zboże na przetwory.

Akcją tą nie objęte są jak dotychczas, spichrze gospodarcze rolników. Spichrze te są wylęgarnią szkodników, które wraz ze zbożem dostają się do magazynów punktów skupu.

O ile magazynier nie jest wyczulony na punkcie dokładnego badania zboża przed jego przyjęciem, wtedy mimo dezynsekcji pomieszczeń, zarówno magazyn, jak i znajdująca się w nim masa towarowa zostaną porażone szkodnikami, koszty zaś wyłożone na dezynsekcję idą na marne.

Lekceważenie obowiązków przez magazynierów miało niejednokrotnie miejsce w ubiegłej kampanii skupu, szczególnie jaskrawo wystąpiło ono na terenie woj. lubelskiego, warszawskiego, w niektórych powiatach województw bydgoskiego, poznańskiego i kieleckiego.

Aby popełnionych błędów nie powtórzyć w bieżącym roku należy:

a) nałożyć na magazynierów obowiązek dokładnego badania zboża przed przyjęciem;

b) zwrócić specjalną uwagę na te gromady i gospodarstwa, które w roku ubiegłym dostarczały zboża zawołczone;

c) przeprowadzić akcję uświadamiającą wśród chłopów, aby przeprowadzili dezynsekcję swoich pomieszczeń zbożowych, względnie zboże młócone bezpośrednio po wyczyszczeniu dostarczali do punktów skupu z pominięciem magazynu, w którym mogą znajdować się szkodniki;

d) nieumieszczanie zboża starego, porażonego szkodnikami z nowym, co ma często miejsce poźniwach.

Przy opracowaniu planu dezynsekcji należy brać pod uwagę następujące elementy:

W punktach skupu:

1) rozmieszczenie w terenie,

2) przewidywana masa zbożowa, jaka wpłynie do nowych zbiorów do punktów skupu i jej jakość pod względem porażenia szkodnikami,

3) gdzie będzie przyjmowane zboże ze skupu podczas dezynsekcji.

W magazynach konsygnacyjnych:

1) czy magazyny konsygnacyjne są połączone z punktami skupu,

2) rozmieszczenie ich w terenie,

3) stworzenie magazynów zbiorczych do przyjmowania zboża z punktów skupu.

W magazynach własnych PZZ:

1) masa, znajdująca się w magazynie potrzebna do pokrycia zapotrzebowania odbiorców,

2) magazyny przeznaczone do remontu.

Dla osiągnięcia pożądaných rezultatów, należy przy układaniu planu dezynsekcji kierować się założeniami, które uwzględnią wszystkie potrzeby danego rejonu.

Z zagadnieniem dezynsekcji ściśle wiąże się odładunek z punktów skupu i plan obrotu w miesiącach kwiecień — lipiec.

Ustalając plan dezynsekcji należy wziąć pod uwagę masę znajdującą się na punktach skupu, jej rodzaj i jakość, oraz przewidywania, jakie ilości jeszcze będą skupione po okresie przeprowadzonej dezynsekcji i czy zboża te nie będą porażone szkodnikami.

W każdym powiecie powinien być stworzony magazyn zbiorczy, do którego punkty skupu dostarczą ilości niepełnowagonowe, względnie dokonają odładunku wagonami kombinowanymi różnych rodzajów zbóż.

Zboża w partiach wagonowych „jednolitych” powinny być w ramach planu wysłane bezpośrednio z punktów skupu do odbiorców.

Magazyn zbiorczy powinien być poddany dezynsekcji w ostatnim terminie, gdyż należy go traktować jako kwarantannowy.

O ile w magazynach punktów skupu została przeprowadzona dezynsekcja, a dostarczane zboże może być porażone szkodnikami, nie należy go do magazynów zdezynsekowanych przyjmować, lecz wytypować oddzielne pomieszczenie, gdzie do nowych zbiorów odbywać się będzie skup.

Z braku większego pomieszczenia na skup do nowych zbiorów, zboże należy kierować nawet w mniejszych partiach do magazynów zbiorczych, lokalnymi środkami transportu.

Nie dopuszczając zboża porażonego szkodnikami, zapobiegniemy porażenia magazynu zdezynsekowanego.

Należy również pomyśleć o dezynsekcji tych wszystkich obiektów, które w roku ubiegłym były zasypywane zbożem i które projektuje się do zasypu w kampanii skupu br.

Ważną rzeczą jest, by przy ustalaniu planu dezynsekcji wziąć pod uwagę rozłożenie w terenie punktów skupu i tak opracować plan dezynsekcji, aby nie spowodował zaburzeń na odciążeniu skupu do nowych zbiorów.

Magazyny konsygnacyjne, znajdujące się w tych samych pomieszczeniach co punkty skupu i bezpośrednio z nimi połączone należy zdezynsekować jednocześnie z punktami skupu i unieruchomić do nowej kampanii skupu.

Zboże znajdujące się na magazynach konsygnacyjnych powinno być wyprowadzone w ramach miesięcznych planów sprzedaży do odbiorców bezpośrednich, a harmonogramy odładunków muszą być ściśle powiązane z harmonogramami dezynsekcji.

Magazyny i elewatory własne, posiadające zapasy zbóż na zaopatrzenie odbiorców w ostatnich przedskupowych miesiącach należy zaplanować do dezynsekcji na okres poprzedzający bezpośrednio akcję skupu, względnie znajdującą się w nich masę zbożową poddać gazowaniu o ile stwierdzono w niej szkodniki.

Poruszone wyżej sprawy wskazują, że właściwe opracowanie planu dezynsekcji nie może odbywać się mechanicznie, lecz musi być dokładnie przeanalizowane, musi się ściśle łączyć z planami obrotu i skupu do nowych zbiorów. Przeprowadzenie dezynsekcji musi być tak zaplanowane, by nie powodowało żadnych zaburzeń w realizacji zadań gospodarczych w okresie poprzedzającym nową kampanię skupu.

(Z. J.)

Socjalistyczna przebudowa wsi związana z potężnym uprzemysłowieniem kraju — to rękojmią siły i rozkwitu Polski.

BOLESŁAW BIERUT

— z przemówienia na I Krajowym Zjeździe Spółdzielczości Produkcyjnej.

Zmiany wartości użytkowej ziarna w czasie składowania

Najważniejszym zagadnieniem przy składowaniu zboża jest właściwa i racjonalna konserwacja, oparta na znajomości przemian, jakie zachodzą, względnie zająć mogą w ziarnie, podczas jego magazynowania. Rzutuują one bezpośrednio na jego wartość użytkową tak spożywczą jak i siewną. W okresie składowania zboża zachodzą najróżniejsze przemiany w jego strukturze, które mają swoje źródło bądź w procesach życiowych (biochemicznych), których przebieg jest zjawiskiem normalnym, gdyż ziarno jest organizmem żywym, bądź też powodowane są działaniem czynników i przyczyn zewnętrznych.

Podstawowym procesem ziarna jest oddychanie znajdującego się wewnątrz zarodka — kielka, który jest niczym innym, jak tylko małą żywą roślinką zdolną do przeobrażania się w dojrzały okaz, oczywiście przy odpowiednich sprzyjających warunkach. Jak wiemy, czynność oddychania polega na pobieraniu z otaczającego powietrza tlenu, który z kolei łączy się z substancjami organicznymi (skrobią) ziarna, na skutek czego następuje wydzielanie się dwutlenku węgla, pary wodnej i ciepła (utlenianie). Wynikiem czynności oddychania jest zużytkowanie substancji organicznych ziarna, a więc strata na wadze, którą określamy jako ubytek naturalny. Badania i doświadczenia dowiodły, że czynnikami wywierającymi wpływ na dokonywanie się zmian w ziarnie a co za tym idzie i jego wartość użytkową są wilgotność, temperatura, dopływ powietrza, oraz stan jakościowy ziarna. Chcąc nie dopuścić do niekorzystnych przemian i utraty wartości użytkowej ziarna w czasie dłuższego składowania, zboże przeznaczone na ten cel powinno odpowiadać następującym wymaganiom:

- 1) równomierna wilgotność do 15%;
- 2) dokładne oczyszczenie;
- 3) równomierna i możliwie niska temperatura;
- 4) dopływ świeżego i chłodnego powietrza;
- 5) zabezpieczenie przed działaniem powietrza wilgotnego i i cieplejszego niż temperatura zboża.

Jeżeli zboża będziemy składowali w wymienionych warunkach, to

zmiany tak wewnętrzne jak i zewnętrzne podczas magazynowania będą minimalne. W suchym ziarnie procesy życiowe są jakby w stanie uśpienia, a samo ziarno odporne jest na działanie drobnoustrojów i szkodników zbożowych. Ziarno takie można przechowywać długo, tracąc nieznacznie na wadze suchej masy (ubytek naturalny). Przy sprzyjających warunkach składowania ziarno zbóż kłosowych dla celów spożywczych i paszowych może być przechowywane przez kilka lat, tracąc jednak stopniowo swoje cenne wartości. Magazynowane za długo traci swolna połysk, staje się matowe na skutek przylegania do powierzchni ziarna pyłu i częstych wahań ciepłoty i wilgotności. Zboże takie daje produkt przemiału gorszej jakości. Mąka ze zboża starego ma niższe wartości piekarskie, a mianowicie: słabiej rośnie i daje mniejszy przypiek.

Silę kiełkowania zboża zachowują również przez lat kilka, jednak zmniejsza się ona znacznie tak, że regułą jest zasada, aby zboże siewne pochodziło z ostatniego zbioru. Intensywność procesu oddychania ziarna jest w ścisłej zależności od wilgotności i temperatury. Im temperatura i wilgotność wyższa, tym oddychanie staje się energiczniejsze. Do 15% wilgotności proces oddychania ziarna przebiega powoli i jest nieszkodliwy dla składowanej masy — natomiast przy przekroczeniu tej granicy przybiera na sile, potęgując rozkład i zużycie skrobi, powodując obniżkę wartości użytkowej i nadmierny ubytek wagi.

Omówiliśmy wyżej normalny przebieg czynności oddychania przy dostatecznym dopływie tlenu. Jeżeli natomiast dopływ tlenu jest niewystarczający dla normalnego przebiegu funkcji oddychania, następuje proces tak zwanego oddychania międzycząstkowego, przy którym jako produkty uboczne powstaje dwutlenek węgla, jednak w ilości znacznie mniejszej niż w przypadku pierwszym oraz alkohol, względnie kwas. Związki te powodują charakterystyczny zapach fermentu lub kwasu.

Oddychanie międzycząstkowe w czasie składowania zboża następuje wtedy, gdy zboże wilgotne (ponad 15%) magazynujemy w komorze lub pryzmie przez dłuższy czas bez prze-

róпки (wietrzenia). Zboże oddychając energicznie, powoduje intensywne wydzielanie się dwutlenku węgla, który jako gaz cięższy od powietrza nie unosi się do góry, lecz wypełnia przestrzeń międzyziarnową, izolując tym sposobem dopływ powietrza (tlenu). Zboże takie zależnie od produktów ubocznych, powstających przy oddychaniu, nabiera zapachu fermentacyjnego, względnie kwaśnego, tracąc mniej lub więcej na swojej wartości użytkowej. Bezpośrednią przyczyną intensywnego oddychania, kiedy temperatura i wilgotność stale wzrastają, jest wysoce niebezpieczny i szkodliwy proces samozagrzewania się zboża, przy którym złe przewodnictwo cieplne ziarna ma decydujące znaczenie.

Zjawisko samozagrzewania jest złożonym kompleksem procesów życiowych ziarna i znajdujących się w masie zbożowej drobnoustrojów. Kiedy temperatura zboża osiągnie 20 — 30°, wilgotność względna powietrza znajdującego się w przestrzeniach międzyziarnowych wynosi ponad 75%, następuje gwałtowny rozwój różnorodnych drobnoustrojów, znajdujących się na powierzchni ziarna, których procesy biochemiczne stają się dopełnieniem sprzyjających warunków zwiększonej temperatury i wilgotności oraz dalszego rozkładu i zużycia substancji organicznej. W tym początkowym okresie samozagrzewania ziarno nie traci jeszcze swoich cech zewnętrznych, pojawia się natomiast na ziarnach uszkodzonych i niedorozwiniętych, nalot pleśni.

Następnym stadium samozagrzewania jest okres, w którym temperatura dochodzi do 40°, zboże wyraźnie traci sytkość, szczególnie zboża lekkie jak owies i jęczmień. Występuje wyraźny zapach wskazujący na stan chorobowy ziarna, ziarno ciemnieje, a rozkład substancji organicznych pogłębia się znacznie. Końcowe stadium samozagrzewania następuje, gdy temperatura osiąga 50° i więcej, ziarno przybiera barwę brunatną, nabiera zdecydowanego zapachu fermentu lub stęchlizny, następuje tzw. „spalenie ziarna”. Ziarno takie nie nadaje się już do celów konsumpcyjnych.

Zboże w pierwszych dwóch fazach samozagrzewania można przy odpowiednio stosowanych zabiegach

uratować od zepsucia i będzie się ono jeszcze nadawało do spożycia, traci natomiast prawie całkowicie właściwości, wymagane od ziarna siewnego (utrata zdolności kiełkowania).

Proces samozagrzewania nie obejmuje od razu całej masy zboża, lecz ujawnia się z początku w formie ognisk w tych miejscach składowanej masy zbożowej, gdzie zaistnieją najdogodniejsze ku temu warunki. W zależności od miejsca tworzenia się ognisk powstaje samozagrzewanie się warstw dolnych, jak to często ma miejsce pod koniec lata i jesienią przy składowaniu niezupełnie dojrzałego, niewypoczonego i wilgotnego zboża. Wysoka temperatura i wilgotność takiego ziarna powoduje szybkie oddychanie właśnie w dolnych warstwach, gdzie cyrkulacja powietrza jest niedostateczna i powstają warunki sprzyjające rozwojowi procesu samozagrzewania. Również na wiosnę obserwujemy zagrzewanie się warstw dolnych składowanego zboża w magazynach podłogowych, gdzie nieszczelna podłoga leży na legarach, a ciepłe i wilgotne powietrze ma możliwość prze-

dostawiania się do dolnych warstw zboża.

Samozagrzewanie warstwy górnej zboża występuje na wiosnę przy niskiej jego temperaturze. Przy zetknięciu się z ciepłym i wilgotnym powietrzem ziarno górnych warstw przejmując ciepło i wilgotność od powietrza, proces oddychania staje się energiczny i stwarza warunki dogodne do rozpoczęcia się procesu grzania.

Proces samozagrzewania, aczkolwiek wybitnie groźny dla składowanej masy zbożowej, w porę zauważony może być szybko zlikwidowany przez przewietrzenie i obniżenie temperatury. Jak więc widzimy, nadmierna wilgotność i temperatura są podstawowymi elementami wszelkiego rodzaju niekorzystnych zmian i obniżki wartości użytkowej ziarna, spowodowanych przez intensywne oddychanie, samozagrzewanie się oraz rozkład i utratę substancji organicznych. Należy o tym pamiętać, gdyż tylko w porę zastosowane środki przeciwdziałające samozagrzaniu mogą uratować całą partię i uniknąć poważnych strat.

(S. J.)

Drobnoustroje w składowaniu zboża

Zadaniem racjonalnego przechowania zboża oraz stosowania właściwych zabiegów konserwacyjnych jest utrzymanie ziarna zbożowego w jak najlepszej kondycji, zachowanie jego pełnej przydatności do konsumpcji oraz zapobieganie stratom w magazynowaniu. Jednocześnie wiemy, że głównym wrogiem składowanego ziarna jest nadmierna wilgotność, wysoka temperatura, zanieczyszczenia oraz szkodniki zbożowe. Cały więc wysiłek dobrego magazyniera skupia się na przeciwdziałaniu wpływom zewnętrznym, ograniczeniu do minimum procesu oddychania — którego intensywność powoduje wzrost temperatury, gdyż te wpływy i zjawiska są przyczyną powstawania strat w ciężarze składowanej masy towarowej. Dla uniknięcia ich, stosuje magazynier szereg zabiegów konserwacyjnych, które — jeżeli są przeprowadzane gruntownie i w odpowiednich warunkach atmosferycznych — winny dać pozytywne rezultaty.

W praktyce magazynowej często spotyka się zjawisko nabierania przez ziarno zapachu stęchłego, zapachu pleśni. Łatwo zauważyć, że ziarno suche zapachu tego nie nabywa, a może on wystąpić jedynie w

przypadku, gdy zboże wykazuje zwiększoną wilgotność.

Ten przykry zapach wywołują bakterie i zarodniki grzybków, które w sprzyjających dla nich warunkach rozmnażają się intensywnie i atakują z czasem całą składowaną masę towarową.

Ziarno zbożowe podlega zakażeniu przez drobnoustroje już podczas żniw i przechowywania zboża w słomie, szczególnie po mokrym spręczeniu. Materiały zapasowe ziarna stanowią pożywkę dla rozwoju tych drobnoustrojów, które nie tylko wywołują wzrost zapachu stęchlizny, ale również zużywają składniki odżywcze ziarna i tym samym powodują obniżenie wartości, a z czasem całkowite zepsucie.

Rozwój drobnoustrojów obserwujemy na bródce, kielku, w bruzdce oraz specjalnie na odkrytych częściach bielma, które nieosłonięte przez łuskę, silnie chłoną wilgoć, są podatniejsze na wpływy zewnętrzne i tym samym stanowią pożywkę dla drobnoustrojów.

Również ziarno połamane oraz nadpsute oddychając energiczniej od ziarn normalnych, zdrowych i całych. To bardziej energiczne oddychanie, powodując wzrost tempera-

tury, związane jest ściśle z wzmożonym rozwojem drobnoustrojów. Ziarna chore są jednocześnie źródłem dalszego rozpowszechniania drobnoustrojów w całej masie składowanego zboża.

W praktyce zauważono, że działalność drobnoustrojów wzrasta w miarę zwiększania wilgotności, temperatury; zależy ona również od zawartości tlenu i dwutlenku węgla w powietrzu otaczającym. Wysoka wilgotność względna atmosfery wywołuje wzrost zawartości wody w zbożu i sprzyja rozwojowi drobnoustrojów. Według obserwacji poszczególne gatunki pleśni mogą rozwijać się przy różnej wilgotności względnej powietrza. Zawartość wody w ziarnie — około 15%, co wyraża się względną wilgotnością powietrza 75%, jest granicą warunków rozwoju pleśni, a zatem przy niższej wilgotności ziarna nie występują obawy istnienia odpowiednich warunków rozwoju.

Wilgotność wyższa od podanej stwarza warunki do kiełkowania zarodników, wytwarzania się grzybni, która owocując, pokrywa ziarno szarym nalotem. Ziarno zapleśniałe wydziela zapach stęchlizny, pochodzący od rozkładu jego składników, co następuje w wyniku procesów życiowych pleśni. Jednocześnie występuje zagrzewanie się całej partii zboża. Te zmiany w ziarnie doprowadzają w końcu do całkowitego zagnicia, w czym bierze udział również szereg rodzajów bakterii.

Zboże o zapachu stęchlizny jest więc w mniejszym lub większym stopniu zepsute, nie nadaje się zatem na konsumpcję ani dla ludzi, ani dla zwierząt. Zapach nie ulotni się ani po przerobieniu, ani po wypieku, co poza szkodliwym działaniem — zniechęca konsumenta z miejsca do takiego produktu.

W zasadzie rozróżniamy trzy grupy natężenia zapachu stęchlizny, a mianowicie:

a) lekki, który można usunąć przez przewietrzenie drogą szufłowania zboża i odwiania, przy czym wystarczy jednorazowy zabieg;

b) średni, silniejszy od poprzedniego, który usuwamy przez suszenie lub wielokrotne powtarzanie zabiegów przewietrzania;

c) ostry, nieusuwalny, którego nie można wyeliminować żadnymi zabiegami konserwacyjnymi.

Jak ważną sprawą w jakości ziarna jest zapach stęchlizny świadczy, fakt, że normy jakościowe w zasadzie nie dopuszczają do obrotu zbóż o zapachu stęchłym.

Z powyższych uwag wypływa prośba wniosek, że wszelkie zabiegi konserwacyjne, mające na celu obniżenie wilgotności oraz temperatury ziarna, są jednocześnie środkami zapobiegawczymi przed rozwojem drobnoustrojów.

Szczególnie niebezpieczny dla składowanej masy towarowej jest okres wiosenny, okres gwałtownych zmian atmosferycznych, które w zasadniczy sposób mogą wpłynąć na stan jakościowy magazynowanych zbóż. Mając bowiem na względzie wpływy atmosferyczne, polepszanie

się warunków do rozmnażania się drobnoustrojów oraz wystąpienia działalności szkodników zbożowych, załogi magazynów muszą wykazać maksimum energii w baczym obserwowaniu każdej przemy ziarna i natychmiastowym reagowaniu na zjawiska pogarszania się kondycji składowanego ziarna.

Z tego wynika również konieczność wykorzystania chłodnych nocy do obniżenia temperatury ziarna, przy jednoczesnym i dłuższym trwającym intensywnym suszeniu zbóż.

(33)

Sposoby określania ubytków przy suszeniu i ich kontrola

W związku z masowym suszeniem zbóż na suszarniach zbożowych na pierwszy plan wylania się sprawa ustalania ubytków oraz techniczna ich kontrola. Ubytki (ususzki) jak wiemy, stanowią poważną pozycję w rozliczeniach z masy zbożowej. Wielkość ich nie jest rzeczą obojętną dla kontrahentów, a szczególnie dostawców, gdy zboża swoje oddają do suszenia np. w depozyt. Analizując je, należy stwierdzić, że nie idą one w parze z ubytkiem wody wyparowanej z ziarna i kształtują się różnie w zależności zresztą od wilgotności masy. Tak np. przy osuszaniu zboża z 25% na 24% wilgotności, czyli o 1% ubytek właściwy będzie wynosił 1.316, zaś z 19% na 18% wilgotności ubytek ten wyniesie 1.219, a zatem przy obniżce o 1% w obu wypadkach będziemy mieli do czynienia z innymi wartościami. Jak wynika z powyższego, wartości te zmniejszają się wraz ze zmniejszaniem się stopnia zawilgożenia masy i na odwrót. Wartości te pochodzą z wyliczenia opartego na wzorze

$$U = C \cdot \frac{W_1 - W_2}{100 - W_2}$$

gdzie U — ubytek, C — ciężar masy poddanej suszeniu w kg, W_1 — wilgotność masy przed suszeniem określona w %, W_2 — wilgotność masy po suszeniu określona w %, $(100 - W_2)$ — 100 mniej wilgotność masy po suszeniu.

Ustalenie ususzki przy suszeniu przeprowadzamy zasadniczo dwoma sposobami, a mianowicie:

a) sposobem wagowym tj. przez przeważenie masy zbożowej przed suszeniem i po suszeniu, różnica wag w tym wypadku stanowi faktyczny ubytek czyli ususzkę określoną w kg,

b) sposobem laboratoryjnym przez ustalenie dokładnego stanu zawilgożenia zboża przed suszeniem i po suszeniu, określając go w procentach.

Ustalenie ubytku przez przeważenie zboża przed i po suszeniu stanowi podstawę do rozliczenia się z podejmowanej czynności suszenia.

Rozpatrując oba sposoby ustaleń, należy stwierdzić, że pierwszy z nich jest w praktyce sposobem łatwiejszym. Pomimo jednak tych zalet posiada i strony ujemne, gdyż absorbuje zbyt wiele sił i czasu na przeważanie zboża, co jest kłopotliwe, szczególnie w tych magazynach, gdzie istnieją braki natury technicznej, jak np. brak wag automatycznych itp. Momenty te powodują trudności w należytej eksploatacji magazynu, hamują często bieg wykonywania planów produkcyjnych, szarn, a zatem wpływają ujemnie na opartych w zasadzie na pełnej ich wydajności. Ustalenie ubytku przy pomocy ważenia wymaga poza tym kontroli, ponieważ może zaistnieć wypadek wadliwego działania, jak i pomyłek rachunkowych przy ważeniu.

Drugi sposób określania ubytków w suszeniu jest sposobem trudniejszym i wymagającym większej dokładności. Dokładność ta polega na szeregu różnych czynności, mających miejsce tak przy pobieraniu prób, jak i przy wykonywaniu analizy. Próba bowiem ma dać rzeczywisty obraz całej partii w najwierniejszych jej szczegółach. Oczywiście, że dokładny obraz partii można uzyskać tylko przy należytych wyszkoleniu personelu — próbników, laborantów, przy odpowiednim wypo-

sażeniu laboratorium w sprzęt laboratoryjny itd.

Jak wynika z powyższego, do ścisłego ustalenia ubytków konieczne jest ważenie zboża przed i po suszeniu oraz skontrolowanie wyników ważenia przez ustalenie wysokości ubytku, wynikającego z różnicy wilgotności zboża przed i po suszeniu. Kontrola ta polega na porównywaniu ubytków określonych wagowo z ubytkami, wynikającymi z wyliczeń wzoru i na odwrót. Kontrola słuszności ubytków może mieć zawsze miejsce nawet po dłuższym czasie po ukończeniu suszenia, podczas gdy kontrola ubytków wagowych może mieć miejsce tylko w chwili suszenia.

Użycie więc tych sposobów do kontroli będzie wyglądało następująco:

np. poddano suszeniu 150000 kg żyta o wilgotności 16,02%, otrzymano po suszeniu 148200 kg żyta o wilgotności 15,—%, ubytek wynosi — 1800 kg żyta (masy). Jest to ubytek określony wagowo.

Chcąc zaś dokonać kontroli słuszności powstałego ubytku użyjemy do tego wyżej podanego wzoru, podstawiając następujące dane:

C — 150000 kg, W_1 — 16,02%,
 W_2 — 15%. $100 - W_2 = 85$,

$$\text{czyli } U = 150000 \cdot \frac{16,02 - 15}{100 - 15} = \frac{150000 \cdot 1,02}{85} = 1800 \text{ kg.}$$

Z porównania tych dwóch wyliczeń widzimy, że różnicy nie ma, a stąd wniosek, że ubytek wagowy jest właściwie obliczony, jak również masa co do jej stanu zawilgożenia została przez analizę dokładnie określona.

Inaczej sprawa wygląda, gdy z porównania ubytków wynika pewna niezgodność, np.: ubytek wagowy — 1.800 kg, ubytek z analizy — 1.650 kg, różnica — 150 kg.

Różnice mogą być mniejsze lub większe. Przy różnicach znacznych trzeba się liczyć tak z niewłaściwymi wynikami ważenia, jak z niedokładnym określeniem wilgotności zboża przed i po suszeniu, wobec czego należy skontrolować wyniki ważenia łącznie z działaniem wagi, jak również wyniki określeń wilgotności zboża przed i po suszeniu. Małe różnice wynikają zasadniczo z niedostatecznie ścisłych określeń wilgotności zboża. Wyliczyć je można w sposób następujący:

przy osuszaniu 150000 kg	ubytek wag. wynosił 1800 kg tj. 1,2%
" " 150000 "	z analizy wyn. 1650 kg tj. 1,1%
	różnica 150 kg tj. 0,1%

Różnica 0,1% stanowi więc błąd jaki uczyniono przy określaniu wilgotności. Chcąc się o tym przekonać obliczamy — jaka faktycznie była wilgotność masy przed suszeniem, przyjmując, że wilgotność masy po suszeniu jest zgodna z analizą.

Do obliczenia bierzemy następujące dane: U — 1650 kg, C — 150000 kg, W₁ — x, W₂ — 15%, 100 — W₂ = 85.

Podstawiając te dane otrzymamy

$$1650 - 150000 \left(\frac{x - 15}{85} \right)$$

$$1650 \cdot 85 = 150000 x - 2250000$$

$$140250 = 150000 x - 2250000$$

$$2390250 = 150000 x$$

$$x = \frac{2390250}{150000} = 15,92\%$$

Podobne obliczenie można przeprowadzić, chcąc ustalić do jakiej wilgotności osuszono zboże i jaką wilgotność wykazała analiza, przyjmując, że analiza zboża przed suszeniem była dokładna i zgodna ze stanem faktycznym, a więc:

U — 1650 kg, C — 150000 kg,

W₁ — 16,02%, W₂ — x,

100 — W₂ = 100 — x.

Obliczenie:

$$1650 = 150000 \cdot \frac{16,02 - x}{100 - x}$$

$$1650 (100 - x) = 150000 \cdot (16,02 - x)$$

$$165000 - 1650x = 2403000 - 150000x$$

$$150000x - 1650x = 2403000 - 165000$$

$$148350x = 223800$$

$$x = \frac{223800}{148350} = 15,1\%$$

Analizując te rozwiązania dojdziemy do wniosku, że ocena słuszości powstałych ubytków w suszeniu jest możliwa tylko w wypadku posiadania właściwej oceny laboratoryjnej, zwłaszcza jeśli tę kontrolę przeprowadzamy w jakiś czas po suszeniu. Dokonywanie takiej właśnie oceny laboratoryjnej wilgotności przed i po suszeniu zarządził CZZZ, polecając określać wilgotność zbóż przed i po suszeniu na aparatach typu suszarkowego.

Odwrotnie, mając ustaloną ususzkę określoną wagowo, możemy przy jej pomocy ustalić słuszość oceny laboratoryjnej oraz różnicę w faktycznych stanach zawilgocenia masy. Ta podwójna kontrola jest niezwykle ważna szczególnie w obecnej chwili, gdy do określania wilgotności zbóż w magazynach PZZ używa się aparatów do szybkiego określania, działających na zasadzie przewodnictwa prądu, a wykazujących różnice w dość znacznym stopniu. Zagadnienie, o którym była wyżej mowa powinno w praktyce znaleźć realne zastosowanie i stać się przedmiotem badań i dociekań, szczególnie Działów Spichrzy i Konserwacji, kierowników technicznych suszarni, laborantów dokonujących kontroli aparatów przy pomocy prób kontrolnych, gdyż taką właśnie próbą kontrolną z powodzeniem może być partia zboża w suszeniu.

J. Jaśkowski
Łódź

preparatów chemicznych jak dwuchloroetan, „Delicja“ (fosforek wapnia, wydzielający przy zetknięciu się z wilgocią fosforowodór) i „Cartox“ (mieszanina tlenu etylenu i bezwodnika kwasu węglowego), które to preparaty od początku swego istnienia (1950 r.) Centrala nasza z pełnym stosuje powodzeniem, ponieważ (jak dotychczasowa, prawie trzyletnia już, praktyka dezynsekccyjna wykazała) wymienione środki chemiczne dają pełną rekoimję swej owadobójczej skuteczności, poza tym zaś są bez porównania praktyczniejsze w użyciu od rzeczonych wyżej pyłów tlenków krzemu.

W odniesieniu do krzemionki i skalenia obowiązywało w swoim czasie wydane przez Głównego Komisarza do zwalczania szkodników ziarna i przetworów zbożowych pismo okólnie Nr 5 z dnia 22.IX.1949 r. L. dz. 3740/GK/MK/49, które czyniło niedopuszczalnym zaprawianie ziarna krzemionką i skaleniem (bez względu na stopień zakażenia):

1. przy wilgotności zboża powyżej 16,5%;
2. przy średniej temperaturze doby wewnątrz magazynu poniżej 12°;
3. przy pogodzie deszczowej oraz niezależnie od podanych w pkt. 1-3 okoliczności, po dniu 1-go października.

Zatwierdzone przez b. Ministerstwo Przemysłu i Handlu „Wskazówki o zwalczaniu wołki zbożowego i innych szkodników zbożowo-mącznych w magazynach zbożowo-mącznych i młynach“ wyraźnie zakazują zaprawiania „azotoxem“ ziarna konsumcyjnego (stronice: 11 i 31), a takie właśnie ziarno stanowi główny przedmiot akcji dezynsekccyjnej. Obowiązujące obecnie przepisy dezynsekcyjne, zatwierdzone przez Min. Handlu Wewn., Min. Zdrowia i Min. Przem. Chem. — zaprawiania zakażonych zbóż nie przewidują.

O używaniu krzemionki, skalenia i „azotoxu“ do zaprawiania zakażonych zbóż

Jako uzupełnienie głosów w sprawie zwalczania szkodników zbożowych, podajemy wypowiedź Centrali Zwalczania Szkodników Zbożowo-Mącznych:

W roku 1949 tj. w okresie istnienia Głównego Komisarza do zwalczania szkodników ziarna i przetworów zbożowych — w pomieszczeniach składujących zboża stosowano na terenie całego kraju pyły tlenków krzemu (krzemionka i skałen) do zaprawiania porażonych szkodnikami zbóż, przy czym zaprawiania tego dokonywano ręcznie z uwagi na brak odpowiednich urządzeń mechanicznych. Praca w takich warunkach była ogromnie uciążliwa, gdyż musiała być prowadzona w maskach przeciwgazowych, zaopatrzonych w odpowiednie pochłaniacze przeciwpylowe, na skutek czego przez zatrudnionych w

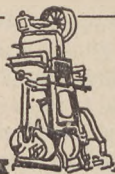
tej akcji pracowników wykonywana bardzo niechętnie (jak stwierdzono — w bardzo licznych wypadkach, dokonujący ręcznego zaprawiania pracownicy nie korzystali z masek przeciwpylowych, czy choćby tylko z odpowiednich tamponów zakładanych na nos i usta, w wyniku czego następowały wypadki chorób, spowodowanych szkodliwym oddziaływaniem pyłów krzemionki, względnie skalenia na organizm ludzki). Ponadto proces oczyszczania zbóż ze znajdujących się w nich krzemionki czy skalenia, przed oddaniem tych zbóż na cele konsumcyjne, również połączony był ze znacznymi trudnościami.

Z powyższych względów metoda zaprawiania zakażonych zbóż pyłami tlenków krzemu została całkowicie zaniechana na rzecz dezynsekcji zbóż przy użyciu tego rodzaju

**Rozszerzamy
czytelność
prasy
gospodarczej**



MASZYNY I URZĄDZENIA



Komory odkurzowe i cyklony

Ziarno zawiera w swej masie różne zanieczyszczenia, a między innymi pewną ilość kurzu. Część kurzu jest wolna i niezwiązana z ziarnem, część zaś nieoddzielona od ziarna.

Nieoddzielony kurz może być mineralny, tj. powstający z oddzielających się cząsteczek ziemi, przylepionej do łuski i bruzdek ziarna, lub też roślinny, wytwarzający się z rozdrobnionej łuski ziarnowej, plew, kłosów oraz nasion chwastów.

W czasie manipulacji zbożem: załadunku, wyładunku, przetransportowywania w spichrzach i młynach kurz obficie wydziela się ze zboża. Wydziela się również w czyszczalni podczas przygotowywania zboża do produkcji. Powstawanie i wydzielanie się kurzu spowodowane jest wzajemnym ocieraniem się ziarna przy przetransportowywaniu go, przrzucaniu i mechanicznym czyszczeniu.

Kurz wydzielający się ze zboża w spichrzach i młynach w czasie przyjmowania i oczyszczania go na wialni zbożowej nazwano kurzem czarnym. Składa się on głównie z cząstek mineralnych (ziemia, piasek) oraz z małej ilości cząstek roślinnych, (z łuski i innych roślinnych zanieczyszczeń).

W czasie oczyszczania zboża na łuszcarkach, szczotkarkach i innych maszynach czyszczących powstaje kurz szary, składający się głównie z cząstek roślinnych.

W młynie właściwym, w czasie mielenia zboża tj. w czasie drobienia, sortowania i odsiewania powstaje kurz biały. Jest to przeważnie bielmo mączne ziarna, roztarte w czasie mielenia na bardzo drobne cząstki, które poddają się działaniu nawet bardzo słabych prądów powietrznych.

Oczyszczenie powietrza, a ściślej mówiąc wydzielenie z powietrza zanieczyszczeń mechanicznych, jest zagadnieniem, które rozwiązuje się w przemyśle młynskim różnymi sposobami. Zależy to przede wszystkim od jakości, charakterystyki, wartości i stopnia wykorzystania kurzu oraz od stopnia możliwości wydzielania go z powietrza.

Kurz można oddzielić następującymi sposobami:

- 1) siłą ciężkości (w komorach kurzowych);
- 2) siłą odśrodkową i nieznaczną w porównaniu do odśrodkowej siły ciężkości (w urządzeniach nazwanych cyklonami, supercyklonami i mikrocyklonami);
- 3) filtrowaniem powietrza przez tkaninę filtracyjną (w filtrach ssących i tłoczących);
- 4) filtrowaniem powietrza przy pomocy prądu elektrycznego (w filtrach elektrycznych).

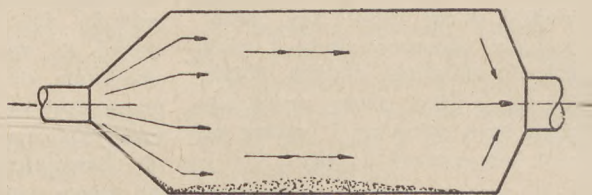
Poza tym kurz nie uniesiony powietrzem w czasie oczyszczania zboża, a pozostający w bruzdkach ziarna można usunąć przez wymycie ziarna wodą w płucze.

Wybierając urządzenie do oddzielania kurzu zwraca się szczególnie uwagę na współczynnik użyteczności oddzielnicy tj. na stopień oczyszczenia powietrza z kurzu i na zdolność oddzielenia kurzu na jednostkę ob-

jętości, jeśli chodzi o komory odkurzowe, cyklony, supercyklony i mikrocyklony lub na 1 m² powierzchni filtracyjnej przy zastosowaniu filtrów.

Bierze się również pod uwagę koszt oddzielnicy, ogólnej instalacji, zużycia przez komplet urządzeń mocy napędowej i koszt obsługi urządzeń.

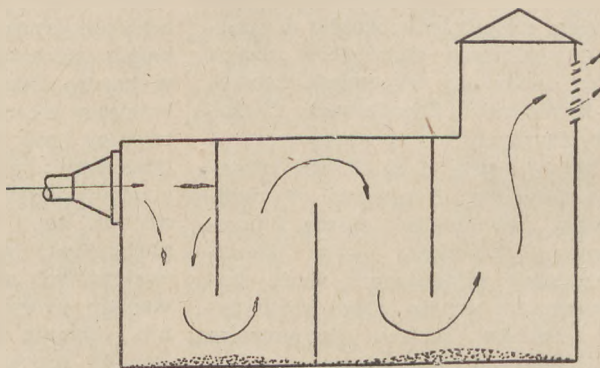
Komory odkurzowe są najprostszym urządzeniem do oddzielania mechanicznych zanieczyszczeń z powietrza. Konstrukcja i działanie ich są nadzwyczaj proste. Komora przedstawia przestrzeń zamkniętą, obudowaną szczelnie, w kształcie czworoboku, posiadającą wlot i wylot. Wewnątrz może ona posiadać urządzenie ułatwiające zatrzymywanie i osiadanie kurzu oraz urządzenie do usuwania go na zewnątrz.



Rys. 1. Komora odkurzowa z prostym kierunkiem ruchu powietrza.

Komory stosuje się tylko do oddzielania grubych zanieczyszczeń powietrza. Drobny kurz nie zdołają one oddzielić. Uchodzi on z komory razem z powietrzem.

Na rys. 1 pokazana jest komora odkurzowa z prostym kierunkiem ruchu powietrza. Powietrze do niej wdmuchuje wietrznik okrągłą rurą zakończoną defuzorem. Po wejściu do komory traci ono gwałtownie szybkość. Wskutek tego cięższe zanieczyszczenia mechaniczne, których siła ciężkości jest większa od energii ich ruchu opadają na dno komory, a pozostałe uchodzą z komory poddając się prądowi powietrza.



Rys. 2 Komora odkurzowa z przegódkami poprzecznymi.

Na rys. 2 pokazana jest komora ulepszona, w której opadanie kurzu ułatwiają przegódkki ustawione w różnych miejscach w poprzek komory. Zmuszają one powietrze do kilkakrotnej zmiany kierunku ruchu, przez co kurz — uderzając o nie — osiada, gromadzi się grudkami, a następnie opada na dno komory.

Zamiast przegródek można również stosować siatki druciane, druty lub sznurki, na których powierzchnie, podobnie jak na przegródkach kurz osiędzie, a następnie spadnie z nich na dół.

Kurz z komór usuwa się co pewien czas. Można usuwać go szuflą, jeśli zbiera się go mało lub też mechanicznie przenośnikiem ślimakowym, o ile opada go wiele.

W nowoczesnym budownictwie komory odkurzowe wychodzą z użycia. Współczynnik użyteczności ich jest bardzo mały, przy tym zajmują dużo miejsca i narażone są na eksplozję kurzu, co może być powodem pożaru młyna. Używa się ich jeszcze w starych spichrzach i młynach do oczyszczania powietrza tłoczonego z wiałł zbożowych, podnośników oraz z innych maszyn i urządzeń.

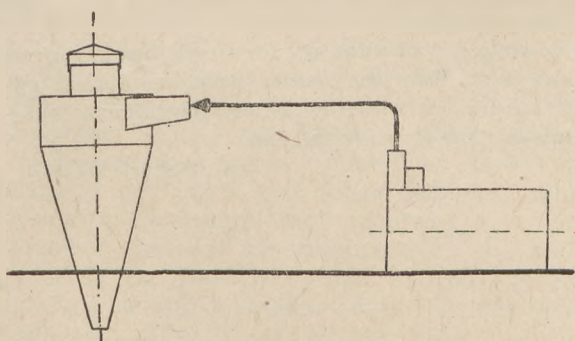
Komory odkurzowe stosuje się wyłącznie dla wykorzystania miejsca, w którym nie można ustawić innego oddzielacza jak filtra, cyklonu, lub też z powodu ograniczenia funduszy inwestycyjnych.

Kubaturę komory oblicza się przyjmując na 1 m^3 objętości $5\text{--}6 \text{ m}^3$ tłoczonego powietrza na 1 minutę. Szybkość wejścia powietrza wynosi średnio 6 m/sec .

CYKLONY

Oddzielanie od powietrza grubego kurzu, plew i obłuskowin odbywa się przeważnie przy pomocy siły odśrodkowej w oddzielaczach nazwanym cyklonem.

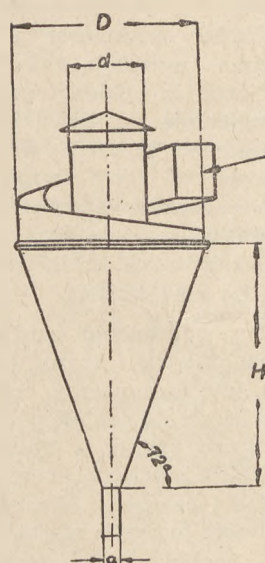
W spichrzach zbożowych i czyszczarniach młynskich kurz wiałł zbożowych, wag samoczynnych i podnośników jest przeważnie oddzielany tylko w cyklonach (rys. 3). W tym przypadku przedsiębiorstwu nie zależy na dokładnym oddzieleniu drobnego, bezwartościowego, ziemistego kurzu. Oddziela się go dlatego, aby nie zanieczyszczać nim ścian, dachu, okien budynku i powietrza atmosferycznego.



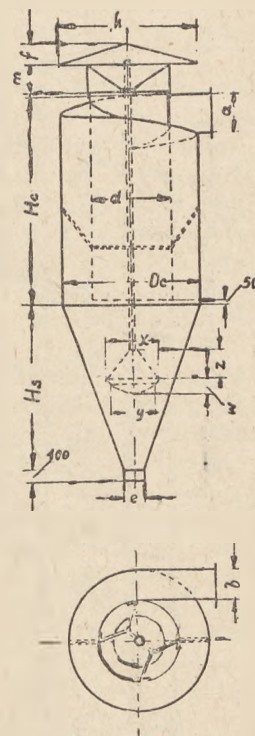
Rys. 3. Przykład oddzielania kurzu przy pomocy cyklonu.

Na rysunkach 4, 5, 6 pokazane są trzy charakterystyczne cyklony produkcji radzieckiej.

Wiemy o tym, że najbardziej nieuporządkowany ruch powietrza zachodzi w części cylindrycznej cyklonu, a szczególnie w górnej części przy wejściu powietrza do cyklonu. Cyklon (rys. 4) „Melstroj” niemal nie posiada części cylindrycznej. Powietrze doprowadza się śrubowo do części stożkowej. Tego rodzaju cyklony oddzielają kurz spichrzowy (z wiałł, podnośników itp.) w 80 proc., przy szybkości wejściowej powietrza $V=17 \text{ m/sec}$.



Rys. 4. Cyklon „Melstroj” (ZSRR).



Rys. 5. Cyklon LJOOT (ZSRR).

Cyklon „LJOOT” (rys. 5) jest cyklonem typu cylindrycznego. Oddziela on kurz spichrzowy w 90 proc. przy szybkości wejściowej powietrza $V=20 \text{ m/sec}$. Wsysanie powietrza do cyklonu likwiduje zawór grzybkowy, działający w dolnej części stożka. Zawór jest ruchomy, przesuwany zależnie od potrzeby. Likwidowanie wsysania powietrza osiąga się przez odpowiednie ustawienie zaworu w odległości $100\text{--}200 \text{ mm}$ od wewnętrznej ścianki dolnej części stożka.

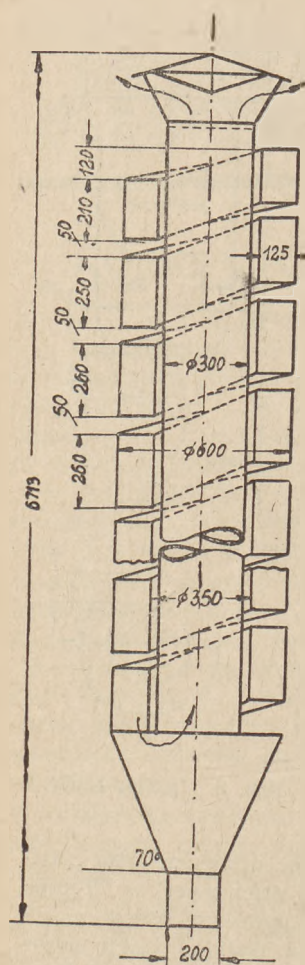
Cyklon „Smuchina”, pokazany na rysunku 6 przedstawia śrubowo ustawiony kanał kurzowy, biegnący naokoło rury wylotowej.

Ilość pierścieni kanału kurzowego zależy od przeznaczenia cyklonu. Cyklony do oddzielania kurzu cienkiego mają więcej pierścieni, a do kurzu grubego mniej. Śrubowo ustawiony kanał porządkuje strumień powietrza oraz określa długość drogi kurzu w cyklonie tj. czas oddziaływania na niego siły odśrodkowej. Zapyłone powietrze po przejściu kanału kurzowego wchodzi do stożkowej części cyklonu, gdzie kurz opada, a powietrze wychodzi rurą wylotową.

Projektując urządzenie do aspirowania maszyn i urządzeń młynskich, stosuje się szybkość powietrza wchodzącego do cyklonu $V=10\text{--}24 \text{ m/sec}$. Przy projektowaniu aspiracji w młynach i spichrzach zbożowych nie stosuje się większej szybkości.

Oddzielanie kurzu za pomocą siły odśrodkowej wskazuje na to, że podwyższenie szybkości wejściowej powietrza do cyklonu zwiększa stopień oddzielania kurzu, szczególnie drobnego. Odbywa się to dzięki zwiększeniu działania siły odśrodkowej na kurz podlegający wydzieleniu z powietrza, co potwierdzają wyniki doświadczeń.¹⁾

¹⁾ Doc. A. W. P a n c z e n k o: Wentylacjonnyje ustanowki i mielnic i elewatorow, Moskwa 1938.



Rys. 6. Cyklon „Smuchina”.

Wraz z powiększeniem szybkości wejściowej powietrza wzrastają straty ciśnienia w cyklonie proporcjonalnie do kwadratu zwiększenia szybkości wejściowej. Z tych względów powiększenie szybkości wejściowej powietrza do ponad 25 m/sek. może okazać się niewskazane.

Przy oddzielaniu bardzo wartościowego kurzu, jakim jest kurz mączny, czasem opłaca się ponieść pewne straty energii w cyklonie. Może okazać się to wygodne i celowe. Moment ten może być wykorzystany przy konstruowaniu oddzielaczy przenośników pneumatycznych (powietrznych) do młewa i produktów mielenia.

Oddzielacz - cyklon do dnia dzisiejszego jest przedmiotem wielkich zainteresowań, zmierzających do podniesienia jego zdolności odkurzania. Jest więc ciągle przekonstruowywany i ulepszany. Chodzi szczególnie o podwyższenie sprawności oddzielania bardzo

nie dwa poglądy: pierwszy — że efekt oddzielenia pyłu jest tym większy, im większa jest objętość cyklonu i drugi — że roboczą częścią cyklonu jest nie tylko część cylindryczna, ale też i stożkowa. Pierwszemu pogładowi zaprzeczyły zjawiska zaobserwowane w cyklonie, prowadzące do wręcz odwrotnych twierdzeń. Udowodniły one, że niesłusznie były lekceważone procesy oddzielania pyłu pod wpływem siły odśrodkowej i uznano siłę odśrodkową za główną przyczynę oddzielania kurzu w cyklonach. Drugiemu pogładowi zaprzeczyły wyniki szeregu doświadczeń, które udowodniły niesłuszność twierdzenia. Oddzielanie kurzu odbywa się i nadal w części stożkowej cyklonu, lecz proces w tej części jest bardziej skomplikowany, niż w części cylindrycznej.

Dalszy postęp w rozwoju cyklonów zawdzięczamy ustawicznemu studiom w tej dziedzinie oraz stwierdzeniu wad i zalet konstrukcyjnych cyklonów.

Do wynalezienia mikrocyklonów przyczyniły się między innymi następujące spostrzeżenia i wnioski:

- 1) podwyższenie szybkości wejściowej powietrza do cyklonu zwiększa stopień oddzielania drobnego kurzu;
- 2) cyklony o tych samych objętościach, o małych średnicach, lepiej oddzielają kurz, a szczególnie drobny, niż cyklony o wielkich średnicach, (naturalnie przy jednakowej szybkości wejściowej powietrza);
- 3) cyklony wysokie posiadają większy współczynnik użyteczności od cyklonów niskich tej samej objętości;
- 4) w cyklonie, a szczególnie w cylindrycznej części, w okolicy rury wylotowej powstają szkodliwe prądy powietrza utrudniające oddzielanie kurzu. Można je likwidować i zwiększać użyteczność cyklonu, stosując ślimak i inne urządzenia do kierowania i uporządkowania strumienia powietrza. Natomiast porywanie przez powietrze kurzu można likwidować stosując urządzenie utrudniające wchodzenie powietrza ruchem obrotowym do rury wylotowej cyklonu.
- 5) otworem kurzowym workownicy wysysa się powietrze do cyklonu, porywając ze sobą kurz. Wsysanie likwiduje się stosując hermetyczną służę kurzową lub zawór grzybkowy;
- 6) powietrze, wchodząc do rury wylotowej, porywa ze sobą kurz. Kurz ten można częściowo jeszcze oddzielić stosując w rurze wylotowej specjalne urządzenia lub odessać go wietrznikiem.

Inż. Hubert Warsza

TRANSPORT

Przestawiamy tabor samochodowy na użytkowanie w lecie

Warunki pracy taboru w okresie letnim bardzo się różnią od warunków pracy w okresie zimowym. Dlatego też w najbliższym czasie muszą być wykonane określone czynności przygotowawcze i obsługowe, aby wraz z podniesieniem się temperatury, a więc i zmiany warunków drogowych, nie powstały trudności w realizacji planów przewozowych.

Jest to specjalnie ważne dla kierowców, którzy zgłosili swój udział we współzawodnictwie

o tytuł najlepszego kierowcy np. w przemyśle młynarskim. Zmieniające się wraz z nastawianiem wiosny warunki drogowe wymagają stałego przystosowywania pojazdów do tych warunków, aby przy jak najmniejszym wkładzie materiałowym i pracy osiągnąć jak największe wskaźniki przewozowe i eksploatacyjne. Nie wolno zapominać, że okres zimowy jest bardzo uciążliwy przy wszelkich zabiegach konserwacyjno-naprawczych, których jakość w tych wa-

runkach nie zawsze jest zadowalająca. Stąd powstaje między innymi gromadzenie się zanieczyszczeń w osadnikach paliwowych i olejowych, osady w przewodach, gaźnikach i pompach wtryskowych, powodujące różne mniej lub bardziej poważne niedomagania układów zasilania, wpływające poważnie na zwiększenie zużycia paliwa.

W układzie podwozia niedostateczne smarowanie różnych powierzchni trących powoduje ich przyspieszone zużywanie, zwłaszcza w okresie błot wiosennych, gdy smar jest bardzo prędko wymywany przez błoto, wytryskujące spod kół jadącego pojazdu. Piasek osiadający na powierzchniach trących w miejsce smaru wyjątkowo sprzyja ich wyrabianiu się i zacieraniu.

Płyny niezamarzające w układach chłodzenia, oparte na mieszaninie gliceryny technicznej, spirytusu drzewnego oraz wody, wpływają ujemnie na wszystkie połączenia gumowe przewodów i uszczelnienia gumowe pomp wodnych, powiększając poważnie możliwość wycieku płynu i związane z tym niedostateczne chłodzenie silnika. Dlatego wskazane jest jak najwcześniejsze, oczywiście w miarę ocieplania się, gdy temperatura waha się w pobliżu zera, zastępowanie tych mieszanin wodą. Tu powstaje drugi moment, bardzo istotny dla dalszej pracy układu chłodzenia. Zawarte w wodzie sole mineralne przy ogrzewaniu osiadają na ściankach układu chłodzenia, tworząc tzw. kamień kotłowy, zmniejszający pojemność samego układu i zdolność promieniowania ciepła i przez to sprawność. Woda deszczowa, zbierana w czasie opadów, posiada znacznie mniejszą zawartość soli mineralnych i dlatego najlepiej nadaje się do układu chłodzenia.

Sama zamiana płynów niezamarzających wodą deszczową nie daje jeszcze wymaganych wyników. Układ chłodzenia musi być bardzo dokładnie przemyty, uszczelniony i dopiero wówczas zostanie pojazd przygotowany pod tym względem do eksploatacji w okresie letnim.

Płyn niezamarzający, spuszczone z układu chłodzenia, należy przefiltrować przez szmaty i oddać do magazynu. Będzie on potrzebny jeszcze w tym roku, gdy tabor będziemy przygotowywali do eksploatacji zimowej.

Paliwo silników wysokoprężnych z chwilą ocieplenia się przestaje grozić krzepnięcie występujące w zimie. Należy wobec tego paliwo zimowe zastąpić paliwem letnim, które ma inny niż paliwo zimowe skład i przez to otrzymuje się lepsze warunki spalania i większy nacisk na denko tłoka, a więc i większą moc silnika i jego elastyczność.

Również w silnikach gaźnikowych wzrost temperatury otoczenia stwarza nowe warunki pracy. Uruchamianie zimnego silnika jest znacznie łatwiejsze, silnik nie potrzebuje takiego nadmiaru paliwa w stosunku do powietrza, jak przy niskich temperaturach. Wobec tego regulacja samego gaźnika na uboższą mieszaninę będzie czynnikiem ważnym dla uzyskiwania oszczędności w zużyciu paliwa. Regulacje takie należy powtarzać w miarę ocieplania się, pamiętając stale o zasadzie oszczędności, z którą

wiąże się nie tylko wynagrodzenie, ale również pierwszeństwo we współzawodnictwie kierowców.

Na okres zimowy zwiększaliśmy gęstość elektrolitu w akumulatorach, aby przy niskich temperaturach mieć jak najmniejsze straty mocy. Teraz należy powrócić do nominalnej gęstości kwasu to jest 1,20 — 1,27, gdyż zbyt gęsty kwas przy wyższych temperaturach wpływa bardzo ujemnie na płyty akumulatora, wydłużając jego żywotność i przez zasiarczanie sprzyja wewnętrznym zwarciom poszczególnych płyt i całych cel.

Ponieważ w okresie letnim maleje w pojeździe zapotrzebowanie energii elektrycznej przez łatwiejsze obracanie i zapalanie silnika, krótsze okresy używania świateł obrysowych i szosowych, wyłączanie ogrzewaczy szyby, kabiny itd. — należy zmniejszyć również wydajność ładowania prądnicy. Zabieg ten należy powtórzyć parokrotnie w miarę wzrostu temperatury otoczenia i przedłużania się dnia, aby uniknąć wygotowywania się wody z kwasu przy nadmiernym ładowaniu, co ujemnie wpływa na stan i żywotność akumulatora. Dotyczy to oczywiście jedynie prądnic trzyszczotkowych.

Oleje i smary zimowe należy również wymienić na letnie. Bardzo ważnym momentem jest przy takiej wymianie właściwe wymycie karteru silnika, dyferencjałów, skrzyni biegów, aby nalewając świeży olej nie zanieczyszczać go wstępnie kwasami, pozostającymi w oleju starym. Należy pamiętać o znany powiedzeniu: „cztery i pół litra oleju świeżego i pół litra oleju starego — daje razem pięć litrów oleju starego“.

Miski olejowe przemywa się olejem mineralnym, przy czym dozwolone jest stosowanie oleju tańszego np. wrzecionowego. Niedopuszczalne jest używanie do tego celu benzyny, nafty lub oleju gazowego. O dobroci oleju stanowi jego smarność, odporność na wysoką temperaturę oraz czystość chemiczna, a nie gęstość i wygląd zewnętrzny, jak mniema jeszcze wielu kierowców. Przestrzeganie wobec tego tablic polecających Centrali Produktów Naftowych jest obowiązkiem każdego świadomego i zdyscyplinowanego pracownika transportu. Kategorycznie zakazane jest sporządzanie smaru drogą mieszaną oleju silnikowego ze smarem stałym. Takie postępowanie dowodzi nieznaności zasad obsługi i wyrządza wielkie szkody samochodowi.

Do przekładni o uzębieniu hypoidalnym należy używać olejów specjalnych typu „hypo“, znakowanych przez CPN skrótem „PH“. Najczęstsze uszkodzenia tych przekładni powstają na skutek stosowania niewłaściwych smarów.

Po długim okresie eksploatacji zimowej należy bezwzględnie sprawdzić stan ogumienia, które w okresie letnim będzie bardziej narażone na uszkodzenia. Ogumienie nawet z najmniejszymi uszkodzeniami należy wyciąć z eksploatacji i przekazać do naprawy. Pamiętajmy, że od właściwego przygotowania ogumienia będzie, między innymi, zależała ciągłość eksploatacji pojazdów przy dużych upałach.

Wszystkie urządzenia dodatkowe, jak osłony zbiorników, akumulatorów, szyby przeciwmroźowe, ogrzewanie wnętrza pojazdu należy zdemontować, następnie po wyreperowaniu i zakonserwowaniu oddać na magazyn. Musimy się poważnie troszczyć o te wszystkie pomocnicze rzeczy, aby pojazdy do następnej eksploatacji zimowej przygotować jeszcze lepiej, szybciej, aby doświadczenia kończącego się okresu zimowego wykorzystać w pełni w przyszłym okresie.

Pojazd w ten sposób pozbawiony cech zimowej eksploatacji poddajemy normalnym zabiegom konserwacyjno-naprawczym, wchodzącym w skład I i II obsługi technicznej ze specjalnym zwróceniem uwagi na:

1) pracę wszystkich zespołów, nitowań ramy, zbieżności kół i usunięcie stwierdzonych braków;

2) szczegółowe zbadanie instalacji zapłonowej, instalacji elektrycznej, rozrusznika, prądnicy, regulatora napięcia, oczyszczenie wszystkich kontaktów stykowych i ślizgowych;

3) przemyć i naoliwić filtra powietrznego;

4) odwodnienie cylindra hamulca pneumatycznego;

5) kontrolę wtryskiwaczy;

6) usunięcie nagaru z głowicy i kolektora wydechowego;

7) regulację luzu zaworów;

8) regulację hamulców.

W ten sposób przygotowany pojazd do nowych warunków pracy staje się jednostką pewną, pełnowartościową w przewozie.

Stosunkowo duży zakres koniecznych do wykonania czynności, przy równoczesnym bieżącym zatrudnieniu taboru, nie pozwala na jednorazowe ich wykonanie. Dlatego pracę należy rozłożyć na kilka dni, wykorzystując każdą wolną chwilę.

Kierownicy zakładów i kierowcy powinni pamiętać, że od zrozumienia ważności przygotowania pojazdu do eksploatacji w okresie letnim zależą wyniki dalszej pracy taboru. Samochód lub ciągnik pracuje bowiem tak, jak o niego dbamy.

Andrzej Sadowski

Ubytki transportowe

(Artykuł dyskusyjny)

Uczestnicy obrotu towarowego już od kilku lat szukają dróg wyeliminowania z tego obrotu nadmiernych ubytków transportowych.

W okresie gospodarki kapitalistycznej problem ubytków nie odgrywał zasadniczej roli, gdyż każdy kupiec indywidualny, zakupując u hurtownika towar, a ten statni u przemysłowca, wkalkulował sobie do ceny sprzedażnej taki procent bezpieczeństwa, że pokrywał zawsze wszelkie możliwe ryzyka, związane z transakcją.

Obecnie, gdy głównym gestorem obrotu jest Państwo, zagadnienie to nabrało zasadniczego znaczenia. Pracownicy wszystkich gałęzi naszej gospodarki narodowej doprowadzili, przy obecnie obowiązujących przepisach, do minimum wysokości ubytków transportowych. Resorty i instytucje zainteresowane w obrocie towarowym zbożem i strączkowymi analizują stan faktyczny wytworzony przez obowiązujące zarządzenia i projektują zmiany, dążące do stworzenia przepisów, które by doprowadziły do ostatecznego racjonalnego uregulowania tej tak trudnej sprawy.

Warto więc zastanowić się, jakie niedociągnięcia i braki należałoby z przepisów tych usunąć i co nowego do nich wprowadzić.

W chwili obecnej panuje pewna dwoistość, spowodowana niezgranymi zupełnie ze sobą przepisami, obowiązującymi uczestników obrotu towarowego z jednej strony, a przepisami obowiązującymi głównego przewoźnika jakim jest kolej — z drugiej. W obrocie towarowym obowiązują uczestników obrotu towarowego zbożami i strączkowymi Ogólne Warunki Dostaw, zawarte w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dn. 26.VIII.1950 r. oraz uzupełniające zarządzenia Ministra Handlu Wewnętrznego z dn. 26.VI.1950, regulujące wysokość ubytku w normie, jak również zarządzenie tegoż Ministra z dn. 24.X.1950, regulujące podział od-

powiedzialności za ubytki transportowe pomiędzy nadawcą i odbiorcą przesyłki.

Zarządzenia te ustalają ubytek w normie w wysokości 0,1 proc. i ubytkiem tym obciążają zawsze odbiorcę przesyłki, natomiast ubytkiem ponad normę polecają obciążać nadawcę.

Przewoźnika zaś, jakim jest kolej, do dn. 1.III.1953 r. obowiązywały przestarzałe przepisy z r. 1938 pod nazwą: „Regulamin przewozów przesyłek towarowych“, od dn. zaś 1.III.1953 r. nowo wydany przez Prezydium Rządu Dekret z dn. 24.XII.1952 r. o przewozie przesyłek i osób kolejami; przepisy te — zarówno stare z r. 1938, jak i nowe z 1953 r. ograniczają odpowiedzialność kolei do ubytków przekraczających 1 proc.

Nie będziemy wchodzić w to, czy wysokość ta jest oparta na jakichkolwiek realnych przesłankach, tak samo jak pominęliśmy zagadnienie, czy ubytek w normie w wysokości 0,1 proc. jest praktycznie możliwy. Stwierdzić tylko wypada fakt, że pomiędzy ubytkiem w normie i ubytkiem obowiązującym kolej powstaje luka w wysokości 0,9 proc., za którą teoretycznie odpowiada nadawca, reprezentujący tak samo zresztą jak i odbiorca w handlu uspołecznionym interesy gospodarki państwowej.

Zdawałoby się, że wszystko jest w porządku, gdyż i kolej przewożąca około 90 proc. ogólnej masy towarowej, jest również własnością społeczną i operuje tak samo pieniędzmi społecznymi.

A jednak tu właśnie jest pewne „ale“, które o ile nie kosztuje — to przynajmniej może kosztować skarb Państwa dziesiątki milionów złotych.

Jak wiemy, najczęściej stosowane są następujące typy wagonów:

1) Kd o nośności 15.750 lub 17.500 kg;

2) Kds o nośności 17.500 kg i więcej;

3) Kddt o nośności 21.000 kg.

Na tych typach wagonów, biorąc pod uwagę obowiązujące techniczne normy ładunku dla zbóż ciężkich i strączkowych, które stanowią przewagę obracanej masy towarowej, dla których przewidziane jest pełne wykorzystanie nośności wagonu, ubytek w normie wynosi 0,1 proc.

dla wagonów o nośn. 15.750 kg — 15,7 kg,
dla wagonów o nośn. 17.500 kg — 17,5 kg,
dla wagonów o nośn. 21.000 kg — 21 kg.

Natomiast odpowiedzialność kolei w świetle przepisów ogranicza się do ubytków przekraczających 1 proc., co wynosi:

dla wag. o nośn. 15.750 kg — 157 kg,
dla wag. o nośn. 17.500 kg — 175 kg,
dla wag. o nośn. 21.000 kg — 210 kg.

Pozostaje więc pewna ilość zboża, czy też strączkowych w ramach spotykanych ubytków, przekraczająca ubytek w normie i nie osiągająca dolnych granic odpowiedzialności kolei. Ilość ta wynosi na:

wagonie o nośn. 15.750 kg—157 kg mniej 15,7 kg
to jest 141,3 kg,
wagonie o nośn. 17.500 kg—175 kg mniej 17,5 kg
to jest 157,5 kg
wagonie o nośn. 21.000 kg—210 kg mniej 21 kg,
to jest 189 kg.

Oznacza to, że przeciętnie na wagonie powstaje ubytek 162,6 kg zboża, za który teoretycznie odpowiada nadawca, praktycznie płacąc za tę „martwą pozycję” pieniędzmi skarbu Państwa.

Jak więc wygląda sprawa w praktyce? Wagowy urzędowy zważył towar u nadawcy, wagowy urzędowy uczynił to samo u odbiorcy, przewoźnik nie odpowiada za ubytek, przepisom stało się zadość, prokurator nie ma powodu do wkroczenia — zboża jednak brakuje i za karmienie inwentarza przedsiębiorczych amatorów cudzej własności — płaci Państwo.

W transporcie jednak mogą zająć również inne wypadki. Np. odbiorca stwierdza w wagonie brak 1.575 kg, co stanowi już 10%. Wagon z zewnątrz jest nieuszkodzony. Do załadowcy pretensji mieć nie można, gdyż zastawy zostały założone i uszczelnione prawidłowo, okna zamknięte, plomby założone, atest w wagonie na drzwiach przyklejony. List przewozowy nadszedł z dołączonym do niego protokołem urzędowego wagowego. Jednym słowem wszystko w myśl przepisów, bez żadnych zastrzeżeń. Ale fakt pozostaje faktem, różnica pomiędzy wagą deklarowaną a wagą odbioru wynosi 1.575 kg.

Skierowanie sprawy do prokuratora może jedynie dać podstawę do spisania wartości utraconych 1.575 kg ze stanu. Bo zarówno prokurator, jak i funkcjonariusze milicji obywatelskiej mogą jedynie stwierdzić, że tak przy nadaniu, jak i odbiorze zachowane zostały wszystkie obowiązujące w obrocie przepisy i że sprawę należy umorzyć z braku winnego, a nawet pozszlak winy.

Kolej nie ponosi odpowiedzialności, gdyż wagon nie był uszkodzony i plomby na miejscu. Przepisom stało się zadość, ale skarb Państwa poniósł stratę w wysokości 10% wartości towaru.

Trzeba więc złożyć reklamację do kolei. Kolej reklamację odrzuci, bo §§ 43 i 44 RPT uwalniają ją od odpowiedzialności. Niestety paragrafy te znalazły się w nowych przepisach kolejowych i nadal hamują proces racjonalnego wyjścia z powstałego impasu. Co bowiem mówią te paragrafy i komentarze do nich?

Mówią one, że kolej zasadniczo obowiązuje tylko waga kolejowa. Mówią dalej, że na to by wystąpić z roszczeniami do kolei należy zażądać od kolei sporządzenia protokołu kolejowego. Mówią też, że protokół kolejowy może być sporządzony tylko przed otwarciem wagonu i przy nienaruszonych plombach. Sporządzenia jednak protokołu i stwierdzenia ubytku można dokonać tylko po zważeniu towaru, a wagowy urzędowy nie może zważyć towaru bez wyładowania go. Pomiędzy tu sprawy jakości, kwestionowania itp., które się w tym miejscu zająbają z poruszonymi zagadnieniami i wymagają odrębnego omówienia.

A więc jakie jest wyjście w obecnej sytuacji? Właściwie wydawałoby się, że nie ma wyjścia, gdyż trzeba:

1) albo żądać od kolei ważenia wszystkich wagonów pustych i pełnych na stacji załadowania oraz pełnych i pustych na stacji odbioru, co byłoby nieuzasadnioną gospodarczo rozrzutnością, gdyż właśnie dlatego zostali wprowadzeni przez Ministra Handlu Wewnętrznego urzędowi wagowi, że kolej nie zdała egzaminu w stwierdzaniu urzędowych wag, a zresztą nie była w stanie z przyczyn technicznych przeważać wszystkich wagonów ładownych, a ważenie takie tylko dla zbóż kosztowałoby około 10 mln. zł i nie mogłoby stanowić podstawy do rozliczenia pomiędzy uczestnikami obrotu ze względu na swą nieścisłość;

2) albo przekazywać wszystkie sprawy do komisji arbitrażowych, co jest też trudne do zrealizowania ze względu na warunki terenowych uczestników obrotu i możliwości pomieszczenia prac w czasie w komisjach arbitrażowych.

Dochodzimy więc do wniosku, że na odcinku ubytków transportowych jest jeszcze dużo niedociągnięć, że wskazanie drogi do ich usunięcia może przynieść wielomilionowe oszczędności.

Rozważmy przynajmniej jedną taką możliwość rozwiązania sprawy. Ponieważ kolej, praktycznie biorąc, nie chce uznać wag wagowych urzędowych, a właściwie uznaje ich wagi, ale tylko w odniesieniu do określenia przewoźnego, należałoby znaleźć takie wyjście, by kolej bez obawy i bez zastrzeżeń mogła uznać wagi automatyczne i dziesiętne uczestników obrotu.

Drugą sprawą nie mniej ważną i konieczną do rozwiązania jest zsynchronizowanie odpowiedzialności za ubytki transportowe pomiędzy uczestnikami obrotu i przewoźnikiem oraz ustalenie takiej wysokości tych norm, by nie odbiegały od życia i były możliwe do przyjęcia przez wszystkich trzech kontrahentów.

Rozwiązanie tych dwóch zagadnień dałoby możliwość stworzenia ram dla takich przepisów, które by stworzyły maksimum bezpieczeństwa dla całości przewozonej masy towarowej.

Zajmijmy się najpierw zagadnieniem wysokości ubytków. Nie podważając obowiązującej dotychczas normy 0,1%, dodajmy do niej 0,2%, jako wysokość dopuszczalnego błędu wag dziesiętnych w/g opinii miarodajnej w tej sprawie instytucji — Urzędu Miar i Wag. Otrzymamy ubytek 0,3%, którego wysokość nie da się podważyć, gdyż oparta jest na dodaniu dwóch niezależnych od siebie i nie wpływających na siebie wysokości, mianowicie ubytków mechanicznych, ustalonych przez Ministra Handlu Wewnętrznego i dopuszczalnej tolerancji, ustalonej przez urząd podległy Ministerstwu Finansów. Że wysokość ta jest słuszna, może świadczyć fakt, co prawda nie mający nic wspólnego ani z jedną ani z drugą podaną wyżej normą, potwierdza-

jący jednak, że łączna wysokość tych norm jest zgodna z ubytkiem transportowym rzeczywistym, biorąc przeciętną jego wysokość w skali ogólnokrajowej w okresie doświadczalnym jednego roku. Jest nim statystyka prowadzona w r. 1952 przez CZZZ „PZZ“, która w rezultacie wykazała między innymi, że ubytek transportowy czysty, po odjęciu superat na wszystkie zboża, będące w obrocie — wynosi przeciętnie 0,3%.

Teraz należy się zastanowić nad zsynchronizowaniem wysokości odpowiedzialności za ubytki pomiędzy uczestnikami obrotu i przewoźnika. Obecny podział nie jest słuszny. Nałożenie na nadawcę obciążenia ubytkiem ponad normę, wytwarza w świetle dziś obowiązujących przepisów sytuację paradoksalną, że sprzedający, pomimo że załadował sumiennie towar i zabezpieczył go, nie otrzymuje za niego zapłaty, odpowiadając za winy nie popełnione.

Uważam, że na to, by podział ten był usprawiedliwiony, musi on być równomierny. Ponieważ projektowany przez nas ubytek w normie wynosić ma ok. 0,3%, uważam, że ubytek ten, jak zresztą przewidują to obecnie obowiązujące przepisy, powinien obciążać odbiorcę przesyłki. Wychodząc zaś z założenia, iż mogą zaistnieć wypadki, że z powodu drobnych niedociągnięć przy załadunku norma ubytku może być przekroczona, aby zmobilizować do jak największej skrupulatności przy załadunku sprzedawcę uważam, że należy go obciążyć ubytkiem przekraczającym 0,3%, jednak nie wyżej, niż do 0,6% tak, by odpowiedzialność jego nie przekraczała wartością odpowiedzialności nabywcy, który zasadniczo w myśl OWD powinien ponosić ryzyko transportu.

Ubytek ponad 0,6% powinien ponosić przewoźnik. Że kolej powinna ponosić odpowiedzialność za przewóz nie ulega żadnej wątpliwości, gdyż w świetle przepisów zarówno RPT, jak i Dekretu z dn. 24.XII. 1952 kolej ponosi odpowiedzialność za stan ilościowy i jakościowy przesyłki od chwili jej nadania, tzn. od chwili wręczenia potwierdzonego przez kolej wtórniaka listu przewozowego nadawcy do chwili oddania wagonu nabywcy na torach stacyjnych, względnie pod stawienia go na bocznicę kolejową odbiorcy.

Dlaczego właśnie 0,6%? Tak wysoki procent bezpieczeństwa musimy dać kolei jako przewoźnikowi ze względu na trudności, na jakie napotyka kolej przy przetokach, łączeniu składów itp., w czasie którego wagony uderzając o siebie zderzakami powodują wstrząsy, które mogą rozluźnić uszczelnienie i przy nieuwadze personelu kolejowego spowodować rozsypanie się ziarna. Sądźmy, że za drobne utraty, wynoszące nie więcej niż 0,3% wagi, możemy kolej rozgrzeszyć, natomiast spowodowanie większej utraty — jest już niedopuszczalne i kolej powinna nie tylko za nią odpowiadać, ale też pociągnąć do odpowiedzialności winnych tego nieuzasadnionego niczym ubytku.

Zaprojektowaliśmy więc następujący podział odpowiedzialności za ubytki:

do 0,3% (ubytek w normie) obciąża odbiorcę; ewent. ubytek od 0,3% do 0,6% — obciąża nadawcę; ubytek ponad 0,6% obciąża przewoźnika.

Musimy teraz wrócić do naszych rozważań, dotyczących rozwiązania zagadnienia uznania jednej i tej samej wagi tak przez uczestników obrotu, jak i przez przewoźnika. Wszelkie pertraktacje prowadzone na konferencjach rozbijają się o jedną zasadniczą prze-

szkodę, jaką jest nieufność kolei do sumiennego załatwiania czynności przez wagowych urzędowych. Drugą, mniejszą już przeszkodą jest niechęć kolei do wagi, nawet legalizowanych, uczestników obrotu oraz do przeważania wszystkich wagonów pustych i pełnych na wagach wagonowych kolejowych, ze względu na brak urządzeń na większości stacji kolejowych, jak również brak parowozów przetokowych na mniejszych stacjach oraz zbyt dużego obrotu wagonowego na stacjach miejscowości uprzemysłowionych i w związku z tym niemożliwość pomieszczenia w czasie przeważania wszystkich wagonów.

Widzę tylko jedno wyjście, radykalnie usuwające wszelkie trudności. Wyjściem tym jest, moim zdaniem, przejście przez kolej instytucji urzędowych wagowych Inspekcji Zbożowej, względnie utworzenie takiego aparatu przez kolej, przypuśćmy np. z emerytów kolejowych. Wagowi ci, opłacani przez uczestników obrotu w/g tych samych stawek i zasad, jakimi się posługują przy opłacaniu wagowych urzędowych I.Z., ważyliby towar w myśl obowiązujących przepisów — na progu wagonu, na wagach dostarczonych przez uczestników obrotu, automatycznych lub dziesiętnych, należycie legalizowanych, w obecności przedstawiciela nadawcy przy nadaniu i odbiorcy przy odbiorze i wagę stwierdzoną netto wpisywaliby do listu przewozowego.

Przy takim postawieniu sprawy tj. powołaniu kolejowych wagowych i zsynchronizowaniu odpowiedzialności za ubytki pomiędzy uczestników obrotu i przewoźnika — uzyskałoby się następujące udogodnienia i oszczędności:

1. Za ubytek powyżej 0,6% odpowiadałaby materialnie kolej, co spowodowałoby przy zaistnieniu takich ubytków wkraczanie prokuratora kolejowego, a tym samym zmusiłoby do większej czujności personel kolejowy i SOK oraz wyeliminowałoby drobne kradzieże w czasie transportu.

2. Ważenie przez wagowego kolejowego na progu wagonu w obecności przedstawiciela uczestnika obrotu wykluczałoby wszelkie możliwości niesumienności pełnienia tych czynności, gdyż obaj reprezentanci, pilnujący różnych praw swych mocodawców kontrolowali by siebie nawzajem, co wpłynęłoby na zmniejszenie do minimum wysokości ubytków; z drugiej zaś strony doprowadziłoby do tego, że czynności ważenia zawsze odbywałyby się na właściwym sprzęcie i zgodnie z przepisami.

3. Uprościłyby się rozliczenia, wykluczając wszelkie spory i arbitraże, gdyż waga wskazana przez wagowego kolejowego byłaby uznana przez uczestników obrotu i przez przewoźnika, a na podstawie listu przewozowego, dowodów dostawy i wydania, opartych na danych listu przewozowego jasno i wyraźnie określałaby, jaką wysokością ubytku i kogo należy obciążyć.

4. Uniknęłoby się strat na bezprodukcyjną manipulację, związaną z rozliczeniami, upraszczając rozliczenia i w związku z tym eliminując koszty biurowej manipulacji.

Reasumując — wprowadzenie takiego trybu postępowania zaoszczędziłoby Państwu w skali ogólnokrajowej rocznie nie tylko miliony złotych za materialne wartości dotychczasowych start, ale też setki tysięcy „tytułu wyeliminowania nieproduktywnej pracy.

Stefan Tomanowski

ORGANIZACJA PRACY



Kurs bezpieczeństwa i higieny pracy



W Państwowym Ośrodku Szkolenia Młynarskiego w Kaliszu w czasie od 27 lutego do 13 marca br. zorganizowany został branżowy kurs bezpieczeństwa i higieny pracy II stopnia dla terenowej służby BHP Zakładów Zbożowych.

Na zaplanowanych ogółem 58 słuchaczy zgłosiło się 54, tzn. — 16 Okręgów PZZ wywiązało się z obowiązku dążenia do wyeliminowania wypadków przy pracy i chorób zawodowych. Jedynie OZZ Łódź zlekceważył całkowicie szkolenie pracowników w zakresie BHP, mimo iż ma poważne zaniedbania w tym zakresie.

Porównując poziom większości słuchaczy skierowanych na kurs dało się zauważyć dużą poprawę na tym odcinku, co świadczy o coraz większym zrozumieniu i pozytywnym ustosunkowaniu się kierownictwa do spraw BHP.

Wielokierunkowość zagadnień techniczno - branżowych oraz organizacyjnych takich, jak bezpieczeństwo przy urządzeniach mechanicznych, elektrycznych, transportowych, załadunkowych i wyładunkowych, przy budowach nowych i remontach, choroby zawodowe i zapobieganie im, analiza przyczyn wypadków, zapobieganie im, odpowiedzialność za nieusuwanie źródeł wypadków, naukowa organizacja pracy, planowanie i sprawozdawczość finansowa oraz materiałowa BHP — rola ogniw związkowych, społecznej i administracyjnej służby BHP oraz

szereg innych zagadnień — wymagało zarówno od wykładowców, jak i uczestników kursu poważnego wysiłku dla opanowania materiału w krótkim okresie 2 tygodni.

Z dużą pomocą przyszła Centralna Rada Związków Zawodowych w zakresie tematyki dotyczącej higieny pracy, chorób zawodowych w branży zbożowej, ich zapobiegania i zwalczania.

Również Ministerstwo Pracy i Opieki Społecznej wykazało pełne zrozumienie dla naszych potrzeb w zakresie BHP, przydzielając najwybitniejszych wykładowców z tej dziedziny.

Obok wykładów prowadzono zajęcia praktyczne w dwóch przeciwstawnych sobie pod względem warunków organizowania BHP typach elewatorów.

Zapoznano się również gruntownie z trzema gabinetami ochrony pracy w zakładach produkcyjnych Poznania.

Zwiedzenie elewatorów i gabinetów ochrony pracy dało uczestnikom kursu wielkie korzyści praktyczne i pomogło uzyskać bardzo dobre wyniki przy egzaminach, w czasie których Komisja Egzaminacyjna stawiała wysokie wymagania. Wielkim bodźcem do wytężonej pracy były zobowiązania podjęte dla uczczenia pamięci Józefa Stalina. W wyniku ich realizacji z 54 uczestników kursu 29 uzyskało oceny bardzo dobre, 16 — dobre. (SJ)

O poprawienie bezpieczeństwa i higieny pracy

W naszych młynach państwowych na terenie całego kraju zatrudnionych jest kilkanaście tysięcy pracowników, mniej lub więcej wykwalfikowanych, pracujących często w warunkach niebezpiecznych i szkodliwych dla zdrowia.

Mimo znacznego usunięcia braków i niedociągnięć w naszych młynach, zdewastowanych w okresie wojny, mimo przeprowadzania kapitalnych remontów i inwestycji istnieje jednak niebezpieczeństwo wypadków, które mogą spowodować ciężkie skażenia, a nawet śmierć. Aby wypadki te zmniejszyć jak najbardziej, należy bezwzględnie dbać o odpowiedni stan bezpieczeństwa i higieny pracy w młynach, zwłaszcza tam, gdzie istnieją jakiekolwiek zaniedbania i zaległości.

Sprawa BHP w Polsce Ludowej stanowi ważny czynnik stałego podnoszenia wydajności pracy i równocześnie zdrowia pracownika. Wyrazem tej troski jest ustawodawstwo ochrony pracy, coroczne wzrastające nakłady finansowe na BHP, które umożliwiają stałą poprawę warunków technicznych, bezpieczeństwa i higieny pracy, szkolenie kadr inżyniersko - technicznych, masowe szkolenie robotnicze i wprowadzenie na uczelniach zawodowych, średnich i wyższych, jako stałego przedmiotu — wykładów o ochronie pracy oraz tworzenie specjalnych instytutów naukowo - badawczych. Pieczę nad zagadnieniami BHP powierzona została Związkowi Zawodowemu przez wprowadzenie społecznych inspektorów pracy, których zadaniem jest współpraca z kierownictwem zakładów, z inspektorami, technikami zakładowymi i referentami BHP.

Powinni oni prowadzić stałą walkę z wypadkami, zmniejszając je do minimum. Walka ta nie jest łatwa i trzeba ją prowadzić stale i uparcie, przez należyte uświadamianie wszystkich pracowników, przez należyte szkolenie, przez stałą propagandę szerzoną wśród robotników.

Tam, gdzie nie ma systematycznego szkolenia, pogadanek, gdzie nie prowadzi się propagandy BHP — z reguły wyższa jest liczba wypadków przy pracy.

W końcu stycznia br. w jednym z naszych młynów wydarzył się śmiertelny wypadek w czasie podciągania wagonów ze zbożem pod magazyn, w celu wyładowania. Wskutek braku właściwej organizacji pracy i niezachowania środków

ostrożności, pracownik szepiący wagony, znalazł się między nimi i doznał zgniecenia klatki piersiowej, w wyniku czego poniósł śmierć.

Gdyby była właściwa organizacja pracy, gdyby była należycie szerzona propaganda i częste szkolenie oraz właściwa kontrola, niewątpliwie ocalałoby życie człowieka.

Toteż musimy się zmobilizować i zwiększyć nadzór w zakresie przestrzegania i zachowania przepisów, jak również prowadzić stałą i systematyczną propagandę oraz stosować systematyczne szkolenie całej załogi w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.



Wł. Rabij. — Przemysł.

W zapytaniach skierowanych do nas poruszyliście zagadnienie, że premie wypłacone plantatorom za terminowość dostawy i doprowadzenie do standardu nie powinny być ujmowane przez Gminne Spółdzielnie w jednej fakturze za wysłane zboże. Motywujecie to trudnościami, jakie powstają przy jednoczesnym fakturowaniu dopłat i wartości zboża, a mianowicie zboże i strączkowe nie kontraktowane i pochodzące z kontraktacji są składane razem i nie ma rozgraniczenia co do ich pochodzenia. Przy zasypywaniu magazynów jest rzeczą niemożliwą oddzielne składowanie zboża kontraktowanego i niekontraktowanego, następnie ujęcie w jednej fakturze dopłat plantatorom uniemożliwia Gminnej Spółdzielni należyte udokumentowanie tych kosztów i utrudnia kontrolę ze strony oddziału Powiatowego PZZ. W związku z tym proponujecie, aby dopłaty z kontraktacji były zestawione raz w miesiącu na specjalnym arkuszu oddzielnie na każdy rodzaj zboża i wraz z notą obciążeniową były przysyłane do Oddziału Pow. PZZ w terminie do 10 każdego miesiąca za ubiegły miesiąc.

Wyjaśniamy, że punkty skupu przyjmując zboże niekontraktowane i z kontraktacji, z dostaw obowiązkowych i ze skupu wolnorynkowego, a więc zakupując po różnych cenach — zboża tego nie segregują w magazynie w zależności od ceny za nie zapłaconej względnie od jego pochodzenia, ale zsypują je razem, a rozdział następuje tylko w tym wypadku, jeśli partie danego rodzaju zboża np. jęczmienia, mają znaczne

różnice jakościowe. Jednym słowem partia jednego rodzaju zboża o zbliżonych cechach jakościowych zsypuje się razem. Na podstawie prowadzonych raportów kierownik punktu skupu wie, że na przykład na ogólną ilość skupionego jęczmienia połowa pochodzi z kontraktacji, a połowa pochodzi z innych dostaw. Raporty otrzymują oddziały Powiatowe PZZ czerpiąc z nich dane o przebiegu dostaw z kontraktacji. Występują więc dwa momenty rozliczeń: rozliczenie ilościowe zboża, wynikające z przyjęcia i wydania ziarna z magazynu, oraz rozliczenie finansowe wynikające z ceny zakupu zboża. Okólnik Nr 85/60/52 z 23.X 1952 r. w sprawie zasad finansowania oraz księgowania dostaw zbóż z akcji skupu i kontraktacji 1952 r. ustala, że zboża z kontraktacji winny być fakturowane przez Gminne Spółdzielnie po obowiązujących cenach zakupu dla PZZ z doliczeniem faktycznie wypłaconych premii za terminowość dostaw i doprowadzenia ziarna do standardu i z zaznaczeniem numeru rozliczenia z plantatorem. Zasada ta podana w powyższym okólniku wynika z tego, że nie może być opóźnienia w fakturowaniu dopłat ze względu na obowiązującą dyscyplinę finansową i że punkt skupu przeprowadzając odładunek ma jednocześnie zakończone rozliczenie finansowe bez sporządzenia specjalnych wykazów, gdyż kierownik punktu skupu na podstawie dokumentów z ostatnich dni przeprowadza finansowe rozliczenie. Następnie Oddział Powiatowy PZZ odbierając wagon zboża od razu otrzymuje fakturę obejmującą całkowity koszt zakupu.

J. Gazda. Kołobrzeg.

1. „Ogólne warunki dostaw“ zostały ogłoszone w Biuletynie PKPG Nr 20 z 25.IX.1950. Tekst „ogólnych warunków dostaw“ winny posiadać Okręgowe Zakłady Zbożowe w Koszalinie, do których prosimy zwrócić się o dostarczenie Wam odpisu tych „warunków“.

2. Z Okręgową Dyрекcją Kolejową winna być spisana umowa bocznicowa, na podstawie której, byłaby uregulowane warunki utrzymania i eksploatacji bocznic. Jeśli względy techniczne - formalne nie pozwoliły dotychczas na zawarcie takiej umowy, to winna być zawarta tzw. „umowa tymczasowa“, która ustala terminy podstawienia i zabierania wagonów na bocznicę. Umowa taka jest zobowiązaniem kolei do podstawienia wagonów w określonych godzinach i w wypadku nie-

zachowywania przez stację kolejową ustalonych terminów — na podstawie zawartej umowy można wystąpić z reklamacją do Okręgowej Dyrekcji Kolejowej.

Kolej wydała w 1948 r. „Ogólne warunki utrzymania i eksploataowania bocznic kolejowych“, które można otrzymać w każdej Dyrekcji Kolejowej. § 13 tych warunków ustala, że plan podstawienia wagonów na bocznicę i zabieranie ich z bocznic opracowuje Dyrekcja, uwzględniając życzenia posiadacza bocznic. Podstawienie wagonów na bocznicę i zabieranie ich z niej, dokonywa stacja kolejowa do punktu i od punktu zdawczo - odbiorczego na bocznicę. Zdawanie i odbieranie wagonów na punkcie zdawczo-odbiorczym odbywa się na podstawie poleceń podstawienia wagonów i zawiadomień o wagonach gotowych do zabrania. Polecenia podstawienia wagonów sporządza stacja obsługująca bocznicę. Zawiadomienie o wagonach gotowych do zabrania z bocznicę sporządza posiadacz bocznicy na drukach, które otrzymuje bezpłatnie od stacji kolejowej.

Polecenia podstawienia wagonów i zawiadomienia o wagonach gotowych do zabrania służą jako dowody do określania i pobierania opłat bocznicowych i postojowego. Stacja kolejowa zobowiązana jest do zawiadomienia posiadacza bocznicę, jeżeli nie jest przewidywane podstawienie wszystkich wagonów w terminie ustalonym umową. Termin wolny od postojowego należy uważać za zachowany gdy posiadacz bocznicę zakończy załadowanie lub wyładowanie w terminie wolnym od postojowego (6 godzin), liczonym od chwili faktycznego podstawienia wagonu i zawiadomi stację o gotowości wagonu do zabrania przed upływem tego terminu.

Jeżeli wyżej wspomnianej umowy bocznicowej kolej ze względów technicznych nie będzie mogła zawrzeć i będzie obsługiwać na warunkach ogólnych torów, to mają zastosowanie przepisy regulaminu przewozów (Taryfa Towarowa Część IA), które nakładają na kolej obowiązek zawiadomienia o przybyciu przesyłki i podstawienia wagonów zdolnych technicznie do załadunku. W wypadku podstawienia wagonów brudnych i cuchnących należy złożyć reklamację do Okręgowej Dyrekcji Kolejowej.

Przy zakupie zboża Polskie Zakłady Zbożowe pokrywają tylko przewóz kolejowy. Koszt wynajmu zastaw kolejowych i opłaty za pod-

stawienie wagonów na stacji załadunku pokrywa nadawca towaru, gdyż PZZ zakupują zboże loco wagon stacja załadunku, czyli że nadawca zobowiązany jest zboże zała-

dować do wagonu i ponieść wszystkie związane z tym koszty.

4. Są placówki, które przez zainstalowanie motoru elektrycznego i zastosowanie linki stalowej zorga-

nizowały sobie podciąganie mechaniczne wagonów. Nie jest to związane z dużym kosztem, a bardzo ułatwia przeprowadzenie przetoków wagonów.

MŁYNARSTWO

Współpraca Wyższej Szkoły Ekonomicznej z przemysłem młynarskim

W czerwcu ub. roku z inicjatywy Wyższej Szkoły Ekonomicznej we Wrocławiu, na mocy umowy spisanej między Rektorem WSE i Centralnym Zarządem Przemysłu Młynarskiego, po raz pierwszy w historii młynarstwa polskiego pracownicy nauki przystąpili do opracowywania zagadnień ekonomicznych naszego przemysłu.

Tematem badań naukowych jest wprowadzenie planowania operatywnego (wykonawczego) i rozrachunku wewnątrzzakładowego w przemyśle młynarskim. Planowanie operatywne doprowadzone aż do poszczególnego stanowiska pracy, ujmujące w najdrobniejszych szczegółach zadania, stojące przed każdym wydziałem przedsiębiorstwa i przed każdym członkiem załogi oraz rozrachunek wewnątrzzakładowy oparty o to planowanie, pozwolą na dogłębną analizę działalności przedsiębiorstwa, harmonijną organizację produkcji, zapewnią rytmiczne wykonywanie planów i mobilizację wewnętrznych rezerw produkcyjnych. Poza tym wprowadzenie planowania operatywnego i rozrachunku wewnątrzzakładowego pozwala na sprawliwą regulację płac, zmniejszenie kosztów własnych, podniesienie zarobków załogi, wykrycie nieznanych dotychczas możliwości oszczędzania surowca i materiałów pomocniczych, przyspieszenie obiegu środków obrotowych itd.

Wprowadzenie rozrachunku wewnątrzzakładowego wymaga wnikliwego poznania i analizy wszystkich elementów gospodarki przedsiębiorstwa i naukowego opracowania wszystkich zagadnień ekonomicznych, występujących w danym przemyśle. Toteż główny temat został podzielony na 17 podtematów odcinkowych, ujmujących każdy element gospodarki młyna, jak np. gospodarka magazynowa, surowcowa, energetyczna, remontowa, normowanie pracy ludzi i maszyn itd. 14 podtematów opracowuje WSE, 3 podtematy o charakterze technicznym opracowywane są przez pracowników przemysłu młynarskiego.

Ze strony Wyższej Szkoły Ekonomicznej współpracę podjęła Katedra Ekonomiki i Przemysłu i Katedra Rachunkowości. Jeden z odcinków pracy opracowuje Katedra Statystyki. Kierownikiem zespołu naukowego jest prorektor WSE prof. Krzysztof Jerzowski, część zagadnień ekonomicznych opracowywana jest

pod kierunkiem prof. Alfreda Ziętowskiego, zagadnienia rachunkowości pod kierunkiem prof. Bolesława Siwonina. W pracy biorą udział adiunkci, asystenci oraz magistranci obu katedr, jak również słuchacze I-go stopnia studiów, którzy opracowują zagadnienia odcinkowe w ramach swoich prac dyplomowych.

Jako główną bazę badań wyznaczono młyn „Sulkowice“, poza tym jako przedsiębiorstwa kontrolne wyznaczono szereg najlepiej wyposażonych młynów w Polsce, w których odbywa praktyki 46 magistrantów i słuchaczy I-go stopnia studiów.

Obecnie badania znajdują się w pierwszej fazie, w której zostają opracowane naukowe podstawy planowania operatywnego i rozrachunku wewnątrzzakładowego w przemyśle młynarskim. Od 1 września br. rozpocznie się drugi etap pracy, jakim będzie uzgodnienie z Centralnym Zarządem Przemysłu Młynarskiego ustalonych założeń, przedyskutowanie ich jak najszerzej z pracownikami przemysłu młynarskiego, a następnie jako efekt całej pracy wprowadzenie planowania operatywnego i rozrachunku wewnątrzzakładowego w młynie Sulkowice, który tym samym stanie się młynem wzorcowym dla dalszego rozszerzania wyników prac naukowych na wszystkie przedsiębiorstwa przemysłu młynarskiego.

Podtematy o charakterze technicznym, które podjęli się opracować pracownicy przemysłu młynarskiego wymagają licznych badań i doświadczeń laboratoryjnych. Zagadnienia o charakterze technologicznym podjęło się opracować Centralne Laboratorium CZP Młyn., jako jeden z odcinków swej na szeroką skalę zakrojonej pionierskiej pracy badawczej. Natomiast do opracowania zagadnień gospodarki energetycznej i aspiracji Centralne Laboratorium nie jest przygotowane ze względu na brak odpowiednich przyrządów pomiarowych i stanowisk doświadczalnych. Z pomocą przemysłowi młynarskiemu pospieszyli tutaj naukowcy z Politechniki Wrocławskiej. Współpracę z przemysłem młynarskim zadeklarował jeszcze w czasie inauguracji współpracy z WSE, dziekan wydziału mechanicznego Politechniki Wrocławskiej prof. Zbysław Martini. Obecnie Katedra Pomiarów Maszyn i Katedra Maszyn Elektrycznych przystąpiły do sporządzenia bilansu cieplnego i energetycznego młynów.

Pracownicy naukowcy Politechniki Wrocławskiej, podobnie jak i pracownicy naukowcy, wszyscy magistranci i studenci I-go stopnia WSE, pracę swą w ramach współpracy wykonują zupełnie bezinteresownie, natomiast z badaniami energetycznymi i aerodynamicznymi związane są duże koszty rzeczowe, jak wykonanie specjalnych przyrządów pomiarowych, badania laboratoryjne, montowanie urządzeń

na młynach itd. Ze względu na brak wystarczających funduszy musiano niestety badania energetyczne ograniczyć do jednego tylko młyna w Sułkowie, badania zaś aerodynamiczne przesunąć na rok następny.

W pierwszych dniach marca br. bawił w Wyższej Szkole Ekonomicznej we Wrocławiu profesor Instytutu Planowania i Statystyki w Moskwie A. I. But. Prof. A. I. But kieruje socjalistyczną współpracą z przemysłem w swojej uczelni i jest wybitnym specjalistą w tej dziedzinie. Znakomity gość radziecki zainteresował się współpracą WSE z przemysłem młynarskim i odwiedził młyn w Sułkowicach. Uczony radziecki stwierdził, że metoda badań, atmosfera współpracy oraz wyniki dotychczasowe pozwalają przypuszczać, że współpraca ekonomistów z przemysłem młynarskim przyniesie ogromne korzyści naszemu przemysłowi. Stwierdzając, że opracowanie zagadnienia planowania operatywnego i rozrachunku wewnątrzzakładowego w przemyśle młynarskim, w którym produkcja odbywa się systemem potokowym przy pełnej automatyzacji, jest niezwykle trudne i skomplikowane, prof. But oświadczył, że droga, którą postępują naukow-

cy WSE jest słuszna i trafnie obrana i niewątpliwie powinna przynieść spodziewane wyniki.

Uczony radziecki zaznajomił kolektyw pracowników WSE i przedstawicieli WOZM i młyna z najnowszymi zdobyczami radzieckich uczonych i pracowników przemysłu, które dzięki wprowadzeniu socjalistycznej współpracy pozwoliły na ogromne polepszenie organizacji pracy, zmniejszenie kosztów własnych, oszczędność surowca i materiałów pomocniczych, zwiększenie zarobków pracowników.

Wszyscy pracownicy przemysłu młynarskiego mają nadzieję, że współpraca naukowców z młynarstwem polskim, oparta na wzorach przodującej nauki i przemysłu radzieckiego przyczyni się do szybkiego rozwoju naszego przemysłu, do zwycięskiego wykonania zadań jakie na nas nakłada plan 6-cio letni. Słowa uznania znakomitego radzieckiego uczonego stały się podnieciem dla pracowników uczelni naukowych i przemysłu młynarskiego do jak najsumienniejszego i najszybszego opracowania zadań zakreślonych przez umowę o socjalistycznej współpracy Wyższej Szkoły Ekonomicznej z Przemysłem Młynarskim.

Wojciech Dzieduszycki

Katedra rachunkowości WSE we Wrocławiu współpracuje z przemysłem młynarskim

Umowa o socjalistyczną współpracę, zawarta w czerwcu ub. r. pomiędzy Wrocł. Okręg. Zakł. Młynarskimi i Wyższą Szkołą Ekonomiczną we Wrocławiu spowodowała powstanie zespołu, złożonego z przedstawiciela nauk technicznych w osobie delegata CZPMłyn, oraz współpracowników katedry ekonomiki i katedry rachunkowości WSE Wrocław. Sam skład zespołu wskazuje na ścisłe powiązanie zagadnień naukowych z codzienną praktyką przedsiębiorstwa przemysłowego. Nie może już dzisiaj być mowy o tym, ażeby w zagadnieniach gospodarczych można było jakikolwiek problem rozpatrywać w oderwaniu od innych. To powiązanie różnych dyscyplin naukowych koordynuje poczynania poszczególnych kierunków, a wspólne dysktutowanie nasuwających się problemów wytycza drogi badań i sprowadza te badania na właściwe tory. W dotychczasowej praktyce powiązanie to okazało się bardzo szczęśliwe.

Jako zadanie indywidualne katedry rachunkowości należy wymienić wypracowanie takich zasad organizacji rachunkowości, która by pozwoliła każdorazowo ustalić szybkość obiegu środków obrotowych w młynie, a jako zadanie wspólne z katedrą ekonomiki, takie opracowanie zasad organizacji pracy i rachunkowości (w szczególności dokumentacji), która by umożliwiła, wprowadzenie na możliwie szeroką skalę wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego.

Dotychczasowy stan młynarstwa, zawieszony wciąż pomiędzy rzemiosłem, handlem i przemysłem (do końca r. 1952 obowiązywał tu jeszcze plan kont dla przedsiębiorstw handlowych), uznawały wszystkie zainteresowane we współpracy strony za niezadowalający, zarówno pod względem organizacyjnym, jak i rachunkowym. Jako pierwsze zadanie do wykonania należało

więc przyjąć opracowanie właściwych założeń organizacyjnych i technicznych, na których podstawie można by ustalić nowe formy dokumentacji i nowe rozwiązanie rachunkowe.

Za jeden z kluczowych problemów w tym zakresie uznano zagadnienie tzw. mniejwartości (odchylen od standardów) potrącającej przy przyjmowaniu zboża do młynów. Potrącenia z tego tytułu, dochodzące w skali rocznej do milionowych sum, rzutują w poważnym stopniu z jednej strony na normatywy środków obrotowych, z drugiej zaś na wyniki produkcji zarówno w sensie wyników finansowych (straty lub zyski), jak i na ilościowe zaniki w produkcji, odpady itd. Poszukując właściwego rachunkowego rozwiązania dla potrąceń, należało je więc ustawić tak, aby można było o nie korygować wykazane księgowo zapasy zbożowe, z drugiej zaś strony korygować wyniki działalności eksploatacyjnej młyna.

Zagadnienie to wygląda na pierwszy rzut oka analogicznie do występujących w przemyśle różnic wyceny wewnętrznej, po bliższym jednak zbadaniu nie może być rozwiązane tak samo, ponieważ różnice wyceny wewnętrznej mieszczą w sobie tylko odchylenia wartościowe, natomiast potrącenia tzw. mniejwartości (odchylen od standardów) kryją w sobie w gruncie rzeczy różnice ilościowe (zarówno potrącenia z tytułu nadmiernej wilgotności, jak i zanieczyszczeń dają w konsekwencji różnice wagowe, zarówno w składowaniu, jak i w procesie przemiału).

Używany w młynarstwie tzw. bilans suchej masy, jako teoretyczne rozliczenie masy zbożowej, sprowadzonej wagowo do wspólnego mianownika — jednokowej wilgotności i zanieczyszczenia, był dla pra-

cownika rachunkowości nie do przyjęcia jako podstawa ewidencji i rozliczeń. Bilans suchej masy, stosowany przez techników i technologów dla kontroli stosowanych stale w młynarstwie rozliczeń wagowej (rzeczywistej) masy zbożowej, umożliwia badanie właściwości i prawidłowości funkcjonowania urządzeń technicznych, ponieważ eliminuje te wszystkie wahania, które spowodowane zostały przez różny stopień wilgotności branych do przemiału partii zbóż. Waga rzeczywista jest dla rachunkowca niezbędna, jeżeli ma on na właściwej płaszczyźnie postawić rozliczenie magazynowych środków obrotowych, zarówno materiałów, jak i produktów mącznych.

Stosowanie odmiennych podstaw dla rachunkowości, odmiennych zaś dla celów kontrolnych, doprowadziło w konsekwencji do nierozliczenia poważnych kwot potrąceń, dających niejednokrotnie milionowe salda kredytowe. Nierozliczanie było następstwem poważnych różnic, zachodzących pomiędzy bilansem masy

wagowej i bilansem suchej masy (niejednokrotnie otrzymywano nadwyżkę zamiast zaniku, naturalnego dla procesu drobienia).

Wspólne dyskusje doprowadziły do stwierdzenia, że:

- 1) przyjmowane do magazynów zboże i przetwory należy ewidencjonować wg wagi rzeczywistej;
- 2) rozliczenie potrąceń (odchył od standardów) powinno nastąpić w sferze produkcji;
- 3) rozliczenie produkcji powinno być w zasadzie jednolite, zarówno na etapie wykonania (w raporcie przemiału), jak i na etapie kontroli.

Z powyższych ustaleń wyciągnięto wnioski zasadnicze, możliwy do przyjęcia przez ekonomikę, techników i rachunkowców, a mianowicie: rozliczenie potrąceń i sprowadzenie zboża do wspólnego mianownika powinno nastąpić na etapie produkcji.

mgr Bolesław Siwoń

Kierownik Katedry Rachunkowości
WSE we Wrocławiu

Przystępujemy do realizacji planu inwestycyjnego 1953

Realizując plan inwestycyjny pod względem rzeczowym, zwracać musimy uwagę na konieczność bieżącego rozliczenia za wykonane roboty.

Na bazie doświadczeń z roku ubiegłego stwierdzić można, że opóźnienia w dokonywaniu rozliczeń — w większości przypadków — były wynikiem pewnych niedociągnięć, polegających na niestosowaniu się do wymogów, stawianych przez banki finansujące inwestycje — w zakresie rozpoczęcia finansowania. Roboty inwestycyjne wykonywane systemem zleconym, bank specjalny finansuje na podstawie umów zawartych — w odpowiedniej formie — pomiędzy inwestorem a przedsiębiorstwem wykonawczym. Podstawę do zawarcia umowy stanowi uzgodniony i zatwierdzony kosztorys z ustalonym współczynnikiem „K” lub mnożnikiem „M”. Do podpisanej przez inwestora i wykonawcy umowy dołącza się: 1) zatwierdzony kosztorys; 2) potwierdzenie zapisu w kartotece analitycznej; 3) zlecenie przelania zaliczki materiałowej w wysokości ustalonej dla danej grupy przedsiębiorstwa; 4) dowód uzgodnienia lokalizacji szczegółowej (jeśli odpowiednie przepisy przewidują ją); 5) inne dokumenty przewidziane w zarządzeniu o zawieraniu umów (V. Monitor Polski Nr A-5 poz. 53 i Nr A-89 poz. 1383 z r. 1952).

Trzy egzemplarze zawartej umowy należy przestać do banku inwestycyjnego, celem notyfikacji. Podkreślić wypada, że brak jednego z załączników, wymienionych w punktach od 1—3 stanowi dla banku podstawę

do nieprzyjęcia do finansowania zaplanowanych robót, a tym samym powodować może zwłokę w rozliczeniach.

Roboty wykonywane systemem gospodarczym — własnymi brygadami roboczymi, finansowane są wstępnie ze środków obrotowych inwestora, a następnie — na podstawie miesięcznych wewnętrznych faktur przejściowych i ostatecznych, refundowane są w ciężar środków inwestycyjnych. Podstawą finansowania tych robót przez bank inwestycyjny jest „zlecenie wewnętrzne” i „rejestr robót prowadzonych systemem gospodarczym”.

Ponieważ nie wszyscy inwestorzy w latach ubiegłych sporządzali właściwie zlecenia wewnętrzne, warto wymienić elementy, które powinno takie zlecenie zawierać. Należą do nich:

- 1) nazwa inwestora;
- 2) data i numer kolejny zlecenia;
- 3) oznaczenie jednostki mającej wykonać roboty (np. grupa 4-ch pracowników);
- 4) określenie roboty zleconej (np. roboty przygotowawcze do montażu);
- 5) miejsce roboty zleconej;
- 6) planowany pełny koszt robót, wraz z rozbiorem na koszty materiałów, robocizny i narzutów;
- 7) specyfikacja dokumentacji technicznej;
- 8) termin rozpoczęcia i zakończenia robót;
- 9) określenie składowi tytułu w brzmieniu podanym we wniosku;

10) oznaczenie planu — część, dział, rozdział, nr tytułu;

11) stwierdzenie wpisu do rejestru robót prowadzonych systemem gospodarczym.

Odpowiadające wyżej podanym wymogom „zlecenie wewnętrzne” wpisuje się do rejestru robót prowadzonych systemem gospodarczym i razem z potwierdzeniem zapisu w kartotece analitycznej oraz odpowiednią dokumentacją techniczną — przedstawia się bankowi inwestycyjnemu, który po skontrolowaniu zamieszczonych danych przyjmie roboty do finansowania.

Jeśli inwestor czynić będzie zadość warunkom stawianym przez bank specjalny — w przedmiocie przyjęcia do finansowania robót inwestycyjnych — samo rozliczenie z wykonawcą nie powinno napotykać na trudności.

W przypadku jednak, gdy wykonawca nie sporządził w terminie 6-tygodniowym — od daty ukończenia wszystkich robót — faktury końcowej, inwestor na podstawie par. 82 Tymczasowych Warunków Umownych — stanowiących załącznik nr 7 do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 5 z dnia 11 stycznia 1952 r. (Monitor Polski Nr A-5 poz. 53) po zawiadomieniu władzy nadrzędnej wykonawcy — ma prawo sporządzić fakturę końcową na jego koszt.

Z dobrodziejstwa tego przepisu powinni w szerszym zakresie korzystać inwestorzy, gdyż w ten sposób przyspieszy się dokonywanie rozliczeń za roboty inwestycyjne.

Kazimierz Szambelańczyk

Przyspieszamy sprawozdawczość finansową

Wrocławskie Okręgowe Zakłady Młynarskie, w skład których wchodzi 32 jednostki produkcyjne połączone w 12 jednostek samodzielnie bilansujących, złożyły już w dniu 14 stycznia 1953 r. w CZP Młyn. w Warszawie prawidłowo sporządzony i realny bilans zbiorczy za rok 1952. Sądzimy, iż będzie rzeczą pożyteczną i zastanowić się jakimi metodami i środkami zdołano dojść do tego wyniku oraz jakie korzyści osiąga przedsiębiorstwo z dobrze prowadzonej sprawozdawczości.

We Wrocławskich Okręgowych Zakładach Młynarskich nie zawsze księgowość stała na tym poziomie co obecnie. Jeszcze w 1951 roku bilans zbiorczy za 1950 rok został złożony pięć miesięcy po okresie sprawozdawczym, co powodowało w młynach kilkumiesięczne zaległości. Ponieważ bez bieżącej księgowości, żadne przedsiębiorstwo uspołecznione w naszym ustroju nie może prawidłowo pracować, Zarząd przedsiębiorstwa postawił przed sobą długofalowy plan doprowadzenia księgowości do takiego stanu, by mogła spełniać zadania wewnętrznej kontroli przedsiębiorstwa i być równocześnie odbiciem jego gospodarki.

Ten długofalowy plan objął doprowadzenie zapisów zaszłości na bieżąco do końca września 1951 r., sporządzenie przedterminowo jak najbardziej realnego bilansu za III kwartał 1951 r. i sporządzenie przedterminowo bilansu za rok 1951. Plan obejmował również uporządkowanie w ciągu roku 1952 podległych placówek poprzez wyczyszczenie pgr. 174, doprowadzenie uzgodnienia kont pgr. 131, 141 oraz wzajemne regulowanie należności i zobowiązań z jednoczesnym przestrzeganiem pełnego i terminowego rozliczenia się z budżetu oraz rachunku sum obrotowych i pełnego wykorzystania własnych środków obrotowych.

Plan przewidywał również szybkie wykorzystanie wskaźników finansowo-przemysłowych, wynikających z analizy bilansu, dla podniesienia efektów gospodarczo-ekonomicznych jednostek gospodarczych CZP Młyn.

Takie były zadania. A jakimi drogami i środkami zostały osiągnięte? Zerwaliśmy z zakorzenioną tu i ówdzie tradycją fachowców „niezastąpionych“ i śmiało wysuwaliśmy młodych ludzi pełnych energii i zapału do pracy, powierzając im odpowiedzialne stanowiska. W ten sposób pod opieką i umiejętnym kierownictwem — z ludzi tych wyrosły

młode, rzutkie nowe kadry kierownicze. Do pracy przyjmowani byli najchętniej młodzi ludzie po skończeniu szkoły. Poprzez pracę nad nimi i fachowe szkolenie organizowane przez CZP Młyn. (kursy szkoleniowe) stworzone zostały kadry należycie przygotowane do pełnienia funkcji pomocniczych oraz rezerwa kadr kierowniczych.

Zarząd przedsiębiorstwa wprowadził obowiązek przeprowadzania wspólnej analizy przy współudziale: dyrektora, kierownika technicznego, kierownika handlowego, głównego księgowego i aktywu społecznego oraz podkreślenie odpowiedzialności za gospodarkę na podstawie wniosków płynących z analizy cyfr. Zainteresowało to i przekonało kierownictwo Zakładów o roli, jaką spełnia księgowość.

Poważnym usprawnieniem było również postanowienie całkowitego wyeliminowania biurokratycznego stosunku do pracy, bezpośredni kontakt z placówkami i przenoszenie uwag i spostrzeżeń do jednostki nadrzędnej, co skróciło cykl urzędowego załatwiania spraw. Zarząd przedsiębiorstwa przychodził niejednokrotnie z doraźną pomocą w ludziach i sprzęcie oraz prowadził planową akcję instrukcyjno-kontrolną w podległych placówkach. Wszystkie wymienione środki i metody pomogły przedsiębiorstwu do wykonania planu Zarządu i do złożenia już w dniu 20. X. 51 bilansu zbiorczego za III kwartał, a bilansu rocznego w dniu 22. II. 1952 — 17 dni przed terminem (w 1951 r. samodzielnie bilansujących placówek było 25).

Przez cały okres roku 1952 widoczne było wytężone dążenie pracowników finansowo-księgowych do poprawienia jakości bilansu i wyczyszczenia kont finansowych.

Zarząd przedsiębiorstwa cały wysiłek skierował na szybkie sporządzenie realnego bilansu rocznego, wychodząc z założenia, że bilanse kwartalne są w mniejszym lub większym stopniu orientacyjne z uwagi na niezamykanie pełnego okresu porównywalnego. Nie wpływało to wcale na opóźnienie sprawozdawczości kwartalnej, o czym świadczą zresztą terminy składania bilansów zbiorczych: za I kw. — 19.IV.1952 r. (11 dni przed terminem); za II kw. — 20.VII.1952 r. (10 dni przed terminem); za III kw. — 18.X.1952 r. (12 dni przed terminem). Mobilizacja wokół bilansu rocznego rozpoczęła się już we wrześniu r. ub., kiedy

Zespół Młynów Świdnica rzucił hasło sporządzenia bilansu rocznego do dnia 10 stycznia 1953 r. Wezwanie zostało spopularyzowane przez Zarząd przedsiębiorstwa i podchwytone przez wszystkie jednostki samodzielnie bilansujące. Został również ustalony fundusz nagród dla najlepszych w tym szlachetnym współzawodnictwie.

Zarząd przedsiębiorstwa opracował szczegółowy harmonogram całości prac i wytycznych do bilansu, przekazując je w październiku głównym księgowym podległych placówek.

Wytyczne w formie zarządzenia obejmowały 12 punktów:

— sporządzenie szczegółowego harmonogramu prac bilansowych, obejmującego wszystkie służby z podziałem na miesiące i dni;

— przeprowadzenie inwentaryzacji składników majątku trwałego oraz magazynów technicznych do dnia 30. XI. 1952 r. i rozliczenie różnic do dnia 15. XII. 1952 r.;

— uzgodnienie zapasów materiałowych z magazynami na dzień 15.XII.1952 r.;

— rozliczenie robót kapitałnych, zakończonych do dnia 15. XII. 1952 r.;

— obliczenie amortyzacji za 1952 r. i dokonanie rozliczeń z tego tytułu do dnia 15. XII. 1952 r.;

— uzgodnienie wszystkich kont finansowych na dzień 30. XI. 1952 r. z bieżącą regulacją należności (saldo wewnętrzno-branżowe nie powinny występować);

— dokonanie do dnia 15.XII.1952 r. ostatecznych przelewów do budżetu i uzgodnienie do dnia 20.XII.1952 r. rozliczeń z budżetem (dokonał centralnie Zarząd za wszystkie placówki);

— uzgodnienie z bankami finansującymi kont oraz portfeli inkasowego wg stanu na dzień 20.XII.1952 r. do dnia 23. XII. 1952;

— rozliczenie nakładów prostych do dnia 20. XII. 1952 r.;

— przeprowadzenie w dniu 31.XII. 1952 r. inwentaryzacji produktów gotowych i rozliczenie różnic w tym samym dniu;

— zamknięcie z dniem 20. XII. 1952 r. rejestrów i przejścia na bilanse dzienne celem przyspieszenia księgowania.

Zobowiązano również wszystkie pozostałe służby do bezwzględnej dyscypliny w zakresie terminowej dokumentacji na potrzeby księgowości.

Celem kontroli terminowego wykonania prac przewidzianych harmonogramem oraz przyjęcia z doraźną pomocą w usunięciu trudno-

ści zasygnalizowanych przez placówki, zostali wyznaczeni pracownicy pionu głównego księgowego Zarządu przedsiębiorstwa jako opiekunowie nad poszczególnymi placówkami, odpowiedzialni za organizacyjną całość prac bilansowych.

Nie wszystko jednakże przeszło łatwo, były i trudności wynikłe z wypadków losowych. Główni księgowi Zespołu Młynów w Świdnicy i Młyna w Dzierżoniowie zostali w okresie bilansowym na okres kilku tygodni unieruchomieni w szpitalach. Przy wydatnej pomocy Zarządu przedsiębiorstwa, które oddelegowało na te placówki swoich pracowników, trudności te zostały pokonane. W Zespole Młynów w Świdnicy kierownictwo nad pracami bilansowymi objął dyrektor Zespołu, byłym głównym księgowym.

W wyniku tej akcji zaczęły napływać bilanse od poszczególnych placówek w następujących terminach:

	Termin złożenia zobow.	Termin w r. 1953
Młyn w Zgorzelcu	2.I.	14.I.
Zesp. Młyn. „Różanka“	5.I.	13.I.
„ „ w Oławie	5.I.	14.I.
„ „ „ G. Śląskiej	6.I.	10.I.
„ „ „ Cieplicach	7.I.	12.I.
„ „ „ Strzegomiu	9.I.	14.I.
„ „ „ Oleśnicy	9.I.	14.I.
„ „ „ Kłodzku	10.I.	14.I.
„ „ „ Świdnicy	11.I.	10.I.
„ „ „ Legnicy	12.I.	14.I.
Młyn w Dzierżoniowie	12.I.	14.I.
Zesp. Młyn. „Sułkowice“	13.I.	14.I.

Na podkreślenie zasługuje tu wy czyn Młynów w Zgorzelcu, które osiągnęły szczyt możliwości sporządzając realny bilans 1. I. 1953 r. (p. artykuł A. Pfeffera w nr. 3 Gospodarki Zbożowej).

Duże zrozumienie dla naszej akcji wykazały banki finansujące, zwłaszcza Oddział NBP w Zgorzelcu, który ostatnie dokumenty roku 1952 dostarczył Młynowi po raz pierwszy w dniu. 1. I. 1953 r. o godzinie 0,30, a po raz drugi w dniu 1. I. 53 r. godzina 8,00.

Należy podkreślić pełną mobilizację pracowników pionu głównego księgowego zarządu przedsiębiorstwa przy pracach scaleniowych i analizie rachunkowej złożonych bilansów, sam bowiem fakt otrzymania w dniu. 13. I. 1953 r. bilansu z ostatniej placówki i złożenie bilansu zbiorczego w dniu 14. I. 1953 r. o godzinie 7,00 w CZP Młyn. w Warszawie mówią pozytywnie o zespole pracowników pionu głównego księgowego.

Wiele czynników miało wpływ na pozytywną zmianę, jaką jest zerwanie z zaległościami w sprawozdawczości i złożenie bilansu przed terminem. Do tych czynników należą: organizacja pracy, śmiałe wysuwanie młodych kadr, szkolenie kadr, współzawodnictwo, przekonanie całego zespołu pracowniczego o celowości podjętej pracy.

Zarząd przedsiębiorstwa, mając w dniu 14. I. 1953 r. wszystkie bilanse, mógł przeprowadzić szczegółową analizę podległych jednostek, podsumować osiągnięcia, zauważyć niedociągnięcia i na podstawie wskaź-

ników opracować wytyczne do wykonania zadań roku 1953. Przedterminowa analiza bilansu pozwoliła przyspieszyć roczną konferencję Okręgową podległych jednostek o 3 miesiące w stosunku do roku ubiegłego, co z kolei pozwoli na wcześnie wyeliminowanie popełnionych błędów oraz na poprawienie wyników i wskaźników ekonomicznych przedsiębiorstwa w roku następnym, a to przecież jest celem i zadaniem księgowości.

Leonard Blaszczyk
OZ Młyn. Wrocław

Walka o jakość rachunkowości w Poznańskich OZMł

Skracanie okresów opracowania sprawozdań finansowych, przyśpieszenie terminów składania bilansów kwartalnych i rocznych objęło wszystkie gałęzie gospodarki społecznej. Pozwoliło ono na przedterminowe zestawienie wyników i stanu gospodarczego poważnej ilości przedsiębiorstw społecznych. Znaczne wyprzedzanie ustalonych terminów przez dużą część przedsiębiorstw, zawdzięczać należy stałemu rozszerzaniu się ruchu współzawodnictwa na tym odcinku.

Aby przedterminowe złożenie bilansu było istotnie sukcesem, bilans taki musi spełniać wymogi takie, jak: pełne ujęcie nakładów i kosztów, właściwe ich umiejscowienie i rozliczenia w czasie, prawdziwość danych bilansowych, dokładne ujęcie stanu zapasów i należyte odpisanie różnic inwentaryzacyjnych, uzgodnienie rozliczeń finansowych.

POZMł początkowo nie włączyły się do zainicjowanego przez Centralny Zarząd współzawodnictwa o przedterminowe składanie bilansów równoległe z pozostałymi przedsiębiorstwami, podległymi CZPMłyn.

Zarząd przedsiębiorstwa podjął w r. 1951 systematyczną, planową akcję organizacyjno - instrukcyjną w celu wyrównania poziomu rachunkowości wszystkich zakładów do poziomu produkcyjnych.

Zmiany organizacyjne, stały wszechstronny instruktarz prowadzony w terenie przez pracowników zarządu przedsiębiorstwa, opracowanie szeregu schematów księgowych dla poszczególnych zagadnień rachunkowych oraz zacieśnienie kontroli rachunkowej przy przyjmowaniu sprawozdań kwartalnych — pozwoliły POZMł na terminowe spo-

ządzenie zbiorczego bilansu rocznego 1951 i przyjęcie go przez Centralny Zarząd bez poprawek.

Organizowana pomoc sąsiedzka między zakładami i poważny udział — pracowników zarządu przedsiębiorstwa w pracach bilansowych zakładów — wyrobiły wśród personelu finansowo - rachunkowego zakładów poczucie odpowiedzialności za sukces zbiorczy, stanowiący o wykorzystaniu osiągnięć poszczególnych zakładów przez instancje centralne.

W oparciu o powyższe osiągnięcia POZMł przystąpiły w r. 1952 do współzawodnictwa o przedterminowe składanie bilansów, przy czym zbiorczy bilans kwartalny złożony został w Centralnym Zarządzie na 1 dzień, bilans półroczny 13 dni, bilans trykwartalny 18 dni przed terminem. Bilans roczny 1952 złożony został w CZ w dniu 13 lutego (20 dni przed terminem).

Akcja współzawodnictwa w POZMł nie ograniczała się do walki o termin. Równoległe z nią prowadzona była planowa walka o jakość rachunkowości i prawidłowość danych bilansowych, przy czym niedociągnięcia w odniesieniu do tych wymogów piętnowane były zarówno w pismach okólnych zarządu przedsiębiorstwa, jak i na odprawach aktywu gospodarczego zakładów.

W I kwartale 1952 sporządzono plan dorocznych rewizji rachunkowości zakładów, oraz przeszkolono instruktorów finansowo - rachunkowych na odcinku rewizyjnym na podstawie opracowanej przez Sekcję Organizacji i Rewizji Rachunkowości instrukcji rewizyjnej i praktycznie — przez dokonywanie pierwszych rewizji rachunkowości pod nadzorem kierownika sekcji.

Rewizje roczne przeprowadzone zostały we wszystkich zakładach przedsiębiorstwa; ujawniły one wiele zaniedbań, usterek i nieprawidłowości i pozwoliły w drodze kontrolowanego wykonania zaleceń porównywalnych na znaczne podniesienie poziomu rachunkowości oraz analizę usterek i niedociągnięć wspólnie z głównymi księgowymi zakładów.

Rewizje te obejmowały: zagadnienia organizacyjne służby finansowo-rachunkowej, kontrolę dokumentacji księgowej z punktu widzenia rzeczowego i formalnego, kontrolę zgodności ujęcia rachunkowego operacji gospodarczych z jednolitym planem kont, kontrolę przestrzegania dyscypliny finansowej, kontrolę stanu prac finansowo-rachunkowych. Stały się one najlepszym środkiem instrukcyjnym dla obsady finansowo-rachunkowej zakładów oraz cennym materiałem informacyjnym dla jednostki nadrzędnej.

Doroczne rewizje rachunkowości ujawniły również szereg zagadnień nieunormowanych lub nieujednoliconych. Na podstawie analizy protokołów rewizyjnych zarząd przedsiębiorstwa wydał część instrukcji i wytycznych, których wykonanie kontrolowane było w drodze specjalnych inspekcji zakładów.

Równolegle z przeprowadzonymi rewizjami rachunkowości przebiegały trzy akcje rozliczeń finansowych, z których poszczególne dotyczyły:

I — odpisywania należności i zobowiązań przedawnionych i umarzania należności nieściągalnych,

II — przyspieszenia cyklu realizacji należności i zobowiązań bieżących,

III — rozliczeń nakładów i finansowania robót kapitalnych.

Akcje powyższe prowadzone były w ściśle określonych terminach, na podstawie własnych, szczegółowych instrukcji, przy udziale i pod kontrolą delegowanych pracowników zarządu przedsiębiorstwa.

W ich wyniku uregulowano znacznie wysokość należności i zobowiązań w bilansach kwartalnych, przy czym w bilansie rocznym rozliczenia te będą w pełni prawdziwe i aktualne.

W ciągu r. 1952 zacieśniono również kontrolę rachunkową i kontrolę kompletności ujęcia operacji gospodarczych — przy przyjmowaniu bilansów okresowych. Na skutek tego wzrosło znaczenie rachunkowej analizy bilansów w zakładach przed ich złożeniem w jednostce nadrzędnej oraz zmalało do wypadków spora-

dycznych częste przedtem odrzucanie bilansów przez jednostkę nadrzędną — na skutek stwierdzonych usterek.

Mimo szeregu niewątpliwych sukcesów, poziom rachunkowości zakładów nie odpowiada jeszcze wymogom, stawianym przez zarząd przedsiębiorstwa. Należy przypuszczać, że

szerokie zamierzenia, podjęte dla dalszego podniesienia jakości rachunkowości i sprawozdawczości na rok 1953 dadzą w wyniku pełne, kompletne i prawdziwe dane bilansowe, jako najlepszy i najbardziej wiarygodny materiał cyfrowy dla coraz doskonalszego planowania gospodarczego.

Stefan Dumański

Gospodarka materiałowa w przemyśle młynarskim

Przemysł młynarski wykazuje duże osiągnięcia na wielu odcinkach pracy. W dziedzinie jednak zaopatrzenia technicznego i gospodarki materiałowej zaznaczają się pewne niedociągnięcia, które powinny być jak najszybciej usunięte.

Musimy sobie zdać sprawę, że zaopatrzenie techniczne odgrywa poważną rolę w każdej produkcji. Brak paliwa, worków, czy sznurka może spowodować niepotrzebne i szkodliwe przestoje młynów. Brak żelaza, stali, materiałów nieżelaznych, drzewa, artykułów budowlanych — powoduje obniżenie sprawności technicznej młynów. W konsekwencji doprowadza to do częstych awarii i zwiększa nakłady na kapitalne remonty, a nawet zmusza do poza-planowych inwestycji. Byłyby one w wielu wypadkach niepotrzebne, gdyby artykuły techniczne na bieżące remonty i normalną konserwację były w ilości niezbędnej i w odpowiednim czasie dostarczone do zakładu.

Tymczasem w wielu wypadkach artykuły techniczne, niezbędne do utrzymania sprawności technicznej zakładów, są przydzielane tym zakładom w takiej ilości, że nie pokrywają potrzeb kapitalnych remontów, a na normalną konserwację zakład nie otrzymuje nic. Stan taki na dalszą metę nie jest do utrzymania, a dające się tu i ówdzie spotkać twierdzenie, że „mimo małych przydziałów młyny pracują” jest poglądem wysoce szkodliwym, przynoszącym gospodarce niepowetowane straty. Brak artykułów podstawowych (żelaza, stali, drzewa itp.), potrzebnych na konserwację zakładów, w jednym roku — powoduje, że nie wykonana na czas konserwacja jest przyczyną takiego obniżenia stanu technicznego zakładu, iż w następnym roku trzeba na ten cel dać zakładowi kilkakrotnie więcej tych artykułów.

Czy takie więc stawianie sprawy jest słuszne? Oczywiście — nie!

Poza tym zaopatrzenie przemysłu młynarskiego pochłania każdego roku dziesiątki milionów złotych — niewłaściwe więc gospodarowanie pulą towarową o tak dużej wartości rzutuje w dużym stopniu na koszty produkcji i zupełnie niepotrzebnie podnosi je, co nie powinno mieć miejsca. Obowiązkiem więc służby zaopatrzenia jest uzyskanie potrzebnych artykułów.

Drugim poważnym niedociągnięciem w zakresie zaopatrzenia i gospodarki materiałowej w młynach jest gromadzenie nadmiernych zapasów materiałowych. Jakkolwiek bowiem pewnych artykułów otrzymują nasze młyny za mało, to z drugiej strony normatywy zapasów artykułów technicznych ustalane w planach-nakazach są przez wiele młynów poważnie przekraczane. Świadczy to, że szkodliwe chomikarstwo pokutuje jeszcze dotychczas w niektórych zakładach, a kierownicy techniczni i główni księgowi zespołów i samodzielników młynów nie zawsze przeciwdziałają temu szkodliwemu zjawisku lub — co gorsza — wręcz tolerują taki stan. Analiza kartotek w zakładach oraz sprawozdań zużycia wykazuje często brak płynności artykułów technicznych, nieuzasadnione zakupy, uzupełnianie zapasów niewspółmiernie do wykazywanego zużycia oraz brak kontroli przydatności zapasów. Stany ilościowe wykazują minimalne odchylenia, mimo szeregu podjętych akcji, mających na celu ich upłynnienie; zużyte materiały nie są spiśywane ze stanu itp.

Sytuacja taka wymaga energicznej akcji ze strony Okręgowych Zakładów Młynarskich, której rezultatem powinno być:

1) ustalenie w zespołach referentów zaopatrzenia, których przeszkolenie na kursach w 1953 r. przyczyni się do usprawnienia planowania i realizacji zaopatrzenia oraz gospodarki materiałowej;

2) uporządkowanie magazynów technicznych i kartotek materiałów technicznych;

3) dopilnowanie drogą kontroli dysponowania artykułami technicznymi na piśmie (niedopuszczalne jest ustne dysponowanie, co jeszcze w wielu wypadkach ma miejsce);

4) upłynnienie artykułów, które nie mogą być wykorzystane;

5) likwidacja materiałów, których stan na skutek zużycia lub często niewłaściwego przechowywania czyni je bezużytecznymi;

6) urealnienie wykazanych ra-

chunkowo stanów, odbiegających od stanów faktycznych na skutek zbyt pobieżnych inwentaryzacji lub ukrywania stwierdzonych różnic z obawy przed odpowiedzialnością materialną.

Inicjatywa jednostek nadrzędnych i doraźna kontrola spowoduje, że zarówno kierownictwo, jak i załogi zakładów zwrócą wreszcie należyta uwagę na poważny, a zaniebdany dotąd, odcinek gospodarki materiałami technicznymi w naszym przemyśle.

(LE).

Współzawodnictwo daje wyniki

Idea współzawodnictwa, praktyczne jego zastosowanie i wyniki są dobrze znane załozce ŁOZMłyn. młyna w Tomaszowie Mazowieckim.

Dzielna załoga tego młyna już w roku 1951 we współzawodnictwie międzyzakładowym Okręgu uzyskala w trzech ostatnich kwartałach I-sze miejsce i zdobyła na własność sztandar przechodni oraz radioodbiornik jako nagrodę.

W lutym 1952 r. załoga młyna podjęła zobowiązanie powtórnego przystąpienia do współzawodnictwa międzyzakładowego na rok 1952 i opracowała plan tego współzawodnictwa, który został zwrócony przez władze nadrzędne jako źle opracowany i nie uwzględniający nowych, stale doskonalących się form współzawodnictwa.

I tu zaczyna się błąd załogi. Załoga uwag nie przyjęła, obraziła się i przerwała tak piękną i szlachetną formę rywalizacji w pracy, jaką jest socjalistyczne współzawodnictwo. Ten bezkrytyczny błąd zahamował akcję współzawodnictwa załogi aż do 12.IX. 1952 czyli przez długie siedem miesięcy, zostawiając wyniki pracy załogi poza kwalifikacją porównawczą osiągnięć.

Dopiero w dniu 12.VII. 1952 na apel załogi zespołu młynów w Kaliszu pracownicy młyna w Tomaszowie Mazowieckim powoli zaczęli się włączać do współzawodnictwa.

Pierwsi pakarze rozpoczęli współzawodnictwo wewnątrzzakładowe, międzyzmianowe, krytykując początkowo nowe normy i odnosząc się z niedowierzaniem do wyników oszczędności pracogodzin przy wypakowywaniu przetworów. Nie zaniechano jednak prób, a wyniki nie kazały długo na siebie czekać.

Pierwsi Sobczyk i Nowak postanowili wykonać nową normę, jeszcze nie dowierając własnym siłom. Ale już następnego dnia, odczytując wyniki swej pracy na tablicy wykresów, przekonali się, że ich linia biegnie w górę i wykazuje przekroczenie normy. Sobczyk i Nowak to młodzi pracownicy; zdobyli się na wysiłek — mówił Gabryszewski z drgiej zmiany.

Siedemdziesięcioletni Rybak — współpracownik Gabryszewskiego obejmując pracę na zmianie stwierdził: „Te młodzieki nie wezmą mnie, chociaż mam 70 lat — Gabryszewski do roboty!”

Teraz zaczęło się prawdziwe współzawodnictwo — walka o coraz lepsze wyniki pracy. Nie było miejsca ani czasu na narzekanie, znikła obawa przestoju, załoga rozmawiała o wynikach, metodach pracy, usprawnieniach.

Pierwsza narada ujawniła brak terminowej współpracy z innymi działami młyna. Przodujący pakarze atakowali magazyniera za nieprzygotowanie w terminie odpowiedniej ilości worków, plomb, sznurka i etykiet, interesowali się, co uczyniło kierownictwo, aby odbiorcy terminowo odbierali przetwory i aby nie tworzyły się zatory przy wypakowaniu.

Tak minął czwarty kwartał 1952. Współzawodniczący otrzymali zasłużone nagrody z funduszu zakładowego. Dobra organizacja i wydajność pracy pozwoliła na postawienie do dyspozycji działu planowania ŁOZMłyn 2 zwolnionych etatów.

Narada robocza z dnia 2 stycznia 1953 podsumowała osiągnięcia wyników. Sobczyk na tej naradzie postawił wniosek opracowania nowych wyższych norm i przejścia na pracę akordową.

Młyn wszedł na drogę wzmożenia walki o obniżkę kosztów własnych. Ustalono, że zamiast pracy po dwu pakarzy na dwie zmiany wystarczy po jednym pakarzu na 3 zmiany. I znów zaoszczędzono jeden etat.

Normy i stawki zostały opracowane. Pogłębił się socjalistyczny stosunek do pracy całej załogi. Przykładem są współzawodniczący. Wzrosła wiara we własne siły, wzrosła wydajność pracy i zarobki współzawodniczących.

Następny etap — to dalszy rozwój współzawodnictwa międzyzmianowego, do którego na pewno przystąpią młynarze walcowni i czyszczalni.

(J)

Zakładamy biblioteki przyzakładowe

Rozwój naszego przemysłu, uruchamianie nowych działów pracy, udoskonalenie produkcji, walka o jakość produktów, obniżanie kosztów własnych, konieczność doskonalenia stylu pracy na wszystkich odcinkach, wymaga stałego doszkalania kadr, a tym samym stałego podwyższania ich kwalifikacji zawodowych i polityczno-społecznych.

W doszkalaniu kadr olbrzymią rolę odgrywa dobra i dostępna dla każdego pracownika książka. Obowiązkiem więc organizacji zawodowych i społeczno-politycznych w zakładach jest dołożenie starań do zorganizowania bibliotek przyzakładowych. Tam gdzie one istnieją należy przystąpić do stałego uzupełniania księgozbioru. Biblioteka przyzakładowa powinna zawierać książki i czasopisma zawodowe, ekonomiczne i polityczno-społeczne.

Każdy pracownik bez względu na to, jaką pracę wykonuje, — dyrektor zespołu młynów, członek rady miejscowej Zw. Zaw. czy młynarzemechanik, laborant, czy zaopatrzeniowiec, kierowca, pakarz, czy pracownik załadowczo-wyładowczy, w dobrze dobranym księgozbiorze znajdzie wiadomości, które wpłyną na usprawnienie jego pracy i na zmianę jego postawy społecznej. Dobra książka zachęci niejednego do systematycznej pracy nad sobą, a od wykwalifikowanych pracowników zależą w dużej mierze osiągnięcia, a tym samym wykonanie obowiązków w planie 6-cio letnim. Dostarczenie załozce dobrej i właściwej książki o treści społecznej i zawodowej to obowiązek związków zawodowych i kierownictwa zakładu.

E. L.

Klimatyzacja młyna czy klimatyzacja przemiału?

(artykuł dyskusyjny)

Plan sześcioletni stawia przed naszym przemysłem młynarskim zadania ilościowego i jakościowego usprawnienia przemiału oraz unowocześnienia urządzeń młynarskich.

Do nowoczesnych urządzeń w młynie nie zalicza się między innymi klimatyzację i pneumatyczny transport produktów przemiału.

Zadaniem pneumatycznego transportu jest przenoszenie produktu przemiału, wychodzącego z młewnika za pomocą ssącego strumienia powietrza i dostarczenia go nad odsiewacz, gdzie po uwolnieniu od medium niosącego (powietrza) zostaje zasypyany na odsiewacz, skąd po odsianiu rurami spadowymi zostaje odpowiednio rozprowadzony. Omawiany strumień ssący zostaje wytwarzany przez wysokoprężny wietrznik. Przy zastosowaniu pneumatycznych podnośników nie urządzamy już dla chłodzenia produktu przemiału oddzielnej aspiracji, z czym spotykamy się przy transporcie podnośnikami czerpakowymi. Powietrze transportujące produkt przemiału równocześnie ochładza go. Niektórzy fachowcy są zdania, że dla pneumatycznego transportu potrzebne są większe ilości powietrza, niż to ma miejsce przy normalnym wietrzeniu aspiracyjnym. Niejednokrotnie wyrażano opinie, nawet i w pismach fachowych, iż to nadmierne zapotrzebowanie powietrza może spowodować ujemne skutki w mikroklimacie młyna.

Otóż dla wyjaśnienia przytaczam, że dla aspiracji młyna żytniego o wydajności 35 ton na 24 godziny, posiadającego podnośniki czerpakowe, potrzeba około 1,8 m³ powietrza na sekundę, natomiast dla takiego samego młyna, posiadającego podnośniki pneumatyczne potrzeba dla podnoszenia produktu przemiału i aspiracji łącznie 0,63 m³ powietrza na sekundę, czyli prawie 1/3 tego, co dla normalnej aspiracji w poprzednim młynie.

Przyczyną tak wielkiej różnicy ilości powietrza przy omawianych dwóch typach młynów jest to, co zapewne każdy młynarz zaobserwował, iż powietrze aspiracyjne w normalnym swoim działaniu przez bardzo krótki czas styka się z produktem przemiału, tj. w młewniku, rurze wylotowej i przy wlocie do odsiewacza, przy czym i to działanie

jest raczej częściowe, wskutek czego powietrze to właściwie tylko opływa produkt powierzchownie, usuwając wytworzoną parę wodną. Natomiast przy pneumatycznym transporcie powietrze będące medium pędzącym, jest dokładnie wymieszane z całą masą produktu przemiału, stykając się z nią bezpośrednio przez całą drogę transportu. W czasie transportu powietrze ma czas pochłoniąć nie tylko wytworzoną parę wodną, ale również ciepło produktu przemiału.

Pneumatyczny transport, który odbywa się w rurach, stwarza pewnego rodzaju hermetyczną izolację przemiału od otoczenia i właśnie ta okoliczność może być wykorzystana, by na produkt przemiału wpływać odpowiednimi parametrami powietrza. Klimatyzacja ta da się bardzo łatwo zastosować i jest znacznie tańsza, niż klimatyzacja całego budynku młyńskiego. Wiadomo powszechnie, iż przemiał we wszystkich młynach, w większym lub mniejszym stopniu, jest zautomatyzowany i wobec tego młyny w porównaniu do innych przemysłów zatrudniają minimalną ilość personelu, który potrzebny jest właściwie tylko do nad-

zoru procesu przemiału. Niejednokrotnie możemy znaleźć młyny, w których na całym piętrze gmachu pracuje jeden lub dwu pracowników. Dlatego klimatyzowanie całego gmachu, gdzie ilość pracowników jest minimalna, uważane jest za niecelowe. Natomiast o wiele łatwiej i dogodniej będzie klimatyzować sam przemiał przez doprowadzenie odpowiednio przygotowanego powietrza do samego młewnika.

Jak wykazały obserwacje i doświadczenia, technologiczny proces przemiału ziarna wymaga od klimatyzacji, by stworzyła warunki najdogodniejsze dla przemiału, natomiast klimatyzacja młyna wymaga stanu powietrza najkorzystniejszego dla samopoczucia przebywających tam osób. Oba te warunki nie pokrywają się ze sobą, są różnorodne i dlatego należy je oddzielnie rozpatrywać.

Należy jeszcze podkreślić, że pneumatyczny transport odbywa się w atmosferze podciśnienia (vacuum) i dlatego ma tę właściwość, iż wcale nie wytwarza pyłu. Te wszystkie dane stwarzają dla klimatyzacji procesów przemiału pierwszorzędne warunki, które będą dawały możliwość zaplanowania stopnia ususzenia i zaniku w czasie przemiału, jak również otrzymania żądanej wilgotności dla produktów przemiału tj. na każdym śrucie, wymiale, mące i otrębach.

Augustyn Dagnan

Czy można mleć na walcach porcelanowych?

Pierwsze próby zastosowania w młynarstwie walców z innych materiałów aniżeli żelazo są bardzo odległe. Już w siedemdziesiątych latach XVIII stulecia nieznanymi bliżej nowator przeprowadził badania nad możliwością zastosowania walców porcelanowych oraz nad ich pracą. Pierwsze znane nam walce porcelanowe były odlewane jako jedna całość, a następnie rowkowane. W tej formie nie zdały jednak egzaminu i nie znalazły szerszego zastosowania. W owym czasie sporządzanie walców porcelanowych, względnie tylko powłoki porcelanowej dla pokrycia wałka wykonanego z innego materiału, było bardzo skomplikowane. Trzeba było wielu prób, by stworzyć odpowiedni materiał, który znalazł wreszcie zastosowanie w młynarstwie.

Porcelana jest ciałem stałym, składającym się przede wszystkim z kaolinu oraz różnych krzemianów

sodu, potasu itd. Dalsze jej składniki to kreda, kwarc oraz inne związki krzemowe. Ilość poszczególnych składników, użytych do wyrobu porcelany, określa jej jakość i własności oraz trwałość. Wysoka zawartość kwasu krzemowego nadaje porcelanie twardość zbliżoną do znanych dawniej francuskich kwarcowych kamieni młyńskich. Własność ta została wykorzystana przez konstruktorów wałków porcelanowych.

Porcelana, zawiera ok. 60% kwasu krzemowego, 30—35% glinki kaolinowej. Na resztę składają się wapno i potas. Jako produkt ceramiczny porcelana nie posiada oczywiście takiej wytrzymałości, jak żeliwo używane do wyrobu walców i w związku z tym wymaga odpowiednio ostrożnego obchodzenia się. Mimo niebezpieczeństwa stłuczenia, czy nadtluczenia walców porcelanowych, zastosowanie ich przynosi duże oszczędności mocy i siły napędowej.

Wskutek porowatości porcelany przy zastosowaniu sporządzonych z niej wałków nie jest wymagane tak duże ciśnienie, jak przy walcach żeliwnych gładkich. Zważywszy, że współczynnik tarcia porcelany jest dwukrotnie wyższy, aniżeli żeliwa — dla wykonania tej samej pracy przez walec porcelanowy potrzebna jest siła o połowę mniejsza. Zmniejszenie ciśnienia między walcami znacznie obniża ilość ciepła powstającego podczas pracy, które jak wiemy szkodliwie wpływa na przemielany produkt.

Walce porcelanowe nie mogą być jednak stosowane wszędzie jako uniwersalne. Nie nadają się one zupełnie do przemiału żyta, a tylko wyłącznie dla przemiału pszennego, w szczególności do rozczywania kaszek i dla miałów.

Jak wygląda konstrukcja walca porcelanowego w przeciwieństwie do żeliwnego rowkowanego lub gładkiego? Walce żeliwne odlewane są w żelaznych formach ustawionych pionowo. Płynne żeliwo stygnie szybko w warstwie zewnętrznej, przez co nabiera większej twardości do pewnej określonej głębokości. Wskutek tego walce takie można zużywać do pewnej tylko określonej średnicy. Walec porcelanowy składa się z kilku części, a mianowicie z okrywy porcelanowej o jednolitej twardości i wytrzymałości oraz urządzenia umocowującego okrywę na osi wałka. Pierwsze walce porcelanowe oraz ich osie sporządzano w formie prostopadłościanu, obydwie części łączone były odpowiednim spoidłem. Podczas przemiału jednak walce grzały się, a nierównomierne rozszerzenie poszczególnych części powodowało pęknięcie porcelany. W obecnym wykonaniu części walca łączy się śrubami. Pod śruby podkłada się ochraniacze celem niedopuszczenia do pęknięcia porcelany przy zaciskaniu. W ten sposób sporządzony walec obtacza się następnie na specjalnej tokarce. Ostrzenie wałków porcelanowych przeprowadza się co kilka lat na specjalnie do tego przystosowanych szlifówkach diamentowych. Ostrzenie to ma na celu wyrównanie powierzchni, która nigdy nie ulega całkowitemu równomiernemu zużyciu. Równocześnie dzięki szlifowaniu walce otrzymują powierzchnię bardziej chropowatą, lepiej rozdrabniającą, aniżeli powierzchnia gładka, która ma tendencję do rozgniatania i wymaga większej siły napędowej.

(A. H.)

Akcja oszczędzania paliw stałych

W okresie od 1 lutego do 15 marca br. zorganizowana została w przemyśle młynarskim akcja oszczędzania paliw. Okres ten potraktowano jako wstępny, organizacyjny. Powołano do życia pełnomocników OZMłyn. i społeczne komisje oszczędnościowe w młynach, zużywających paliwo stałe do napędu. Odbyły się odprawy w OZMłyn. i narady robocze komisji oszczędnościowych w młynach.

Z przebiegu odpraw i narad wynika, że aczkolwiek na odprawach w OZMłyn. akcja została omówiona szczegółowo i wnikliwie, — to jednak wiele komisji w młynach na swoich naradach roboczych potraktowało tę ważną akcję zbyt pobieżnie i powierzchownie. Niejednokrotnie dołożenia starań w zakresie oszczędzania i uporządkowania gospodarki paliwami stałymi. Nie rozpatrzono natomiast elementów i poczyniń, których zastosowanie dałoby natychmiastowe, realne oszczędności. Często uzależniano na naradach uzyskanie oszczędności od jakości paliwa, budowy i zainstalowania urządzeń, które by poprawiły warunki ich przechowywania, od kontroli gospodarki energetycznej w młynie.

Zbyt mało uczyniono, by wyszukać i wprowadzić w życie zabiegi poprawiające warunki przechowywa-

nia, zmniejszające zużycie paliwa na tonę przemiału, wprowadzające urządzenia do kontroli gospodarki energetycznej. Bo przecież gorszym rodzajem paliwa można również i należy gospodarować oszczędnie.

Na naradach za mało uwagi poświęcono normom zużycia węgla, czy koksu na tonę przemiału. Ustalenie normy jest sprawą podstawową, od której należało akcję rozpocząć. Poza tym oszczędzanie należy postawić na konkretnych realnych torach. Faktycznie osiągnięte oszczędności paliwa powinny być codziennie stwierdzane przez komisję. W konsekwencji da to realne zmniejszenie zapotrzebowania.

W młynach, które zużywają paliwo do suszarek należy ustalić normę zużycia na tonę suszonego ziarna, biorąc pod uwagę procent nadmiernej wilgoci, która ma być usunięta. Należy również rejestrować zużycie paliwa na ten cel, oddzielnie od zużycia na cele energetyczne.

Dużym niedociągnięciem, które wystąpiło w omawianym okresie, jest brak poczyniń na odcinku oszczędzania paliw użytych do ogrzewania biur i innych pomieszczeń w młynach.

Następny okres powinien być okresem pogłębienia naszych wysiłków w tej doniosłej akcji.

(L.)

PRZEGLĄD WYDAWNICTW

Mlewniki walcowe

W styczniu bieżącego roku ukazała się na półkach księgarń technicznych Domu Książki praca inż. J. Pola pt. „Mlewniki walcowe“ wydana przez Państwowe Wydawnictwo Techniczne w ramach Biblioteki Młynarza.

Praca ta składa się z dwóch części: 1) opisu mlewników walcowych występujących najczęściej w naszych młynach i ich części składowych; 2) wskazówek opartych na praktycznym doświadczeniu dotyczących montażu, uruchomienia oraz obsługi i konserwacji tych mlewników.

Autor, umieszczając w swojej pracy część dotyczącą montażu, obsługi i konserwacji wprowadził pewną bardzo dodatnią innowację w porównaniu z dotychczasowymi publikacjami, co niezmiennie podnosi wartość tej książki.

Do pracy w naszych przedsiębiorstwach wchodzi i będą w najbliższych latach wchodzić nowe socjalistyczne kadry młynarzy, czy monterów młynów. Obejmując poważne odcinki pracy, muszą oni pogłębiać zdobytą wiedzę z zakresu montażu, obsługi i konserwacji walców młynskich szybko i w jak najszerszym zakresie, w czym właśnie dużą pomocą może im służyć omawiana książka.

Zebranie, opracowanie w oparciu o praktyczne doświadczenie i umieszczenie w tej książce wskazówek dotyczących montażu, uruchomienia, obsługi i konserwacji mlewników walcowych pozwoli na szybsze i gruntowne doszkalanie się w tym kierunku młodych kadr pracujących w przemyśle młynarskim.

Poza tym przystępny sposób opracowania tematów, utrzymany na poziomie dostosowanym do potrzeb czytelnika oraz duża ilość rysunków umieszczonych w tekście gwarantują łatwość zrozumienia i przyswojenia czytającemu treści książki.

Książka ta jest wartościową pozycją w Bibliotece Młynarza, a łącznie z drugą publikacją tego samego autora pod tytułem „Rowkowanie walców młyńskich“, która ukazała się w 1952 r. także w Bibliotece Młynarza, obejmuje całość wiadomości dotyczących walców młyńskich.

Dlatego też wskazane jest, ażeby książka ta stała się codziennym to-

warzyszem pracy każdego ucznia szkół młynarskich, jak i każdego pracownika młynarskiego. Dostępna cena i łatwość nabycia tej książki we wszystkich księgarniach technicznych Domu Książki, powinny spowodować, że znajdzie się ona nie tylko we wszystkich bibliotekach szkół młynarskich oraz w bibliotekach przyzakładowych wszystkich placówek produkcyjnych i montażowych przemysłu młynarskiego ale także w posiadaniu każdego pracownika tego przemysłu. Ułatwi ona uczącym się zdobycie wiedzy, a pracownikom rozszerzenie wiadomości i w ten sposób przyniesie duże korzyści.

(E)

Skrzynka zapytań i odpowiedzi

Ob. **Baran Antoni** we Fromborku, zaniepokojony stukotem w młewniku, zapytuje o jego przyczyny oraz sposoby usunięcia.

Stukot w młewniku może być wywołany następującymi przyczynami: — luźne łożyskowanie, czołowanie kół zębatach, niewyważenie walców, niewyważenie kół pasowych.

Najczęstszym powodem stukotu w młewniku jest luźne łożyskowanie występujące w następstwie wyrobienia łożysk. Podczas pracy młewnika napężenie pasa działa ku dołowi, podczas gdy nacisk walców miących skierowany jest ku górze. W wyniku wytworzonych luzów walce biją i stukoczą. Często może to zostać niedosłyszane, lecz jest łatwe do wykrycia, ponieważ odbija się natychmiast na pracy walców w postaci stałych zmian szczeliny miacej, która staje się raz szersza, a raz węższa. Niedomaganie to można usunąć przez dopasowanie łożysk, a następnie przez stałe, dokładne i troskliwe oliwienie.

Czołowanie kół zębatach bywa zazwyczaj spowodowane wyrobieniem

walców, to znaczy zmniejszeniem ich średnicy w następstwie częstego rowkowania. Czołowanie może być usunięte wyłącznie w drodze wymiany małego koła zębatego na nowe, o ilości zębów o jeden do dwu mniejszej. Natomiast podział i kształt zębów muszą pozostać bez zmian.

Opisany w zapytaniu stukot jest zapewne spowodowany jedną z dwu wymienionych przyczyn. Niewyważenie walców lub kół pasowych powinno występować w nowoczesnych młewnikach i zdarza się bardzo rzadko. Jeśli jednak po zbadaniu łożysk i kół zębatach oraz doprowadzeniu ich do stanu prawidłowego okaże się, że stukot nie ustąpił, przyczyn jego trzeba się będzie mimo wszystko doszukiwać w wadach fabrycznych walców lub koła pasowego.

Ob. **Falewicz Eugeniusz** w Krakowie prosi o powiadomienie, czy istnieje jakiś związek między intensywnością oddychania ziarna, a występowaniem pleśni.

Intensywność oddychania ziarna nie posiada zasadniczo wpływu na

występowanie pleśni, natomiast jak to stwierdzono obecność pleśni posiada wpływ i to nawet znaczny na intensywność oddychania. Przeprowadzono próby przy użyciu pszenicy miękkiej, z której jedna część była całkowicie wyjałowiona, druga — porażona pleśnią w sposób nieznaczny, a trzecia bardzo silnie. Wszystkie trzy próby posiadały tę samą wilgotność 14,5%. Najsilniejszy i najbardziej intensywny proces oddychania zaobserwowano w części próby silnie porażonej. W części słabo porażonej intensywność oddychania malała i była najmniejsza w części próby wyjałowionej przed badaniem.

Badanie to wykazuje, że obecność pleśni wzmacnia procesy oddychania ziarna, a tym samym zwiększa straty na ciężarze. Oczywiście sama pleśń powoduje straty w jakości zboża i nie zwalczana może całą partię uczynić niezdatną do użytku.

Ob. **Fotek Antoni** we Frysztaku zapytuje czy prawdą jest, że w łusce pszenicy mogą powstać podczas składowania pęknięcia i czy posiadają to wpływ na wyniki przemiału.

Badania rentgenologiczne przez dłuższy czas składowanej pszenicy wykazały, że w zewnętrznych warstwach ziarna powstają drobne pęknięcia. Umożliwiają one szybkie przenikanie wilgotności do wnętrza ziarna. Okoliczność ta ma jakoby wpływać na ułatwienie procesu przygotowania do przemiału oraz wpływać również dodatnio na wydajność produkcji. Są to w chwili obecnej jednak niepotwierdzone doświadczenia przypuszczenia. Już w obecnym wstępnym stadium badań stwierdzono ponad wszelką wątpliwość, że pęknięcia łuski występują wyłącznie u pszenic twardych. Ziarna pszenic miękkich żadnych tego rodzaju zmian pod wpływem składowania nie wykazują.



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-12991
Prenumerata wynosi: rocznie 72 zł, półrocznie 36 zł, kwartalnie 18 zł, cena egz. 6 zł.

Zamówienie PWG CP1—P/C 146/53 z dnia 18.III.53. Podpisano do druku 7.IV.53. Druk ukończono 13.IV.53.
Nakład 2500 egz. ark. wyd. 6 na papierze druk sat. kl. VII/60 g AO
Zakłady Graficzne i Wydawnicze Dom Słowa Polskiego. Zam. 1405/c 4-B-13398

Cena egzemplarza 6 zł