

# GOSPODARKA ZBOŻOWA

## MIESIĘCZNIK

Nr 5

Warszawa, maj 1955 Rok VI

W NUMERZE:

PRZYGOTOWANIE MAGAZYNÓW DO KAMPANII SKUPU — JAK ZWIĘKSZYĆ PRZEŁOTOWOŚĆ SPICHRZÓW NIEZMECHANIZOWANYCH — Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH — NASI RACJONALIZATORZY — O LEPSZY REMONT MŁYNÓW GOSPODARCZYCH



### Zbliża się kampania skupu zbóż

Okres najbliższych tygodni będzie okresem wytyżonych przygotowań do kolejnej kampanii skupu zboża z nowych zbiorów. Rozpoczęła te przygotowania krajowa narada aktywu PZZ odbyta w Warszawie. Pozwoliła ona na przedyskutowanie zeszłorocznych doświadczeń i na tej podstawie na ustalenie najważniejszych zadań na przyszły okres.

Zadaniem, które w pracy zakładów zbożowych wysuwa się obecnie na pierwsze miejsce jest konieczność zwiększenia globalnego skupu o 25%, przy niezmienionej wysokości dostaw obowiązkowych. Będzie to w praktyce wymagało od każdego pracownika PZZ, zwłaszcza służb handlowych, uczynienia poważnego wysiłku, by podwyższone plany mogły być zrealizowane w drodze wydatnego zwiększenia skupu wolnorynkowego. Tak więc zwiększenie masy skupowanego zboża — staje się obok obowiązku nieustannego obniżania kosztów — jednym z najważniejszych długofalowych zadań dla wszystkich pracowników PZZ.

Narada wykazała, że istnieją wszelkie obiektywne dane po temu, by skup wolnorynkowy rozwijał się pomyślnie i przyczyniał się do pełnej realizacji planów. Dowodzą tego również wyniki z lutego br., kiedy to znacznie przekroczono zaplanowane ilości skupu wolnorynkowego. Aby jednak akcja mogła się rozwijać bez żadnych przeszkód niezbędne jest dobre zorganizowanie pracy, oparte o głębokie przekonanie, że wysiłki nasze przyniosą pomyślne rezultaty. Takie nastawienie sprzyjać będzie nieustannemu podnoszeniu kwalifikacji pracowników handlowych i szukaniu najstulusniejszych, najbardziej atrakcyjnych i przynoszących dobre wyniki form organizacyjnych skupu wolnorynkowego.

O drugim zadaniu ważnym, jakim jest obowiązek gospodarnego stosunku do naszej działalności i do masy zbożowej, jest przy każdej okazji mowa. Oczywiście mówić trzeba o tym co dnia i co dnia trzeba pamiętać, że na dobre wyniki finansowe, na obniżkę kosztów składa się szereg czynników, że o oszczędnym gospodarowaniu trzeba myśleć przy każdej czynności.

Jeśli jednak mamy dobrze wykonać te dwa ważne zadania, jakimi są przyjęcie do magazynów jak największej ilości dobrego ziarna przy jak najniższych kosztach — musimy pomyśleć o szeregu spraw organizacyjnych, często wydawałoby się nie mających bezpośredniego związku z przebiegiem kampanii.

Weźmy dla przykładu taką sprawę, jak dobre zorganizowanie punktów kasowych przy odbiorze dostaw. Zdawałoby się, że przecież wypłata należności za zboże i rozliczenie chłopa z dostaw — to już właściwie sprawa końcowa, która następuje po naj-

ważniejszej dla nas zbożowców czynności, jaką jest oddanie zboża do magazynu. Tak jednak nie jest, jeśli bowiem będą powstawały trudności i zatory w punktach kasowych znajdzie to natychmiastowe swoje odbicie w osłabieniu tempa dostaw, w zniechęceniu chłopa. Takich spraw jest sporo. Sporo jest też innych, które są bezpośrednio związane ze sprawnym przebiegiem kampanii.

Nie trzeba chyba przekonywać nikogo, że nie może w gorące dni kampanii dobrze pracować punkt skupu, który jest do kampanii źle przygotowany, nie ma odpowiedniego sprzętu do odbioru zboża i kontroli jego jakości. O tym, że punkty skupu i magazyny składujące muszą być przed kampanią doprowadzone do pełnej gotowości, wie każdy, najsłabiej nawet przygotowany zawodowo zbożowiec. A przecież co roku powtarzają się te same sytuacje, że w punktach skupu obserwuje się braki w sprzęcie, że personel stykający się bezpośrednio ze zbożem nie przeszedł dostatecznego przeszkolenia, mało — że nawet często nie została przeprowadzona w odpowiednim terminie dezynsekcja magazynu.

Źródła wymienionych niedociągnięć są różnorakie, wydaje się jednak, że w każdym wypadku można by ich uniknąć, gdyby na czas pomyśleć o nich. Zbyt często spotyka się jeszcze u nas dziwną beztroskę i owe przysłowiowe poleganie na tym, że jakoś to będzie. A potem dopiero w ostatniej chwili okazuje się, że nic się nie dzieje cudownym sposobem. W wyniku, trudności piętrzą się niespodziewanie, a ludzie tracą głowy i popełniają nowe błędy.

Dlatego też nie wnikając w szczegóły tak dobrze znanych przygotowań punktów skupu do kampanii, możemy apelować o nieodkładanie żadnej, najdrobniejszej sprawy. Im wcześniej nasz teren przygotowuje się do kampanii, tym wcześniej będziemy mogli w efekcie końcowym wykonać plany skupu, nic nas bowiem nie zaskoczy i nic nie zahamuje sprawnego przebiegu kampanii w czasie jej trwania.

Oczywiście, sprawa nie kończy się na przygotowaniu punktów skupu. O dobrym przebiegu kampanii decydują również inne czynniki. W latach poprzednich spotykaliśmy się niejednokrotnie z niekorzystnym objawem tzw. „zakorkowania” niektórych terenów i ze związanymi z tym dalekimi nieraz drogami, jakimi wędrowało zboże po kraju. W ciągu minionego roku przy wielu okazjach pisaliśmy o konieczności udoskonalenia planowania zasypu magazynów, poprawienia wskaźników wykorzystania powierzchni magazynowej itp. Sprawy te w decydującej mierze zależą od sprawnej pracy na szczeblu okręgu i oddziału powiatowego. Tu bowiem można sobie dokład-

nie zdać sprawę z tego jak układa się pojemność magazynowa i — co bardzo ważne w okresie kampanii — przelotowość poszczególnych jednostek. Pełny, prawidłowy obraz sieci magazynowej pozwoli na podejmowanie słusznych decyzji, które są niezbędne do uniknięcia zatorów.

Nie możemy stwarzać takiej sytuacji, że z jednej strony mówi się o konieczności mobilizowania chłopów do szybkiego wykonania obowiązków wobec państwa, do organizowania dostaw zbiorowych — a z drugiej strony okazuje się, że punkty skupu, ani magazyny przechowywania nie mogą w danej chwili przyjąć więcej zboża. A takie sytuacje niestety zdarzały się w ubiegłym roku.

Niejednokrotnie ratowano sytuację w ten sposób, że ze stacji kolejowej zboże wędrowało daleko do wolniejszych magazynów innego województwa. Podnosiło to koszty, zajmowało niepotrzebnie tabor kolejowy, a niejednokrotnie doprowadzało do obniżenia jakości zboża, które wymagało zastosowania natychmiastowych zabiegów, np. suszenia.

Jeszcze raz więc trzeba powtórzyć — że dobre zaplanowanie dziennego i niemal godzinowego zasypu każdego poszczególnego magazynu, dobre ułożenie w czasie i przestrzeni całego planu manewrowania masą zbożową w przypadku nadmiernego jej napływu — poważnie usprawni przebieg skupu. Z drugiej jednak strony same placówki muszą te przygotowania ułatwić przez terminowe zakończenie wszystkich prac, od których zależy pełne wykorzystanie powierzchni magazynowej i zdolności przepustowej spichrza.

W tym celu należy jak najszybciej zakończyć wszystkie remonty i poprawki, doprowadzić do pełnej sprawności urządzenia i maszyny. Dotyczy to przede wszystkim urządzeń transportu wewnętrznego, suszarni i czyszczalni. One bowiem decydują niejednokrotnie o skróceniu lub wydłużeniu rotacji ziarna w magazynie. Nie można również zapominać o takim zorganizowaniu powierzchni magazynowej i takim jej wyposażeniu w pomoce, by nie było trudności przy prawidłowym segregowaniu napływającej masy zbożowej. Chaotyczna gospodarka w tej dziedzinie zawsze wpływa ujemnie na wykorzystanie pojemności i przelotowości. Zboża wilgotne mieszane z suchymi obniżają dopuszczalny zasyp, powodują stany zagrożenia, które z kolei wymagają natychmiastowej interwencji (suszenia, przerobu itd.). Oczywiście musi to zahamować rotację i zająć niepotrzebnie powierzchnię magazynową, nie mówiąc już o poważnym odciąganiu personelu od innych ważnych zadań.

Jest jeszcze jedna ważna dziedzina, która ma bezpośredni wpływ na przebieg kampanii. Jest nią wykorzystanie środków transportowych. Wiemy, że w poprzednich okresach było zawsze w tym zakresie wiele kłopotów. Nie możemy ciągle jeszcze doprowadzić do takiej sytuacji, by wagony nie czekały na bocznicach, by nie przewlekać prac załadunkowych i wyładunkowych, by unikać krzyżujących się i powrotnych nieplanowych przebiegów transportów. Gospodarka transportowa jest trudna, ale też jeśli się ją prowadzi niewłaściwie w sposób radykalny pogarsza nasze wyniki finansowe. Nie chodzi tu zresztą jedynie o bezpośrednie skutki, jakim jest płacenie

wysokich opłat za ośiowe. Najważniejsze jest to, że każde przetrzymanie wagonu ponad zaplanowany czas powoduje gorsze jego wykorzystanie. Wagony muszą być w nieustannym ruchu, a tymczasem setki i tysiące co roku stoją nierozładowane lub czekające na załadunek. Jest to marnotrawstwo tak oczywiste, że musimy mu wypowiedzieć zdecydowaną walkę w każdej okazji.

O dobrym wykorzystaniu taboru, jak już wspomniano decyduje w poważnym stopniu dobre rozplanowanie zasypu poszczególnych magazynów danego terenu. Jeśli będziemy transporty kierować do magazynów o małej przelotowości, to oczywiście nie będą one mogły ich w odpowiednim terminie rozładować, albo nawet wręcz nie będą w stanie przyjąć nadmiernej ilości ziarna.

Innym źródłem lepszego wykorzystania środków transportowych jest stałe doskonalenie organizacji prac załadunkowych i rozładunkowych. Od kilku lat coraz więcej mówi się o potrzebie szerokiego stosowania małej mechanizacji i doskonalenia transportu wewnętrznego. Uczyniono już wiele jeśli idzie o wypracowanie nowych urządzeń i sprowadzenie z zagranicy odpowiedniego sprzętu. Wydaje się jednak, że załogi wielu naszych spichrzów nie przywiązują zbyt wielkiej wagi do spraw usprawnienia załadunku i wyładunku. Przecież wszyscy wiedzą, że nie trudno wykonać np. szuflę mechaniczną wg pomysłu racjonalizatora Hadrysia, niewiele się jednak słyszy, by gdzieś próbowano własnym przemysłem wykonać taką szuflę. A chyba nie da się zaprzeczyć, że pomaga ona bardzo w rozładunku wagonów. W niektórych magazynach zastosowano do rozładunku wagonów ssawy i przenośniki ślimakowe. Pisaliśmy o tym w „Gospodarce Zbożowej” kilkakrotnie. Zbyt mało jednak rozpowszechnia się te pomysły wśród załóg. Wydaje się, że zadanie to powinny wypełnić kluby racjonalizacji i techniki. Tym bardziej, że w wielu naszych spichrzach panuje taka sytuacja, że jednokierunkowość dróg transportowych pozwala albo na ładowanie, albo na czyszczenie, albo na wyładunek. Ogranicza to oczywiście w poważnym stopniu możliwości dowolnego manewrowania większymi masami ziarna. Zastosowanie usprawnień pracowniczych może w wielu wypadkach — jeśli nie rozwiązać radykalnie sytuację, to przynajmniej ją bardzo ułatwić.

W powyższych kilku uwagach, nasuwających się w związku z odbytą naradą przedkampanijną, nie wyprecypaliśmy oczywiście całokształtu spraw związanych z przygotowaniami do nowej kampanii skupu. Na ogół wszyscy dobrze zdajemy sobie sprawę z tego jakie są nasze obowiązki. Pragnęliśmy jedynie jeszcze raz podkreślić, że każdy pracownik zakładów zbożowych powinien pamiętać o tym, że masa towarowa dla świata pracy i całej naszej gospodarki zbożowej musi rosnąć, równocześnie zaś gospodarowanie zbożem musi być coraz tańsze. Wykonując dobrze te zadania gospodarcze, nie zapomnijmy, że mają one pierwszorzędne znaczenie polityczne, że od naszej pracy również zależy umacnianie więzi między miastem i wsią, zależy również realizacja zadań w zakresie podnoszenia stopy życiowej ludzi pracy.

## Z ogólnokrajowej narady pracowników PZZ

Doroczna narada pracowników PZZ odbyła się w okresie, kiedy przed rolnictwem stają poważne zadania odrobienia niedoborów lat poprzednich i podniesienia produkcji co najmniej o 6,2% w stosunku do roku poprzedniego. Oczywiście, musi to mieć swój wpływ na pracę aparatu skupu i magazynów zbożowych. Zwiększą się dostawy, zwłaszcza w radykalny sposób zwiększy się skup wolnorynkowy. Dlatego też pracownicy PZZ i CRS stają w obliczu wzmożonych wysiłków, niezbędnych do wykonania trudnych i odpowiedzialnych zadań.

Te zwiększone zadania znalazły mocne podkreślenie w referacie dyr. Kamińskiego. Zwrócił on uwagę, iż fakt, że plan skupu jest w bieżącym roku o 25% większy przy niezmiennym poziomie dostaw obowiązkowych, oznacza, iż trzeba będzie wzmocnić bodźce ekonomiczne działające w skupie wolnorynkowym. Sprzedaż wiązana, która z powodu niedostatecznej organizacji nie przyniosła dotychczas spodziewanych wyników — musi być usprawniona i podniesiona na wyższy poziom.

W dyskusji, która rozwinęła się nad referatem zabrało głos 23 mówców, przy czym późna pora sprawiła, że jeszcze 18 zapisanych nie mogło się wypowiedzieć. Powtarza się tu historia z lat poprzednich, że jednodniowa narada nie jest w stanie wyczerpać całego porządku. Z drugiej zaś strony ciągle jeszcze zbyt dużo jest na naradach wystąpień, żeby je tak nazwać „monograficznych“, które obliczone są na zamknięcie w jednym przemówieniu wszystkich spraw dotyczących placówki dyskutanta. W takim wystąpieniu zamyka się wszystko — od skupu przez warunki pracy, aż do drobiazgowej sytuacji jakiegoś pracownika. Rozumie się, że zarówno skup, jak i warunki pracy w magazynie, czy wreszcie sytuacja materialna każdego poszczególnego pracownika — to zagadnienia niesłychanie ważne. Chodzi jednak by zająć się nimi w jakimś porządku i nie rozpraszać w dążeniu do powiedzenia wszystkiego. Jeden z kolegów z woj. wrocławskiego mówił np. bardzo ciekawe rzeczy o osiągnięciach załogi. Opowiedział drobiazgowo jak założono w magazynie wentylator sposobem gospodarczym, jak przeprowadzono własnym pomysłem mechanizację, jak przyspiesza pracę zainstalowany silniczek. Mówca włożył w swoje wystąpienie wiele serca i istotnie miał się czym dzielić ze swymi kolegami. Jednakże wadą tego wystąpienia było zajmowanie się zbyt drobiazgowo najdrobniejszymi szczegółami. Wtedy słuszną nawet myśl gubi się w sprawach mniej ważnych i nie dociera do słuchaczy.

W wystąpieniach sporej liczby mówców powtarzały się pewne zagadnienia typowe, wracające w coraz to nowej postaci i formie podczas całej dyskusji. Świadczy to o tym, że pewne sprawy przez wszystkich są uznawane za nadające się do zmiany. Do zagadnień tych należą m. in. przestarzałe ogólne warunki dostaw, zły funkcjonowanie transportu, powtarzające się trudności w ułożeniu dobrej współpracy z młynami, sprawa jakościowych wymagań co do ziarna. Szczególnie ostro krytykowano ogólne warunki dostaw, podkreślając, że zwłaszcza paragraf 38 już dawno rozminął się ze stosowaną praktyką, a nowa sytuacja wymaga już od dawna poczynienia koniecznych przez życie narzuconych zmian. Wiąże się z tym sporządzanie protoko-

łów, które często stanowią cześć formalność. Atestowanie i awizowanie zbóż, zwłaszcza w okręgu łódzkim pozostawia dużo do życzenia. Niektóre młyny (Radom, Kraków), zbyt rygorystycznie trzymają się przepisów. Nie chcą one przyjmować ziarna po godzinie 16, co naraża PZZ i GS na znaczne straty związane z zajmowaniem środków transportowych.

Wiele miejsca w wypowiedziach zajmowała sprawa ubytków transportowych. Na ten temat napisano już i wypowiedziano od kilku lat wiele gorzkich słów, ponieważ jednak nic się nie zmieniło, zagadnienie to jest w dalszym ciągu aktualne. Dyskutanci próbowali wykryć źródła plagi ubytków transportowych. Mimo różnych miejsc i okoliczności ich powstawania — przyczynę wskazywano na ogół zawsze tę samą. Bywa nią najczęściej niesumienność, niedbalstwo lub wprost zła wola odpowiedzialnego pracownika. Wydaje się, że w związku z tą sprawą, którą zajęło się kilku mówców, należałoby sięgnąć do konkretniejszych wniosków i nie ograniczać się tylko do stwierdzania faktów. Zmniejszenie ubytków transportowych do możliwego do przyjęcia minimum przyniesie naszej gospodarce narodowej poważne ilości wontościowego ziarna.

Sporo zarzutów wytoczono w związku z przepisami dotyczącymi obecności rozkruszonka w zbożu. Do niektórych placówek zarządzanie nie dotarło w terminie. Spowodowało to znaczne trudności, gdyż niektóre placówki nie były w stanie w tak krótkim czasie przygotować ponownie partii przeznaczonych do wysyłki.

Wiceprezes CRS Hoffman omówił najczęściej spotykane usterki w magazynach GS. Pomieszczenia tych magazynów nie zawsze są oddawane w terminie, wskutek czego dezynsekcja przebiega bezplanowo. Szeroką placówek GS nie przeprowadzało rozładunku wagonów ze zbożem, mimo że należało to do zakresu obowiązków ich pracowników.

Dyrektor handlowy OZZ Rzeszów Cierpisz zajął się w swym wystąpieniu szkodliwym zjawiskiem spekulacji fasolą, jakie daje się zaobserwować w województwie rzeszowskim. Agenci różnych przedsiębiorstw, przeważnie dawni kupcy prywatni, przy okazji swych czynności służbowych zakupują masowo fasolę i wywożą ją do województwa stalinogrodzkiego. Ich „skromny zarobek“ dochodzi do 40 tys. zł w ciągu kampanii. Nic dziwnego, że plan skupu strączkowych z uwagi na taką konkurencję trudno wykonać.

Dyr. Jaroszewicz z Olsztyna zwrócił uwagę na ważną sprawę dosuszania mokrych zbóż spod kombajnów. Złazszcza w Olsztyńskim sytuacja przedstawia się niepokojąco. Równocześnie ze wzrostem liczby kombajnów nie następuje bowiem zwiększenie ilości suszarń, co naturalnie odbija się ujemnie na jakości ziarna i przysparza ogromnie wiele trudności pracownikom, którzy przyjmują takie zboże o podniesionej wilgotności. Należałoby w tym kierunku podjąć energiczne kroki, m. in. zaś wyremontować wszystkie zepsute i uszkodzone suszarnie.

Ogólnie trzeba stwierdzić, że dyskusja aczkolwiek poruszyła wiele ciekawych tematów, była jednakże w przeważnej większości wypowiedzi jakby marginesowa. Nie poruszała najważniejszych spraw, od których zależy pomyślne wykonanie zwiększonych tegorocznych zadań. Za mało mówiono o perspektywach roz-

szerzania skupu wolnorynkowego, za mało zastanawiano się nad tym, jak trzeba będzie zorganizować pracę, by wykonać plany. A co najważniejsze w czasie narady zbyt mało się słyszało głosów śmiałej, rzeczowej krytyki. Może też i dlatego niektóre zagadnienia omawiano tak, jakby obchodząc je z daleka.

Narada zakończyła się o godz. 21,20 zamiast o godz. 19. Jak już wspomnieliśmy na liście pozostało jeszcze kilkunastu dyskutantów, dla których nie starczyło

czasu. Zachęcano ich do listownego przesłania swych uwag, nie wiadomo jednak czy odniesie to jakiś skutek.

Wydaje się, iż należałoby w przyszłości raczej poświęcić na obrady 2 dni (np. można by wybrać sobotę i niedzielę). Wówczas dyskusja mogłaby być wyczerpana, a poza tym uczestnikom starczyłoby trochę czasu na zwiedzenie Warszawy. Bo jak na razie większość delegowanych, mimo częstych pobytów na naradach, nie zna jeszcze naszej odbudowującej się stolicy. (jgf)

## Dlaczego odczuwamy brak nasion siewnych

W numerze 2/55 „Gospodarki Zbożowej“ ukazał się artykuł pt. „O polepszenie jakości siewnego ziarna grochu i jęczmienia“. Mimo, iż siewy są już w zasadzie zakończone warto kilka słów powiedzieć o trudnościach przy dostawach nasion siewnych. Trudności te bowiem należy bezwzględnie usunąć w następnych kampaniach siewnych.

W województwie wrocławskim zauważyliśmy w ciągu ostatnich trzech lat, że dostawy jęczmienia siewnego dokonywane przez miejscowe Zespoły PGR na kontraktację PZZ zmniejszają się systematycznie. Równocześnie — co jest bardzo znamienne — nastąpił wzrost dostaw tych nasion w puli zbóż konsumpcyjnych. Wynikało to z lepszej organizacji dostaw konsumpcyjnych oraz z działalności tzw. pełnomocników do spraw dostaw z PGR. Natomiast przy dostawach siewnych wszystko kończy się na przedłużeniu przez PGR odpowiednich dokumentów stwierdzających brak nasion lub ich dyskwalifikację. Ponieważ materiał ten odpowiadać musi ustalonym normom, stąd dalsze dochodzenie zostaje wstrzymane. W rezultacie okazuje się, że dostawy nasion siewnych zostały praktycznie biorąc wykonane, ale w ramach planów dostaw konsumpcyjnych i to w całkiem innych terminach.

A oto odpowiednie przykłady: w akcji skupu 1954 r. plany dostaw obowiązkowych zostały pokryte przez PGR jęczmieniem w 10% mimo, iż dostaw tego zboża nie przewidywano. W porównaniu do roku poprzedniego — pula jęczmienia zwiększyła się dokładnie o te ilości, których brakuje do wykonania planów dostaw na akcję siewną z kontraktacji.

Powodu tego stanu rzeczy należy szukać w samej strukturze organizacyjnej dostaw tym bardziej, że jakościowe rozbieżności między materiałami w zasadzie nie istnieją. W okresie skupu cały aparat daleki jest od zagadnień nasiennictwa i ewentualnego zajęcia się odbiorem zbóż siewnych. Szczegółom niższym w ogóle nie podaje się do wiadomości planów dostaw nasion siewnych, co utrudnia ewentualną kontrolę u dostawców.

Poszczególne Zespoły PGR wykorzystują ten moment i dostarczają materiał zarezerwowany do siewu w ramach planów konsumpcyjnych pragnąc załatwić wykonanie planów bieżących. Wnioskują zresztą zupełnie słusznie ze swego punktu widzenia, gdyż w wypadku niewykonania planów siewnych i tak nie wyciąga się względem winnych żadnych konsekwencji.

Zwłaszcza w ostatniej akcji dostaw, gdy w PGR wprowadzony został skup ponadplanowy po trzykrotnie wyższych cenach, zauważyliśmy jeszcze większy napływ zbóż jarych, których obecnie brakuje do siewu, brakuje placówkom PZZ, brakuje Centrali Nasienniczej, brakuje też do innych celów. A tymczasem spotyka się takie fakty, że niektóre Zespoły dostarcza-

ją w ramach tego skupu nasiona jęczmienia kwalifikowanego (!), a dyrektorzy Zespołów nie kryją swego zadowolenia z „dobrego interesu“. Część tych nasion można było uratować i uczyniono to. W naszych magazynach złożyliśmy je oddzielnie i zarezerwowaliśmy do siewu dlatego, że dostawca złożył oświadczenie, że jest to tzw. nadwyżka, która nie została przewidziana na cele siewne. Agronom zespołu twierdził, że jeśli nie przyjmujemy dostawy, to skieruje się ją na zaspokojenie wewnętrznych potrzeb. Niedługo potem Zjednoczenie, do którego ów Zespół należy, nie wykonało planu dostaw nasion siewnych. Fakt ten chyba dostatecznie jaskrawo naświetla sytuację.

Czy jest kto w stanie obliczyć, ile cennego materiału dostało się w podobny sposób do puli konsumpcyjnej? Zespoły, które takie praktyki stosują, nie przyznają się do tego, a przecież „na oko“ nikt materiału nie rozpozna. Niektóre dostawy PGR były tak dobrej jakości, że kierowano je wprost z Zespołów do browarów, przy czym po doczyszczczeniu uzyskiwano wysokie normy browarne.

Zanim placówki nasze zorientowały się, z jakimi nasionami mają do czynienia, wielu partii nie można było już uratować.

Widać z tego jasno, że w dostawach konsumpcyjnych PGR wyzbyły się całej ilości nasion, które w planach przeznaczone były na akcję siewną.

Moim zdaniem szereg wniosków w związku z tym należy wyciągnąć również z pracy i organizacji jednostek skupu. Jeżeli dzisiaj sprawa dostaw planów jęczmienia kontraktowanego doczekała się już rozwiązania (takie istnieją przynajmniej sygnały), to tym bardziej należałoby uregulować zaopatrzenie kontraktujących w materiał siewny.

Ciekawe światło na to zagadnienie rzucają wypowiedzi przedstawicieli PGR na odprawach czy naradach siewnych. Twierdzą oni, operując cyframi, że dostarczyli cały zapas nasion jarych w ramach planów konsumpcyjnych, wskutek czego nie mogą obecnie wykonać planów siewnych. Najgorsze leży w tym, że przedstawiciele władz przyznają im nieraz słusność i zapytują, co PZZ zrobiłyby z tymi nasionami. Z drugiej strony trzeba pamiętać, że nasiona dostarczane przez PGR są bezwzględnie materiałem jednolitym, a prócz tego mają często wyższe cechy.

Porównawczo sprawa wygląda tak, że jęczmieniem, który PGR Okręgu dostarczyły w obecnej kampanii skupu do naszych magazynów, można by obsiać cały obszar kontraktacji PZZ w woj. wrocławskim, opolskim i zielonogórskim.

Sądzę, że powyższe uwagi, które nasunęły mi się w związku z artykułem z nr 2/55 przyczynią się chociażby częściowo do uregulowania poruszanych spraw.

Adam Górski

## Przygotowanie magazynów do kampanii skupu

Od tegorocznej kampanii skupu zbóż dzieli nas około trzech miesięcy. Jest to niedługi okres, w którym należy przygotować magazyny zbożowe do przyjęcia ziarna z nowych zbiorów.

Zeszłoroczna kampania wykazała duże trudności przy przyjmowaniu zboża do punktów skupu i do magazynów składujących. Złożyło się na to szereg czynników jak: niedostateczna sieć punktów skupu, mała przelotowość punktów skupu i magazynów zbożowych, niedostateczna pojemność magazynów składujących, niedostateczna organizacja przy wyładunku wagonów.

W niektórych Okręgach nie zostały w terminie ukończone remonty, magazynów, co również wpłynęło na trudności w akcji skupu. Koledzy magazynierzy, kierownicy oddziałów powiatowych i rejonowych zakładów zbożowych mają dostateczne doświadczenie w przeprowadzaniu kampanii skupu i niewątpliwie doceniają znaczenie przygotowania magazynów na czas przyjęcia zboża.

Aby uniknąć trudności i wykorzystać zeszłoroczne doświadczenia, — nie należy odkładać rozpoczęcia przygotowania magazynów. Obowiązkiem naszym jest wykorzystanie czasu jaki nam pozostał do rozpoczęcia kampanii.

Najważniejszym zagadnieniem jest wykonanie wszelkiego rodzaju remontów, żaden bowiem magazyn nie może odpaść z planowanej pojemności.

Naprawa sprzętu i urządzeń magazynowych oraz uzupełnienie braków jest drugim punktem w programie przygotowania magazynów.

Dużą trudnością w ubiegłym roku była przelotowość magazynów, toteż pracownicy — racjonalizatorzy powinni skierować swoje wysiłki w kierunku usprawniania wyładunku i załadunku wagonów, aby w ten sposób uniknąć trudności.

Ostatnim etapem przygotowań jest gruntowne oczyszczenie magazynu przez omiecenie ścian, sufitów, podłóg i wszystkich urządzeń oraz przeprowadzenie dezynsekcji.

Dobry magazynier nie pozostawi w nieporządku terenu przyspichrzowego, lecz doprowadzi go do porządku tak samo jak i sam magazyn.

Warto tu zatrzymać się nad jedną sprawą. Nie wszystkie nasze magazyny mają oparkanie. Co roku na wiosnę z okazji dnia lasu sadzimy nowe drzewa. Jeśli nie mamy oparkania wykorzystajmy tę okazję do obsadzenia granic naszego rejonu żywopłotami, będzie to estetyczne i pożyteczne rozwiązanie, tym bardziej, że można go dokonać sposobem gospodarczym. Najlepszy jest żywopłot grabowy, który po rozrośnięciu się jest nie do przebycia. Śluszne jest również sadzenie drzew szlacheńskich jak jesion, klon, dąb itp.

Sadzonki należy tak rozmieszczać, aby nie przeszkadzały w ruchu kołowym, nie utrudniały dojazdu straży przeciwpożarowej i znajdowały się w pewnym oddaleniu od sieci elektrycznej.

Każde zasadzone drzewo — to wzrost naszego drzewostanu.

Ażeby nasze poczynania osiągnęły należyte efekty, apeluję do wszystkich kierowników oddziałów powiatowych i zakładów rejonowych oraz kierowników magazynów, by podjęli w swoim powiecie i województwie współzawodnictwo o najlepsze przygotowanie magazynów zbożowych w terminie do dnia 15 lipca br.

Wyłonione z działu spichrzy komisje do badania przygotowania magazynów powinny w formie protokołu określić stopień przygotowania i ustalić najlepsze wyniki w podjętym współzawodnictwie.

F. Leitl

## Nadawca powinien mieć prawo pobierania prób zabezpieczających

(artykuł dyskusyjny)

Powołanie do życia Inspekcji Zbożowej i jej organów wykonawczych przyczyniło się w dużym stopniu do uporządkowania wielu zagadnień związanych z techniką obrotu zbożem i jego przetworami. Na uczestników obrotu towarowego nałożono pewne obowiązki, których dopilnowanie zabezpiecza strony przed ewentualnymi stratami. Zatwierdzeni przez Inspekcję przysięgli wagi i próbobiorcy postawieni zostali do dyspozycji obu stron uczestniczących w obrocie.

Jeżeli chodzi o rolę przysięgłych wagowych, to zarówno obowiązki jak i prawa wynikające z powyższego tytułu dla obu partnerów obrotu towarowego są jednakowe. Wiemy, że zarówno nadawca zboża, jak i jego odbiorca obowiązani są dokonać zważenia przesyłki. Ważenie to przeprowadza upoważniony do tego przez Inspekcję Zbożową przysięgły wagowy. Między stwierdzonymi przez obu przysięgłych wagowych wynikami ważenia zdarzają się pewne rozbieżności. Wtedy o winie jednej czy drugiej strony co do powstałego manka transportowego ponad normę, decyduje właściwa terenowa Inspekcja Zbożowa na podstawie przeprowadzonych przez siebie dochodzeń, o ile nie mamy do czynienia z mankiem transportowym, za które odpowiedzialność ponosi kolej. Wiemy też — że jeśli strona nadająca przesyłkę zboża nie dokona jej urzędowego zważenia, to w wypadku manka transportowego ponad normę — manko to bez żadnych dodatkowych dochodzeń obciąża nadawcę przesyłki. A zatem zarówno nadawca, jak i odbiorca są jednakowo uprzywilejowani jeśli chodzi o urzędowe stwierdzenie wagi przesyłanego towaru.

Tego jednakowego uprzywilejowania obu stron uczestniczących w obrocie towarowym nie widzimy w dziedzinie stwierdzania jakości przesyłanego towaru na podstawie dokonywanego przez próbobiorców pobierania prób. W tym wypadku bowiem prawo do pobierania urzędowej próby i ustalenia na tej podstawie jakości towaru ma wyłącznie odbiorca przesyłki. Próba pobrana przez nadawcę nie tylko nie ma

żadnego znaczenia jako podstawa do ustalenia mniejwarteści przesyłanego towaru, ale jako tzw. „próbka zabezpieczająca” nie jest w ogóle przyjmowana przez laboratoria Inspekcji Zbożowej do analizy. Obowiązkiem nadawcy jest tylko zaopatrzenie przesyłki w atest jakościowy na podstawie analizy laboratoryjnej próby towaru przeprowadzonej przez własne laboratorium przmagazynowe lub najbliższe laboratorium rejonowe PZZ.

Oznaczenia cech jakościowych towaru, podane w załączonym do przesyłki atęcie stanowią dla strony odbierającej przesyłkę jedynie materiał informacyjny. Strona nadająca przesyłkę nie ma żadnego prawa utrzymania go w mocy, gdyż brakuje mu cech „urzędowości” stwierdzonych przez IZ.

Sprawa dopuszczenia do analizy przez IZ prób zabezpieczających nie była do tej pory przedmiotem dyskusji na łamach prasy fachowej. Wydaje się, że znaczna większość nadawców przesyłek chętnie skorzystałaby z tego prawa, by w ten sposób zabezpieczyć się przed ewentualną niesumiennością drugiej strony.

Uczestnikami obrotu zbożem i jego przetworami są obecnie wyłącznie instytucje uspołecznione, które powinny zawsze postępować zgodnie z obowiązującymi zarządzeniami. Mimo to zdarza się, że strona odbierająca przesyłkę, nie mając podstawy do pobrania urzędowej próby, usiłuje uzyskać — mimo korzystania z usług przysięgłego próbobiorcy, taką próbę towaru, by na jej podstawie otrzymać w IZ wynik jak najbardziej dla siebie korzystny. Potwierdzeniem tego stanu rzeczy jest fakt, że w wielu przypadkach wyniki analiz laboratoryjnych urzędowych prób pobranych przez przysięgłego próbobiorcę ze strony odbiorcy przesyłki stoją w dużej sprzeczności z wynikami analiz otrzymanymi przez nadawcę na podstawie zbadania próby towaru załadowanego do wysyłki przez laboratoria przmagazynowe lub inne laboratoria poza IZ.

Nie mam zamiaru podawać w wątpliwość dokładności i sumienności analiz przeprowadzanych przez laboratoria IZ. Chcę jedynie wskazać, że przyczyna tych dużych nieraz rozbieżności między ustaleniami jakości towaru tkwi nie w IZ lecz w niesumienności stron u-

czestniczących w obrocie towarowym.

Nie do rzadkości należą fakty kwestionowania przez odbiorcę wszystkich możliwych cech towaru w nadziei, że może która z nich wypadnie dla niego korzystnie. Praktyka wykazuje jednak, że w większości przypadków analiza przeprowadzona przez IZ nie potwierdza zarzutów stawianych nadawcy przez odbiorcę przesyłki. Postępowanie jednak odbiorcy w tym wypadku opiera się na jego przeświadczeniu, że jest panem sytuacji i że nie nie broni praw nadawcy przesyłki.

Dopuszczenie zatem do analizy prób zabezpieczających przyczyni się do usunięcia tych niedociągnięć, jakie wymieniono powyżej. Z jednej bowiem strony nadawca przesyłki poczuje się równouprawnionym pod tym względem z odbiorcą; zobowiąże to zarówno jedną jak i drugą stronę do jeszcze bardziej ścisłego przestrzegania warunków gwaran-

tujących rzetelne pobieranie prób przez przysięgłych próbobiorców. Z drugiej strony zmniejszy się w przyszłości ilość prób pobieranych ze strony odbiorcy, gdyż będzie on ostrożny w ustalaniu mniejwarteści towaru, bo wie, że i strona przeciwna ma takie samo prawo w oparciu o analizę próby zabezpieczającej.

Pozostałaby tylko do ustalenia jeszcze sprawa postępowania w przypadku, gdy wyniki analiz prób jednej i drugiej strony wykazywałyby większe odchylenia, nie dające się sprowadzić do granic błędu dopuszczalnego przy oznaczeniach dokonywanych przez laboratoria dwu różnych IZ. Wyjście jednak z tej sytuacji byłoby przypuszczalnie możliwe, tak jak możliwe jest ono w przypadku stwierdzenia przez przysięgłych wagowych z ramienia obu stron różnych wag przesyłanego towaru.

Michał Zabierowski  
OZZ Gorlice

## Jak zwiększyć przelotowość spichrzów niezmechanizowanych

Stan spichrzów Polskich Zakładów Zbożowych i CRS „Samopomoc Chłopska”, które w 1955 r. przeprowadzają skup zboża, nie odpowiada jeszcze w pełni stawianym wymaganiom. Na ten fakt wpływ mają różnorodne czynniki. Skrócony termin skupu sprawia, że zboża nadchodzą do spichrzów w stanie niewypocnym, a warunki atmosferyczne zwiększają jeszcze jego wilgotność.

Należy też pamiętać, że po zakończeniu dostaw obowiązkowych rozpoczyna się skup wolnorynkowy. Zboża te są co prawda suchsze i na ogół lepsze jakościowo od zbóż z dostaw obowiązkowych, lecz i one również wymagają nieraz leczenia lub intensywnej konserwacji. Zachodzi więc konieczność uzupełnienia pojemności spichrzów przez spichrze prowizoryczne, czasowo wypożyczone od innych przedsiębiorstw. W tym wypadku najtrudniejszą sprawą jest dostosowanie wzajemne pojemności i przelotowości.

Zdarzają się wypadki, nawet w województwach zachodnich, że spichrz o pojemności 10.000 ton, ze względu na brak mechanizacji, po-

siada dobową zdolność załadowniczą i wyładowniczą — 6 wagonów. Oznacza to, że na jedną rotację zboża spichrz ten musi zużyć 222 dni pracy — zatrudniając tylko do prac wyładunkowych 18 ludzi (6 na 3 zmiany). Niekorzystnie również układają się procentowy stosunek mechanizacji spichrzów. Według danych z r. 1954 pojemność spichrzów zmechanizowanych wynosi 30,5%, częściowo zmechanizowanych — 15%, niezmechanizowanych — 54,5%.

Trzeba wziąć pod uwagę, że w trakcie kampanii po włączeniu magazynów czasowych, procent ten wypadnie jeszcze bardziej niekorzystnie.

Polska Ludowa miała wiele zadań do wykonania, związanych z bezpośrednią odbudową kraju i rozbudową ciężkiego przemysłu, musiała na początku niepodległości zadowolić się ze względów ekonomicznych nielicznymi spichrzami pozostałymi po Polsce przedwrześniowej, przeważnie przestarzałymi lub całkowicie niezmechanizowanymi. Do tego dochodziły spichrze zmechanizowane i unowocześnione, rozrzucone nawet dosyć gęsto na terenie ziem odzyskanych.

Wytworzyła się sytuacja tego rodzaju, że w r. 1946 — 90% zmechanizowanej pojemności magazynowej, wyposażonej w suszarnie, w urządzenia do gazowania itd., znalazło się na terenie kraju odpowiadającym 1/4 powierzchni Polski, a produkującym zaledwie ok. 20% płodów rolnych. Stan ten zmusił do nieracjonalnych przewozów kolejowych, koniecznych jednak z uwagi na składowanie lub dosuszanie czy leczenie zagrożonej masy towarowej.

Aby zmienić tę sytuację przystąpiliśmy do budowania spichrzów płaskich, wyposażonych w suszarnie typu Wilhia — mniej wydajnych od suszarni elewatorów pionowych, lecz znacznie oszczędniejszych w użyciu i prostszych w obsłudze. Sieć tych suszarni i spichrzów pokryła mniej więcej równomiernie cały kraj i nieco ułatwiła sytuację.

Ale w tym samym czasie stale wzrastały dostawy zboża dla państwa, wzrastał skup wolnorynkowy. Pojemność, a zwłaszcza przelotowość spichrzów i elewatorów stanowiły nadal wąskie gardło. W ten sposób potrzeby rosły, zboża napływało coraz więcej jednak pojemność magazynowa nie wzrastała proporcjonalnie do potrzeb gospodarczych. Rozpoczęto więc budowę elewatorów o pojemności 5.000, 11.000 i 17.000 ton, wyposażonych w suszarnie typu Nagema. Wszystko to jednak nie rozwiązywało ostatecznie sprawy i dopiero w końcu planu pięcioletniego, tj. w 1960 r. — zagadnienie pojemności i przelotowości zostanie definitywnie rozwiązane. Obecnie pojemność zmechanizowana dochodzi zaledwie do 30,5%.

W tej trudnej sytuacji z pomocą przyszli pracownicy przedsiębiorstw zainteresowanych w obrocie zbożem, przede wszystkim zaś racjonalizatorzy, którzy zajęli się usunięciem zasadniczych mankamentów utrudniających pracę spichrzów i punktów skupu podczas kampanii.

Z dotychczasowych rozważań wynika, że stosunek pojemności ma się mniej więcej tak do wymagań skupu, jak stosunek przelotowości do pojemności z poprawką na niekorzyść przelotowości. Biorąc to pod uwagę, przed naszymi racjonalizatorami i komórkami zajmującymi się zagadnieniami mechanizacji stanęły następujące zadania:

a) przez ulepszenie transportu wewnętrznego spichrzów niezmecha-

zowanych przyspieszyć przyjęcie zboża od dostawców pośrednich (wagony kolejowe, samochody i ciągniki — PKS i własne, barki żeglugi śródlądowej) i bezpośrednich (samochody i ciągniki PGR, spółdzielni produkcyjnych oraz wozy chłopskie);

b) wykorzystując tę samą mechanizację uzyskać tańsze i lepsze wyniki w konserwacji zboża;

c) jak najsprawniej załadować zboże przeznaczone do wysyłki drogą lądową lub wodną i wskutek tego uzyskać zwiększenie przelotowości, wzrost rotacji wagonów i obniżkę kosztów własnych;

d) przez udoskonalenie suszarni, szczególnie mniej wydajnych Wilhji, przez zwiększenie nie tylko ich wydajności, ale i możliwości zdjęcia wody z ziarna, stworzyć warunki szybkiego przesuszenia masy zbożowej, a tym samym zabezpieczyć zboże przed ewentualnym zepsuciem się lub pogorszeniem jego jakości. W ten sposób powstaje możliwość dłuższego przechowania ziarna w magazynie płaskim bez konieczności odsyłania go do elewatorów wyposażonych we wszystkie maszyny i urządzenia. Tabor zużywany jest oszczędniej;

e) aby przez zorganizowanie przerzutów automatycznych przy pomocy podmuchu lub innej siły mechanicznej przenosić masę towarową z miejsca na miejsce w poziomie i w pionie i przez to uzyskać ususzkę ziarna oraz ewentualnie jego ochłodzenie. Zmechanizowanie tych czynności przyczynia się do szybszej, lepszej i tańszej konserwacji;

f) może niezupełnie związany z poprzednimi zagadnieniami problem, dotyczący poszukiwania metod i produktów zastępczych, przy pomocy których można wyeliminować drogocenne paliwo przemysłowe, jakim jest koks i węgiel.

Powyższe punkty stały się programem przedsiębiorstw prowadzących obrót zbożem; dla racjonalizatorów stały się one drogowskazem, który kierował ich wysiłki we właściwym kierunku, zmierzającym do likwidacji wszystkich przeszkód i „wąskich gardeł“ w gospodarce zbożowej. Jak należało oczekiwać, już w 1955 r. pojawiały się pomysły coraz bardziej wartościowe dla gospodarki narodowej, a równolegle rozpoczęto produkcję odpowiednich maszyn i urządzeń. W pewnych wypadkach importowaliśmy je z

państw zaprzyjaźnionych. Pojawiła się i zaczęła pracować na naszym terenie świetna ruchoma suszarnia radziecka typu Kuzbas. Przy pomocy transporterów z NRD i szufli mechanicznych z Czechosłowacji spichrze przyspieszyły swój załadunek i wyładunek, polski przemysł udoskonalił dmuchawę, wialnię mechaniczną, trwały doświadczenia z wentylacją samoczynną i aktywną, zaczęto robić próby chemicznej konserwacji zboża.

Racjonalizatorzy nie pozostali w tyle. Pomoc ich udzielona państwu jest olbrzymia i trudna do ujęcia w suche cyfry. Niektóre z tych pomysłów po przeprowadzonych próbach, zostały już częściowo zrealizowane i wchodzą w użycie ujęte w ramy planu postępu technicznego na r. 1955. Realizacja ich zostanie zakończona w pierwszych latach planu pięcioletniego.

Dzięki studiowaniu fachowej literatury radzieckiej, która już dawniej rozwiązała szereg ważnych dla nas problemów, Szarkowski przebudował stosunkowo mało wydajną suszarnię typu Wilhja, używając spalin do celów suszarniczych. Suszarnia jego projektu zwiększyła wydajność o ponad 100%. Już w 1955 roku przebudujemy 53 takie suszarnie na terenie całego kraju, zwracając szczególnie uwagę na te rejony, w których ilość suszarni jest najbardziej niewystarczająca.

Te 53 suszarnie zapewnią w rezultacie przesuszenie dodatkowo w ciągu miesiąca około 120.000 ton procent zboża przy użyciu jako paliwa wyłącznie torfu. Suszarnie te w dużej mierze pomogą nam przynajmniej częściowo zlikwidować wąskie gardła. Inny racjonalizator, ob. Hadryś, skonstruował zgarniacz mechaniczny, który zwiększa rozładunek zboża z wagonu o 50% przy zaoszczędzeniu siły roboczej. Pomysł ten znajduje się również w stadium realizacji. Dużą ilość, bo 50 szufli, wykonują już warsztaty mechaniczne, w planie zaś 5-letnim wszystkie spichrze i elewatory mające rampy kolejowe i bocznice zostaną wyposażone w te szufle.

Pomysłów w tej dziedzinie jest tak dużo, że trudno byłoby je wszystkie wymieniać i charakteryzować. Nazwiska Kruk, Maron, Kurylo, inż. Przastek znane są pracownikom zbożowym. Niestety, jednak pomysły te, oprócz zalet, mają także wady. Prawie wszystkie nadają się do małej mechanizacji lub do urządzeń

elewatorów, niektóre zaś tylko zwracają uwagę na zwykłe spichrze niezmechanizowane. A przecież właśnie takich spichrzów mamy aż 54,5% i w nich przelotowość nie została rozwiązana odpowiednio do pojemności. Jedynie Szarkowski pomysłem swym i dalszymi pracami nad ulepszeniem Kuzbasa przyczynił się do przełomu, poza nim tylko Kruk i Maron myślą o zwiększeniu przelotowości spichrzów niezmechanizowanych za pomocą przerzutni. Zadaniem więc zwiększenia przelotowości, a tym samym lepszego wykorzystania pojemności, zajmuje się stanowczo za mało ludzi. Tylko właściwe nastawienie pracowników tych magazynów może dać jakieś wyniki w zakresie załadunku, wyładunku, wewnętrznych przerzutów i konserwacji, dosuszania ziarna oraz walki ze szkodnikami.

Dopiero znaczny wysiłek myśli racjonalizatorskiej pozwoli dostosować pojemność z przelotowością, jeśli nie zupełnie, to przynajmniej w pewnym stopniu.

Czynnikiem, który powinien u-

działać pomocy i instruować racjonalizatorów — jest przede wszystkim miejscowy rejonowy lub wojewódzki Klub Techniki i Racjonalizacji. Jego wskazówki, jego pomoc naukowa powinna być podstawą wszelkich pomysłów racjonalizatorskich. Tylko w ten sposób może się zmniejszyć wybitnie niekorzystny procent pojemności niezmechanizowanej i zwiększyć jednocześnie procent pojemności częściowo zmechanizowanej, co tym samym zwiększy przelotowość spichrzów. Zwiększenie zaś przelotowości wpływa pośrednio na składowanie większej masy towarowej. Jeśli bowiem magazyn o pojemności 1.000 ton ma dzienną przelotowość 50 ton — to jedna rotacja zboża trwa w nim teoretycznie 40 dni ( $20 \times 2$ ). W wypadku gdy przelotowość spichrza zwiększymy przez usprawnienie do 100 ton dziennie — to w 40 dniach może nastąpić podwójna rotacja, czyli że w ciągu 40 dni może przejść przez spichrz teoretycznie nie 1.000, a 2.000 ton.

**Stefan Tomanowski**

## Wnioski z dyskusji nad techniczną obsadą elewatorów

W numerze grudniowym „Gospodarki Zbożowej” podjęliśmy temat technicznej obsady elewatorów. Spodziewaliśmy się, że wywoła on żywą dyskusję, gdyż dotyczy ważnej bolączki wszystkich pracowników elewatorów i nawet spichrzów niezmechanizowanych.

Niestety odezwały się tylko pojedyncze głosy, prawda że wypowiedziane przez fachowców, ale nie reprezentujące ogółu pracowników zatrudnionych w elewatorach i spichrzach zmechanizowanych.

Charakterystyczne jest jeszcze to, że drugie obok Polskich Zakładów Zbożowych przedsiębiorstwo prowadzące przechowywanie zbóż, jakim jest przemysł młynarski, nie było w dyskusji reprezentowane. Prawdopodobnie jest więc, że poruszane w dyskusji zagadnienie w młynach podległych CZPMłyn. — jako placówkach wybitnie przemysłowych — nie występuje, gdyż obsada techniczna komórek składających w młynach czy zespołach młynów jest zupełnie dostateczna.

Zastanówmy się, czy słuszną jest zasada rozróżniająca spichrze pod

względem obsady i wyposażenia na spichrze przymyślnie i spichrze składujące PZZ. Oczywiście, biorąc pod uwagę tylko obsadę techniczną.

Magazyn przymyślny — czy to będzie elewator czy spichrz zmechanizowany, chociażby nawet nie posiadał obsady technicznej większej od takiego samego spichrza PZZ, ma zawsze wielką przewagę, jaką jest jego zaplecze w postaci technicznej obsady młyna — typowego obiektu przemysłowego, bogato wyposażonego w warsztaty i laboratoria oraz obsługiwane przez doświadczoną siłę fachową.

Natomiast spichrz PZZ ma tylko swoją własną etatową obsługę, a jego technicznym zapleczem jest komórka eksploatacji maszyn i urządzeń, czy też komórka głównego mechanika okręgu, zazwyczaj nie obsadzona fachowymi siłami i nie posiadająca żadnych środków zaradczych w wypadku uszkodzeń mechanicznych.

Słuszne więc jest, że wszyscy dyskutanci uznali, iż postulaty wysunięte w artykule z grudnia ub. r. noszą charakter raczej szukania

zmiany zaistniałego stanu, ale nie rozwiązują w sposób zasadniczy zagadnienia, szczególnie jeśli chodzi o takie wielkie placówki, o jakich wspomina kol. Myśliński — złożone z kilku elewatorów różnych typów oraz kilku różnych spichrzów — znacznie przekraczających łączną pojemność 10.000 ton i wyposażonych w kilka różnych typów suszarni, urządzeń do gazowania itd.

Związek Radziecki, który już przeszedł w tych sprawach okres doświadczalny i dziś przoduje w świecie w dziedzinie przechowywania zbóż, stoi zdecydowanie na stanowisku, że techniczna obsada elewatora i jego odpowiednie wyposażenie, decyduje o właściwym przechowywaniu zbóż, a tym samym wpływa na obniżenie kosztów własnych. Chuwes w swej książce wyraźnie mówi o tym, że oszczędność na wykwalifikowanej obsadzie i pełnym wyposażeniu technicznym nigdy nie pokryje strat, wynikających z tej pseudo-oszczędności, gdyż straty wynikłe ze złej konserwacji maszyn i urządzeń, awarii itp. znacznie przekraczają oszczędności uzyskane na obsadzie i wyposażeniu.

Minimalne niezbędne wyposażenie i obsada naszych elewatorów będzie pierwszym krokiem do całkowitego rozwiązania zagadnienia. Będzie to mogło jednak nastąpić nie wcześniej niż w 1959 r. — tj. z chwilą wypuszczenia pierwszej tury techników zbożowych z Technikum Młynarskiego. Mniej więcej w tym samym czasie będzie można zaplanować i pokryć pełne zapotrzebowania wyposażenia warsztatów i laboratoriów przy elewatorach w konieczne maszyny i sprzęt oraz przejść ostatecznie do nowoczesnych metod w gospodarce zbożowej.

Obecna nasza dyskusja została podjęta w tym celu, aby usunąć najbardziej rażące braki, wyeliminować najbardziej kosztowne niedociągnięcia oraz zapewnić elewatorom i spichrzom zmechanizowanym możliwość ciągłej i produktywniej pracy.

Musimy jednak przy stawianiu wniosków i propozycji pamiętać o tym, aby one były realne, dostosowane do możliwości technicznych i finansowych nie tylko naszych jednostek organizacyjnych, ale też do możliwości całej naszej rozbudowującej się gospodarki narodowej. Dlatego też stawiając żądania, które wymagają znacznych nakładów ze

strony Państwa, szukajmy równocześnie dróg ułatwiających Państwu realizację tego wysiłku.

Z tego też powodu trudno zgodzić się z kol. Rachwałem, który sugeruje konieczność utrzymania stanowisk kierowników ogólnych (administracyjnych) w elewatorach. Kol. Rachwał powołuje się na książkę Chuwesa, który podając organizacyjną strukturę elewatorów różni tam — poza głównym inżynierem — dyrektora elewatora. Ale trzeba pamiętać, że ze względu na całkowite przejście rolnictwa radzieckiego na tory socjalistyczne — organizacja skupu i odbioru zbóż zupełnie inaczej i znacznie prościej wygląda w ZSRR niż u nas. My — słusznie czy nie — przydzielamy elewatory, spichrze i całe zespoły do oddziałów powiatowych lub rejonowych, a te dopiero są na wewnętrznym rozrachunku gospodarczym. W Związku Radzieckim elewatory są zupełnie samodzielne, i załatwiają czynności (znacznie uproszczone) naszych oddziałów powiatowych czy rejonowych. W tych warunkach kierownictwo ogólne jest niezbędne, w naszych natomiast warunkach pełni je kierownictwo oddziału — jedyny dysponent składowanego w danym terenie zboża.

Wydaje się jednakże, że dla prowadzenia kartotek, sprawozdań, analiz itp. powinien kierownik techniczny mieć pomoc biurową (1—2 osoby w zależności od pojemności elewatora czy ilości obiektów) oraz maszynistkę. Zadaniem tych pracowników byłoby wykonywanie wszystkich czynności administracyjnych. Tematu tego nie poruszono w artykule grudniowym, gdyż jak sam tytuł mówił, chodziło wyłącznie o techniczną obsadę spichrzów zmechanizowanych.

Takie właśnie ustawienie sprawy kierownika ogólnego pozwoliłoby na zaangażowanie bez zwiększenia funduszu osobowego — kierownika technicznego na takim poziomie fachowym, by zagadnienia techniczne elewatora mógł postawić na należytym poziomie. Oczywiście — w większych zespołach musiałyby on mieć do pomocy zastępcę — konserwatora zbożowego.

Jak widać z powyższego — nie można oddzielić w pracy elewatora zagadnień technicznych (mechanicznych, elektrycznych, a czasem nawet budowlano-montażowych) od zagadnień technologicznych. O tym, że

kierownik techniczny musi być obznajomiony z technologią ziarna świadczyć może fakt, że jedyną racją bytu maszyn i urządzeń elewatora — jest zboże i jego należyte przyjęcie, przechowanie i wydanie.

Mówiąc o naszej dyskusji musimy stwierdzić, że wszyscy dyskutanci stanęli na tym samym stanowisku, opartym zresztą na doświadczeniach Związku Radzieckiego i NRD (Beile, Chuwes Triswiacki, Tscheschewsky i inni), że na to, by elewator czy spichrz zmechanizowany mógł spełnić swoje zadania musi mieć odpowiednie wyposażenie w dobre maszyny i urządzenia oraz obsadę na odpowiednim poziomie fachowym i dostateczną ilościowo. Robienie o-

szczędności w tej dziedzinie jest niesłuszne i może spowodować duże straty nie tylko przez zbyt szybkie zużycie maszyn, ale też przez nienależytą opiekę techniczną nad składowaną masą towarową.

Jesteśmy przekonani, że poważne i świadczące o znajomości tematu wypowiedzi Kolegów przyczynią się w znacznej mierze do ostatecznego rozwiązania omawianych problemów i że z roku na rok sytuacja na tym odcinku pracy będzie się wciąż poprawiała tak, że wkrótce nie będzie elewatora ani spichrza zmechanizowanego bez pełnej obsady technicznej i bez kompletnie wyposażonych warsztatów i laboratoriów. (s. t.)

## Aktualne sprawy województwa kieleckiego

Kieleccyzna — to z dawien dawna teren dobrze rozwijającej się produkcji rolniczej, obok której istniały najstarsze w Polsce obiekty przemysłowe — kuźnie, kopalnie i kamieniołomy. Ta specyficzna struktura gospodarstwa utrzymała się z pewnymi zmianami do dziś. Podróżny przybywający tu ujrzy wielką hutę, rosnące w górę kominy fabryczne, ale oprócz nich również magazyny zbożowe, pola i zagrody. W kraju Reja, Kochanowskiego i Żeromskiego dym obiektów przemysłowych nie przeszkadza w podnoszeniu i udoskonalaniu rolnictwa, w zwiększaniu produkcji zboża. Wręcz przeciwnie, obie te dziedziny uzupełniają się nawzajem, stwarzając przesłanki coraz lepszego rozkwitu ekonomicznego regionu.

Tak się złożyło, że Kieleckie od kilku lat zajmuje w skupie miejsce pośrednie nie wysuwając się ani na początek ani na koniec. Wpłynęły na to czynniki obiektywne, częściowo dodatnie, które układają się tu odmiennie niż w reszcie kraju. Z jednej strony Kieleckie skupuje mało zbóż mokrych a warunki klimatyczne nie zmuszają do używania takiej ilości sprzętu suszarnianego jak w innych województwach. W ten sposób spichrze kieleckie, mimo że przeważnie prymitywne pod względem mechanizacji, spełniają swą rolę w utrzymywaniu masy towarowej w dobrym stanie. Pomyślnie układają się też współpraca z PGR, które dokładnie wypełniają swe zadania i dzięki temu wyrobiły sobie w kieleckich OZZ opinię solidnego gospodarza.

Ostatnia kampania przy dość napiętych terminach skupu wysunęła na czoło kilka zagadnień, które wskutek swej typowości domagają się rozwiązania w najbliższym cza-

sie, jeszcze przed rozpoczęciem nowej akcji skupu. Jedno z nich dotyczy sezonowej pomocy magazynowej. Sprawę tę powinno się rozwiązać w taki sposób aby zatrudniać ludzi bezwzględnie zaufanych, za których magazynier może wziąć na siebie odpowiedzialność.

Wiele dyskutuje się w jednostkach terenowych na temat spiętrzenia dostaw w pewnych okresach, czego przyczyną zbożowcy upatrują w błędnym ustalaniu poszczególnych terminów. Często bowiem harmonogram mówi co innego, a życie co innego. Trzeba dążyć do tego, aby sytuację zmienić. Na gospodarzy indywidualnych wpływać można przez gromadzką radę narodową, przez agitację i własną akcję uświadamiającą.

Również dostawy zbiorowe, które w ubiegłym roku zajmowały sporą ilość bo 25% skupu, powinny nabrać niezbędnej precyzji. Zdarzało się bowiem, że ze znacznej ilości zgłoszonych partii nie zjawiał się w danym dniu ani jeden wóz chłopski. Rzecz jasna, że takie nierealne planowanie nie sprzyja pracy magazynierów.

Plan dezynsekcji ustalono w Kieleckim jeszcze na początku roku. Etapy akcji rozłożono w ten sposób, że od 1 maja poddane zostaną oczyszczeniu punkty skupu, potem magazyny konsygnacyjne, a w końcu magazyny własne, co przypada na lipiec i początek sierpnia. Wydaje się jednak, iż jest to zbyt napięty termin — jakiegokolwiek trudności spowodować mogą zakłócenia w przyjmowaniu dostaw.

Mówiąc o dezynsekcji trzeba wyrazić nadzieję, że nie powtórzą się już takie wypadki, jakie miały miejsce w ubiegłym roku, kiedy to ekipa dezynsekcyjna musiała kilkakrotnie przyjeżdżać do Klimontowa, gdyż

zawsze zastawała magazyn zamknięty.

Zaopatrzenie w sprzęt i urządzenia do konserwacji nie nasuwa w Kieleckiem poważniejszych zastrzeżeń. Magazyny i punkty skupu mają do dyspozycji 7 suszarni, które znajdują się w 5 miejscowościach.

Jeszcze jedna sprawa do załatwienia — to kłopotliwe obrachunki z POM. Pewną ilość ściąganego ze spółdzielni produkcyjnej zboża otrzymują POM jako świadczenia za usługi w latach ubiegłych. Niestety, zestawienia dostarczane przez poszczególne ośrodki często różnią się między sobą krańcowo. Na przykład oddział PZZ w Ostrowcu otrzymał z POM Giełczyce wyliczenie na sumę 5549 ton, drugi raz zaś na 6109 ton za ten sam okres. Różnica nie jest zresztą w tym wypadku najbardziej rażąca, zdarzały się większe. Oprócz tego obliczenia przesyłane są do PZZ bez uzgodnienia ze spółdzielni, które z reguły pro-

testują przeciwko wymiarowi, twierdząc, że są to ilości złe obliczone.

Zatargi te odbijają się najbardziej na pracownikach PZZ-ów, którzy nie wiedzą czego się trzymać. Z tego bałaganu organizacyjnego należałoby wyciągnąć następujący wniosek: aby POM-y przysyłały do Polskich Zakładów Zbożowych zestawienia bardziej ściśle i uzgodnione ze spółdzielni. Inaczej aparat PZZ-owski narażony zostaje podczas kampanii na dodatkowe kłopoty.

Jak na zakończenie przedstawia się ogólna ocena przednowka kampanijnego w woj. kieleckim? Mogłaby się ona zamknąć w znanej zasadzie wojskowej, która głosi, że kto stoi w miejscu, ten się cofa. Okręgowi Kielce należy przeto życzyć, aby przełamał w tym roku dreptaninę pośrodku najlepszych i najgorszych województw i spróbował poprawić swą lokatę. Istnieją po temu warunki, a co najważniej-

sze istnieje szczerza wola wielu szeregowych, lecz dzielnych pracowników magazynowych i handlowych. Nadchodząca kampania wykaże, czy zmiany pod tym względem są możliwe. (JGF)

### CENNE ZOBOWIĄZANIE

Podczas niedawnej narady partyjno-ekonomicznej w Kielcach kielrowca Andrzej Maciąg, który ma w eksploatacji samochód Star 20, zgłosił zobowiązanie przejechania na swym wozie 100 tys. km bez naprawy głównej oraz 30 tys. km na oponach.

Maciąg pracuje w oddziale powiatowym PZZ w Ostrowcu Świętokrzyskim. Dotychczas przejechał on 29 tys. km, a samochód wygląda jak nowy. Solidność tego pracownika, jego dobra znajomość zawodu (posiada I kat. prawa jazdy), każą przypuszczać, że zobowiązanie zostanie nie tylko wykonane, ale i przekroczone.

## Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH

### Późniwne suszenie ziarna

W miarę wprowadzania do naszego rolnictwa coraz większej liczby kombajnów, coraz żywiej zajmujemy się sprawą suszenia zbóż spod kombajnów. Zboża te wykazują zazwyczaj wysoką wilgotność, zależną od warunków klimatycznych panujących w czasie żniw. W Związku Radzieckim sprawy te rozwiązują we własnym zakresie sowchozy i kolchozy. Osiągnęły one już w tej dziedzinie duże doświadczenia, umieją dobrze sobie zorganizować pracę, ale umieją też domagać się rzetelnego wykonywania obowiązków przez odpowiednie instytucje radzieckie, jeśli te niedostatecznie dbają o przychodzenie z pomocą socjalistycznemu rolnictwu. W toku takiej współpracy, nacechowanej wzajemnym zrozumieniem ale też umiejącej sięgać do słusznego oręcza rzeczowej krytyki, może istotnie podnosić się poziom rolnictwa radzieckiego.

Dla przykładu zapoznajemy się z fragmentem wypowiedzi M. Klimina, kierownika krasnojarskiego zarządu rolnictwa, zamieszczonej w nr 38 z br. dziennika „Sielskoje Chozajstwo”. Klimin, pisząc o zmniejszeniu strat jako o ważnym źródle zwiększenia rezerw ziarna, tak mówi m. in.:

„Przyspieszenie terminów zbiorów — jest ważnym zadaniem krasnojarskich producentów zboża. Jednakże niemniejsze znaczenie ma dla nas przeprowadzone w odpowiednim czasie czyszczenie i su-

sznienie wymłóconego ziarna. Bez tego nie ma mowy o skutecznej walce ze stratami. W Krasnojarskim Kraju osiągnięto pewne sukcesy w dziedzinie gospodarki suszarniczej. W kolchozowych punktach omłotowych zainstalowano ponad 700 suszarni typu przemysłowego i 1.400 suszarni prostszej konstrukcji.

Nie oznacza to jednak, że potrzeby Kraju są już w pełni pokryte jeśli idzie o suszarnie. Autor więc konkluduje: „świadczy to o tym, że ministerstwo rolnictwa RSFSR zbyt mało zna warunki naszego kraju i nie troszczy się o to, by produkcję suszarni rozszerzyć do rozmiarów odpowiadających tempu rozwoju gospodarki zbożowej. Trzeba przy tym wskazać, że ministerstwo sowchozów RSFSR krańcowo inaczej rozwiązuje to zagadnienie. Poczynając od 1948 r. daje ono swoim krasnojarskim sowchozom wydajne zmechanizowane suszarnie zbożowe. Jedno tylko Krasnojarskie Zjednoczenie (trest) na 25 gospodarstw ma 247 suszarni zbożowych „WISCHOM” i „Kuzbas”.

Z przytoczonego przykładu widać, jak ludzie radzieccy potrafią troszczyć się o to, by rozwój rolnictwa był wszechstronny, by było ono wyposażone w najnowocześniejsze środki techniczne i by nie było dysproporcji w rozwoju poszczególnych dziedzin rolnictwa socjalistycznego.

**PRZYJAŃ ZE ZWIĄZKIEM RADZIECKIM ODPOWIADA  
NAJISTOTNIEJSZYM POTRZEBOM NASZEGO NARODU**

# Przygotowania do przyjęcia ziarna z nowych zbiorów

W całym Związku Radzieckim od szeregu tygodni trwają przygotowania do przyjęcia ziarna z nowych zbiorów. W toku tych przygotowań odbywają się narady pracowników punktów skupu, dyrektorów elewatorów i placówek Zagotzierno, pełnomocników ministerstwa skupu oraz załóg współpracujących z gospodarką zbożową. W czasie takich narad omawia się dokładnie zadania, jakie stoją przed pracownikami gospodarki zbożowej oraz analizuje się doświadczenia okresów minionych, tak by z nich wyciągnąć jak najwięcej wskazówek dla stałego doskonalenia metod pracy i stylu pracy.

Szczególnie odpowiedzialne zadania stoją przed pracownikami terenów, w których bierze się pod uprawę nowe ziemie. Tak np. na naradzie pracowników gospodarki zbożowej w Kazachstanie referat na temat budownictwa zbożowego i przygotowania technicznej bazy dla przyjęcia zboża nowych zbiorów w okręgach i obwodach uprawy nowin wygłosił wiceminister skupu ZSRR Arzamascew. Podał on do wiadomości, że tegoroczny plan przewiduje dla Kazachstanu zbudowanie i oddanie do użytku szeregu magazynów zbożowych o łącznej pojemności około 6 milionów ton, szereg elewatorów pojemności 120 tys. ton oraz 46 suszarni stałych. Punkty skupu otrzymają bogate wyposażenie techniczne. W prace inwestycyjne i budowlano-montażowe zostanie za-inwestowane około 950 milionów rubli, tj. ponad pięć razy więcej niż w ubiegłym roku.

Wiceminister Arzamascew wskazał na szereg opóźnień, do jakich dopuściły niektóre przedsiębiorstwa budowlane w terminowym oddaniu do użytku magazynów zbożowych. Równocześnie zaś mówca

zwrócił uwagę na kroki, jakie należy podjąć, by zapewnić pełne wykonanie planów budowy i przygotowania magazynów do przyjęcia zboża z nowych zbiorów.

Narada przebiegała w atmosferze twórczej krytyki. W dyskusji zabierało głos szereg mówców, którzy wskazywali na źródła zahamowań, zwracali uwagę na zbyt jeszcze słabe rozwijanie budownictwa mieszkaniowego dla pracowników rozrastającej się gospodarki zbożowej Kazachstanu, na niedociągnięcia w dostawach materiałów i sprzętu budowlanego. Rozmiary budownictwa nowych magazynów zbożowych w Kazachstanie są olbrzymie. W wielu okręgach buduje się obecnie w ciągu roku więcej niż na przestrzeni całego minionego półwiecza. Wymaga to bardzo skrupulatnego przygotowania i rozplanowania robót, dobrego wykorzystywania środków materiałowych i prawidłowego rozstawienia ludzi. W toku dyskusji wysunięto myśl, by przy każdej większej budowie elewatorowej uruchomić własną cegielnię, co znacznie przyspieszy roboty.

Zabierali również głos pracownicy magazynowi, wskazywali jak można prostymi sposobami osiągać dobre wyniki w pracy.

Uczestnicy narady zwrócili się do wszystkich pracowników placówek skupu w Kazachstanie z wezwaniem do socjalistycznego współzawodnictwa o wysoką jakość przygotowań do przyjęcia nowych zbiorów i wzorowego wykonania tego przyjęcia.

Narada jednogłośnie przyjęła wezwanie pracowników placówek skupu Syberii i Uralu o przystąpienie do socjalistycznego współzawodnictwa.

## NASI RACJONALIZATORZY

### Pionierzy postępu technicznego

W bieżącym numerze rozpoczynamy zamieszczanie materiałów dotyczących ruchu racjonalizatorskiego oraz działalności Klubów Techniki i Racjonalizacji w Zakładach Zbożowych. Rozpoczynamy podaniem nazwisk racjonalizatorów oraz spisem usprawnień w roku 1954.

Od następnego numeru zamieszczać będziemy szczegółowe opisy usprawnień wraz z rysunkami, w przypadku zainteresowania usprawieniem, prosimy zwracać się wprost do Okręgu, w którym projekt został zgłoszony.

Nie ma dziś u nas takiego magazynu zbożowego czy spichrza, gdzieby załoga nie zastanawiała się nad usprawnieniem produkcji, obniżką kosztów i podniesieniem jakości przechowywanego zboża. Ta troska o magazyn zbożowy, o lepsze, nowocześniejsze i oszczędniejsze metody pracy, o sprawniejszy transport wewnętrzny leży u podstaw ruchu racjonalizatorskiego.

Partia i rząd otaczają serdeczną opieką i uznaniem pionierów postępu technicznego, racjonalizatorów i nowatorów. Wyrazem tej troski są wysokie odznaczenia państwowe i wynagrodzenia wypłacane racjonalizatorom za wnioski i projekty wprowadzane do produkcji. Znane są nazwiska takich ludzi jak: Leon Hadryś, Władysław Szarkowski, Julian Maron, Władysław

Kruk. A przecież w podległych zakładach ludzi tego pokroju jest więcej. Im to właśnie zawdzięczamy sukcesy jakie uzyskaliśmy w ciągu ostatnich lat.

W latach 1950—1954 zaoszczędziliśmy około 2,5 miliona zł. Rozwój ruchu racjonalizatorskiego w magazynach zależy w dużej mierze od zainteresowania i opieki kierownictwa magazynu, Okręgu, podstawowej organizacji partyjnej, rady zakładowej, Klubu Techniki i Racjonalizacji. W tych Okręgach i magazynach, gdzie kierownictwo traktuje ruch racjonalizatorski jako ważny czynnik w walce o postęp techniczny i wykonanie planów produkcyjnych, gdzie ruch racjonalizatorski jest przedmiotem codziennej troski Klubu T i R tam zauważyć można duże osiągnięcia.

Najlepszym dowodem jest fakt, że w OZZ Gdańsk, Lublin, Zielona Góra, gdzie w latach 1952/53 ruch racjonalizatorski prawie nie istniał na skutek należycie zorganizowanej opieki instancji wyższych, Okręgi te uzyskały przodujące miejsce pod względem ilości i jakości projektów. Niestety, niektórzy kierownicy rejonów i magazynów, pracownicy pionów technicznych oderwali się od załogi i nie czują potrzeby oparcia się o jej inicjatywę. Rażącym przykładem są takie Okręgi jak Kielce i Kraków oraz OZZ Wrocław, które w r. 1954 nie przejawiały w tej dziedzinie żadnej działalności.

Brak projektów racjonalizatorskich na terenie wymienionych Okręgów nie zawsze świadczy o zaniku inicjatywy racjonalizatorskiej wśród pracowników, często dowodzi o braku zainteresowania ze strony kierownictwa zakładów pracy, jak również niedoceniań roli racjonalizatorstwa w dziedzinie postępu technicznego.

Takiego stanu nie wolno tolerować. Obcy, sprzeczny z linią partii jest taki bezduszny stosunek do racjonalizatorów. Szkodliwe jest takie podejście do inicjatywy racjonalizatorów, inicjatywy, która każdemu magazynowi, całej naszej

gospodarce przysparza ogromne korzyści.

Każdy słuszny i nie wprowadzony w życie projekt racjonalizatorski to strata, do jakiej nie powinniśmy dopuścić. Niech każdy Klub T i R, każda komórka wynalazczości w regionie i w Centralnym Zarządzie zajrzy do swoich szuflad, a na pewno znajdzie tam wiele wniosków, które czekają na rozpatrzenie, zatwierdzenie i wprowadzenie ich w życie.

W kraju toczy się obecnie intensywna kampania o obniżenie kosztów własnych produkcji. Kampania ta ma zasadnicze znaczenie dla wykonania podstawowego zadania — szybszego podniesienia stopy życiowej ludzi pracy. Nasi racjonalizatorzy przechodzą swój egzamin. Pełni zaufania oczekujemy od nich nowych śmiałych projektów w dziedzinie właściwego obiegu ziarna wewnątrz magazynu, w zakresie oszczędnej gospodarki paliwem, konserwacji zboża, załadunku i wyładunku, pomiaru temperatur w komorach zbożowych i usprawnienia pracy maszyn.

*Wykaz projektów racjonalizatorskich zgłoszonych w podległych zakładach pracy w 1954 r.*

1. Jan Urzędowski OZZ Rzeszów — Usprawnienie obsługi piecowni przez wmontowanie między piecami suszarni termometru kołankowego.
2. Jan Urzędowski OZZ Rzeszów — Usprawnienie wialni mechanicznej starego typu przez zastosowanie sprawniejszego podawania ziarna.
3. Bronisław Wisz OZZ Rzeszów — Skonstruowanie wialni mechanicznej usuwającej całkowicie wołkę zbożowego i zanieczyszczenia. Próby przeprowadzone na wykonanym przez Okręg prototypie udały się całkowicie. CZZZ przystępuje do opracowania pełnej dokumentacji technicznej.
4. Jan Jemiola OZZ Rzeszów — Usprawnienie ważenia zboża na wadze dziesiętnej.
5. Jan Jemiola OZZ Rzeszów — Usprawnienie obiegu ziarna w spichrzu.
6. Franciszek Jankowski PRM Toruń — Otwór i zasuw wziernikowa w głowicach podnośnikowych.
8. Jan Jankowski PRM Toruń — Kosz dla zboża zaszancowanego u stóp podnośników.
9. Franciszek Jankowski PRM Toruń — rozdzielacz czterodrogowy łączący redlery z podnośnikami.
10. Jerzy Woźniak OZZ Koszalin — Zastosowanie bezpośredniego zsyphu zboża z wagi automatycznej 500 kg na transport kołowy.
11. Józef Wnuk i Franciszek Ciełbias OZZ Koszalin — Usprawnienie obiegu ziarna wewnątrz magazynu.
12. Władysław Szarkowski OZZ Białystok — Pneumatyczne urzą-

dzenie do odkurzania w magazynach zbożowych. Budowę prototypu urządzenia zlecono OZZ Białystok.

13. Władysław Szarkowski OZZ Białystok — Piec nowej konstrukcji w suszarni „Wilhja” przystosowany do suszenia zbóż za pomocą mieszanek gazowo-spalinowej oraz zwiększenie wydajności suszarni Wilhja o 100%. Przebudowa suszarni w poszczególnych Okręgach ujęta została w planach inwestycyjnych CZ na 1955 r.

14. Julian Maron OZZ Białystok — Usprawnienie aspiracji zboża przy suszarni typu Wilhja. Przebudowa ujęcia planami inwestycyjnymi CZZZ na 1955 r.

15. Alojzy Błaszczak OZZ Opole — Usprawnienie wyładunku zbóż workowanych przez zastosowanie podjazdu.

16. Leon Hadryś OZZ Opole — Winda do przetaczania wagonów.

17. Kazimierz Sikora i Marian Marcinczak Zakłady Mechaniczne Ostrów Wielkopolski — Zmiana konstrukcji zsyphów przy stopach podnośników.

18. Antoni Dąbek OZZ Bydgoszcz — Usprawnienie rozładunku wagonów.

19. Roman Gadziński OZZ Koszalin — Usprawnienie wydajności wialni.

20. Roman Pierzchała OZZ Warszawa — Usprawnienie pobierania wody z basenu przeciwpożarowego z pominięciem studzienek czerpalnych.

12. Bolesław Bryl OZZ Bydgoszcz — Szufła mechaniczna do wyładunku zboża (zastosowanie lokalne).

22. Stanisław Skiba OZZ Rzeszów — Zbiorniki ziemne przeciwpożarowe w miejsce betonowych.

23. Jan Grzegorzek OZZ Opole — Usprawnienie wyładunku zboża z wagonów przez zbudowanie leja z kłapami wysuwanymi.

24. Piotr Śliwiński OZZ Gdańsk — Usprawnienie obiegu ziarna wewnątrz magazynu.

25. Eugeniusz Strumiński OZZ Gdańsk — Usprawnienie transportu wewnętrznego.

26. Józef Kościński OZZ Gdańsk — Usprawnienie obiegu ziarna.

27. Tadeusz Balcer, Alojzy Radkowski i Jan Gałęzowski OZZ Bydgoszcz — Usprawnienie obiegu ziarna wewnątrz magazynu.

28. Józef Kolak OZZ Bydgoszcz — Usprawnienie wyciągu zboża.

29. Jan Jemiola OZZ Rzeszów — Usprawnienie obiegu ziarna.

30. Piotr Budziszewski OZZ Zielona Góra — Zmechanizowanie sposobem gospodarczym czyszczalni jęczmienia.

31. Stanisław Łochiński OZZ Zielona Góra — Usprawnienie transportu wewnątrzzakładowego.

32. Jan Sikora OZZ Zielona Góra — Usprawnienie przerzutu ziarna pomiędzy budynkami elewatorów.

33. Kazimierz Brzostowski, Stanisław Bartoszek, Marian Kieliszek OZZ Bydgoszcz — Usprawnienie transportu przez pobudowanie pomostu między magazynem a torem manewrowym PKP.

34. Franciszek Mazur, Marcin Szczygieł, Leon Klimasz OZZ Rzeszów — Usprawnienie obiegu ziarna.

35. Mirosław Rudziński OZZ Lublin — Zasłony wodne przy suszarkach nie posiadających ogniowców.

36. Leon Elas OZZ Gdańsk — Usprawnienie pracy czyszczalni przez wmontowanie zbiornika na jęczmień spod III sita.

37. Stefan Olejniczak OZZ Gdańsk — Usprawnienie obiegu ziarna w części podłogowej.

38. Stefan Olejniczak OZZ Gdańsk — Usprawnienie wydawania zboża.

39. Jan Budziewicz OZZ Wrocław — Usprawnienie wydajności podnośnika.

40. Jan Wasilewicz OZZ Wrocław — Usprawnienie ważenia zboża przy załadunku i wyładunku.

41. Józef Iskra OZZ Wrocław — Usprawnienie wyładunku zboża.

42. Józef Karnas OZZ Rzeszów — Usprawnienie aspiracji w magazynie.

43. Edmund Gebel OZZ Stallnogród — Usprawnienie załadunku i wyładunku przez zastosowanie ślimaka przewoźnego w spichrzach bez rampy.

44. Władysław Szarkowski OZZ Białystok — Urządzenie do aktywnego wentylowania zboża (OZZ zlecono budowę prototypu urządzenia).

45. Józef Budlewski, Karol Kisielewski OZZ Gdańsk — Usprawnienie wyładunku ziarna z barek.

46. Bronisław Lipiński, Brunon Plichta, Jan Nowak OZZ Gdańsk — Usprawnienie obiegu ziarna przez połączenie spadami dwu magazynów.

47. Tadeusz Balcer, Alojzy Radkowski, Leon Witucki OZZ Bydgoszcz — Usprawnienie rozładunku zboża z barek przez zastosowanie podnośnika i dmuchawy.

48. Stefan Olejniczak OZZ Gdańsk — Usprawnienie obiegu ziarna wewnątrz magazynu przez przebudowę rur zsyphowych.

49. Stefan Chrapusta OZZ Wrocław — Usprawniony sposób stosowania uchwyty do odgromników na dachach krytych papą.

50. Zygmunt Gryczyński OZZ Koszalin — Usprawnienie suszenia zbóż na suszarniach Kuzbas.

51. Piotr Szmit OZZ Zielona Góra — Usprawnienia załadunku zboża przez zastosowanie przenośnika ślimakowego.

52. Marian Studnicki OZZ Zielona Góra — Zwiększenie wydajności wialni przez zmianę napędu ręcznego na elektryczny. Motorek elektryczny 1/4 KW.

53. **Bolesław Ptaszkowski** OZZ Zielona Góra — Usprawnienie prowadzenia szufl mechanicznej sta-rego typu.

54. **Stanisław Turno, Józef Skowroński** OZZ Zielona Góra — Zmontowanie sposobem gospodarczym czyszczalni jęczmienia z nieużytecznych wraków maszyn poniemieckich.

55. **Jarocki i Goliszewski** OZZ

Olsztyn — Usprawnienie metody zwalczania rozkruszką przy wyko-rzystaniu dmuchawy zbożowej.

56. **Aleksander Szymański, Lu-dwik Dominiak, Edward Juśkowiak** OZZ Poznań — Usprawnienie obie-gu ziarna i ważenia zbóż w maga-zynie.

57. **Jan Rudziewicz** OZZ Wrocław — Zmechanizowanie załadunku i wyładunku zboża sposobem go-spodarczym.

## Okręgowe kluby techniki i racjonalizacji pracują

Celem spopularyzowania zastoso-wanych już pomysłów racjonaliza-torskich oraz usprawnienia mecha-nizacji w naszych magazynach zbo-żowych, jak również lepszego wy-korzystania istniejących już urzą-dzeń Klub Racjonalizacji i Techniki przy Bydgoskich Okręgowych Za-kładach Zbożowych rozesłał do wszystkich podległych zakładów pracy następującą ankietę:

1. Czy w naszych magazynach ist-nieje możliwość zastosowania szufl mechanicznej do wyładunku zboża luzem z wagonów (magazyny z bocznicami i zelektryfikowane)?

2. Czy przy naszym magazynie istnieje możliwość rozwiązania transportu przez wybudowanie po-mostu między wagonem na boczni-cy a rampą magazynu? Czy istnieją inne możliwości wykorzystania sprawniejszego i tańszego środka transportu?

3. Co pomogło nam w naszej pra-cy przy przyjmowaniu i zasypie magazynu zbożem w obecnej kam-panii skupu? Jakie usprawnienia można jeszcze zastosować celem wyeliminowania pracochłonnych czyn-ności?

4. Jak usprawniłem rozładunek zboża z wagonu, jakie widzę możli-wości sprawnego ważenia zbóż na progu wagonu?

5. Co zrobiłem, aby sprawnie i szybko załadować zboże do wagonu? Jakie są moje wnioski na przy-szłość?

6. Co przyczyniło się do zwięks-szenia wydajności moich maszyn czyszczących oraz poprawienia ja-kości towaru po oczyszczeniu? Co mogę jeszcze usprawnić w tej dzie-dzinie?

7. W jaki sposób zabezpieczy-łem moje maszyny, aby nie zdarza-ły się nieszczęśliwe wypadki i jakie są moje wnioski?

8. Dlaczego moje maszyny stale zdadne są do eksploatacji? Jakie są możliwości zapobiegania awa-riom maszyn w naszym zakładzie?

9. Co przyczyniło się do zwięks-szenia wydajności naszej suszarni? Jakie usprawnienia zwiększają jej zdolność?

10. Co zrobiłem w dziedzinie oszczędnego spalania węgla, koksu i torfu? Jakie zmiany techniczne mo-gą zmniejszyć zużycie paliwa przy tej samej wydajności suszarni?

11. Jakie widzę możliwości sto-sowania torfu do opalania suszarń

typu Wilhja, czy istnieje możliwość opalania samym torfem (podać zu-życie torfu na osuszenie 1 tony zbo-ża o 1% wilgotności)?

12. Jakie są możliwości mecha-nicznej przeróbki zboża w magazy-nie płaskim zelektryfikowanym?

## Zwalczanie strąkowca grochowego temperaturą i światłem

Od szeregu lat duże straty pono-szą plantatorzy roślin strączkowych, zwłaszcza grochu, na skutek żerowa-nia strąkowca grochowego. Ubiegłe lata szczególnie sprzyjały jego roz-wojowi (długotrwałe susze i wysoka temperatura w okresie wylęgania się i rozwoju larw szkodnika).

Uszkodzenia poczynione przez strą-kowca obniżają ciężar ziarna, zmniej-szają znacznie siłę kiełkowania i wartość spożywczą towaru, a ponad-to spożycie większych ilości porażo-nego ziarna może wpłynąć ujemnie na zdrowie konsumenta. Dlatego też prowadzenie walki z tym szkodni-kiem wszelkimi możliwymi środka-mi i sposobami staje się konieczne.

Wprawdzie znane są już powszech-nie różne sposoby zwalczania strą-kowca polegające na stosowaniu ta-kich zabiegów jak ogrzewanie gro-chu w suszarkach lub piecach pie-karskich, przetrzymywanie ziarn w ogrzanych pomieszczeniach, oddzie-lanie ziarn zdrowych od porażo-nych przez zanurzanie grochu w roz-tworze soli, jednakże sposoby te są na ogół mało stosowane jako kłopot-liwe w zastosowaniu. Podawane na-tomiast w dotychczasowych publi-kacjach sposoby niszczenia strąkow-ca przez magazynowanie grochu w ni-skiej temperaturze (0°C) oraz przez ogrzanie powietrza w pomieszcze-niach do +25°C nie zawsze dają, jak stwierdziłem, pozytywne wy-niki.

Dlatego też prowadziłem doświad-czenia zmierzające do znalezienia sposobu zwalczania strąkowca — sposobu polegającego przede wszyst-kim na zmuszeniu go do wyjścia z ziarna i to w ten sposób, by ziar-no nie straciło wartości siewnych głównie zdolności kiełkowania.

W czasie przeprowadzanych dłu-gotrwałych badań nad grochem z ży-wym strąkowcem w ziarnie stwier-dziłem, iż strąkowiec opuszcza ziar-

13. Jakie są możliwości mecha-nicznego workowania zboża w ma-gazynie płaskim zelektryfikowanym?

14. Jakie istnieją możliwości za-spirowania magazynów płaskich przy przeróbce mechanicznej zboża?

15. Czy zainstalowane urządze-nia mechaniczne są w pełni wyko-rzystywane? Jakie ewentualne zmia-ny można by wprowadzić?

W odpowiedzi na rozesłaną an-kietę wpłynęło do komórki wynalazczości Okręgu Bydgoszcz wiele cennych uwag i projektów. Klub Techniki i Racjonalizacji przy CZZ PZZ podając powyższe do wiado-mości zwraca się z apelem do po-zostałych Klubów T. i R. o wzięcie przykładu z OZZ Bydgoszcz i za-inicjowanie podobnych akcji na swoim terenie. Punkty podane w ankiecie Okręgu Bydgoszcz stano-wić mogą niewątpliwie dużą pomoc przy układaniu przez Okręgi lokalnej tematyki dla racjonalizatorów.

no najchętniej i najszybciej w dniu słoneczne. W oparciu o te spostrze-żenia poddawałem partie grochu z żywym strąkowcem wewnątrz ziar-na naświetlaniu lampami elektrycz-nymi, stosowanymi w lecznictwie, fioletowymi o włóknie węglowym, umieszczonymi w reflektorze sfe-rycznym. Lampy fioletowe dają bo-wiem pewne ilości ciepła, światła oraz promieni nadfioletowych, a więc stwarzają warunki zbliżone do pro-mieni światła słonecznego. Naświe-tlanie lampami stosowałem w róż-nych temperaturach otoczenia (od 25 do 40°C).

Strąkowce wychodziły z ziarna już po 2 minutach naświetlania oraz przy temperaturze 30—35°C, jednak-że masowo ukazywały się po mniej więcej 10—15 minutach naświetla-nia oraz przy temperaturze powy-żej 35°C.

Chrząszcze po ukazaniu się wy-kazywały dużą żywotność, były ru-chliwe i od razu przystępowały do lotu. W trakcie przeprowadzania doświadczeń nie stwierdzono wypad-ku, by w naświetlanym grochu po-zostały żywe chrząszcze. Wprawdzie w partiach grochu naświetlanego po-zostawały ziarna ze strąkowcem, okazało się jednak, że są to nieży-we larwy w różnych fazach swego rozwoju lub też chrząszcze niezupeł-nie jeszcze rozwinięte. Wyniki doś-wiadczeń należy więc uważać za całkowicie pozytywne i zgodne z po-stawionym celem, jakim jest zmu-szenie strąkowca do wyjścia z ziar-na.

Równocześnie przeprowadzałem ba-dania w kierunku upewnienia się, czy ziarna naświetlane nie tracą zdolności kiełkowania. Uzyskane wy-niki wykazały, iż ziarna naświetla-ne przy omawianych temperaturach całkowicie zachowały swą życiową zdolność. Dotyczy to oczywiście

ziarn, w których nie był uszkodzony zarodek.

Stwierdzić zatem można, że przez stosowanie omówionych zabiegów osiąga się wyeliminowanie żywego strąkowca z grochu, przez co użytkuje się ziarno do siewu pozbawione strąkowca oraz możliwość użytkowania zwiększonej ilości grochów konsumpcyjnych.

Doceniając trudności, na jakie natrafiać będzie masowe stosowanie omawianych zabiegów — dalsze doświadczenia przeprowadzałem w kierunku szukania innych metod zwalczania strąkowca, a przede wszystkim wyeliminowania go z materiału siewnego. W walce bowiem ze szkodnikami doniosłe znaczenie ma akcja profilaktyczna, polegająca przede wszystkim na zapobieganiu pojawiania się strąkowca. Jednym z zasadniczych środków zapobiegających rozwijaniu się szkodnika jest dobór czystego i zdrowego materiału siewnego. Wysiew nasion grochu ze strąkowcem wewnątrz ziarna powoduje w następstwie powstawanie w każdym roku nowych i liczniejszych populacji szkodnika.

Nasiona grochu do siewu, pozbawione strąkowca, uzyskuje się dotychczas przez ręczne przebieganie grochu (przy małych ilościach) oraz przez czyszczenie grochu na specjalnych maszynach. Sposobem mechanicznym nie zawsze da się uzyskać nasiona zupełnie czyste, tj. pozbawione strąkowca. Dlatego też przed siewem zaprawiamy groch lub gazuujemy środkami chemicznymi. Stosowanie tych zabiegów jest bardzo kłopotliwe i kosztowne, a ponadto wymaga środków ostrożności w postępowaniu z grochem zaprawionym czy gazowanym ze względu na trujące właściwości używanych chemikaliów. Wyklucza to bezpośrednie użycie grochu zaprawionego lub gazowanego do celów konsumpcyjnych.

Prowadząc badania mające na celu zapewnienie odpowiedniego materiału siewnego, przeprowadziłem podczas miesięcy zimowych 1954 r. doświadczenia polegające na poddawaniu grochu ze strąkowcem wewnątrz ziarna działaniu niskich temperatur. Wykorzystując panujące w lutym silne i długotrwałe mrozy zamrażałem groch znajdujący się w magazynach przez wietrzenie go w dnie mroźne. Temperatura grochu wynosiła — 12°C. Mrożono również groch na zewnątrz magazynów, pozostawiając go na płachtach przez 24 godziny w czasie, gdy temperatura powietrza wynosiła — 11 do — 12°C. Z zamrożonego w ten sposób grochu wybrano następnie groch ze strąkowcem wewnątrz ziarna i umieszczono go w laboratorium, w którym przechowywany był do czerwca 1954 r. w temperaturze nie niższej od + 15°C. Część zamrożonego grochu poddano równocześnie próbie na zdolność kiełkowania. Okazało się, że wszystkie nasiona grochu zamrożonego wykłkowały. Zamrażanie grochu w tej temperaturze nie wpływa ujemnie na normalny proces kiełkowania grochu.

Ciekawe wyniki badań uzyskano, obserwując zachowanie się strą-

kowca w zamrożonych ziarnach grochu. Stwierdzono, iż mimo pozostawiania w warunkach sprzyjających, tj. takich, w których strąkowiec zazwyczaj wychodzi z ziarna, zaledwie tylko kilka strąkowców udało się wyjść z ziarna. W pozostałych ziarnach szkodniki, jak stwierdzono, okazały się nieżywe.

Wyniki zatem doświadczeń wskazują, iż zamrażanie grochu poniżej — 10°C powoduje zniszczenie strąkowca znajdującego się wewnątrz nasion, nie wpływając ujemnie na ich zdolność kiełkowania. Okoliczność iż pewna, zresztą bardzo znikoma, ilość strąkowca mimo zamrożenia pozostała przy życiu, nie przekreśla uzyskanych rezultatów, o które chodziło. Niewątpliwie były to bądź okazy szczególnie odporne na zimno, bądź nasiona grochu, które na skutek swego położenia nie osiągnęły niezbędnego stopnia zamrożenia.

Metoda uzyskiwania nasion grochu pozbawionych strąkowca przez

zamrażanie może zastąpić skomplikowane i stosunkowo drogie zabiegi niszczenia strąkowca przez gazowanie i powinna znaleźć szerokie zastosowanie. W tym celu należałoby stosować proste i tanie zamrażanie nasion grochu znajdującego się w spichrzach, magazynach i wszelkiego rodzaju przechowalniach, polegające na wietrzeniu grochu w czasie silnych mrozów.

W okresie łagodnych zim oraz w ciepłych spichrzach zamrażania grochu można by dokonywać przy użyciu suchego lodu, produkowanego przez wytwórnie i zakłady przemysłu spirytusowego. Suchy lód po stopnieniu nie pozostawia wody.

Ponieważ sprawa zachowania się nasion grochu o dużej wilgotności przy zamrażaniu do temperatur poniżej — 12°C jest jeszcze niedostatecznie zbadana, prowadzić będą dalsze doświadczenia w tej dziedzinie przy zastosowaniu suchego lodu i z grochem z nowych zbiorów.

Józef Mliński

## Nowy szkodnik polowo-spichrzowy w Polsce

### Wołek kukurydzy — calandra zea mais

W próbach zbóż, nadsyłanych do analizy do laboratorium Stalino-grodzkich Okręgowych Zakładów Młynarskich w Zabrzu w roku 1954 — stwierdzono nie znanego dotychczas w Polsce szkodnika z rodziny ryjkowców.

Kierownik tego laboratorium mgr. Zdzisław Duma — nie dysponując odpowiednim sprzętem optycznym — określił go, jako wołka ryżowego — calandra oryzae L. — roztaczając równocześnie obserwacje nad jego występowaniem i rozwojem.

Oto co podaje mgr Duma: „Wołek ten przybył od nas z ziarnem importowanym. Warunki klimatyczne ostatniego roku dodatnio wpłynęły na jego aklimatyzację. Na skutek dużego podobieństwa pokrojowego był on niewłaściwie identyfikowany z wołkiem zbożowym — calandra granaria. Na jesieni 1954 r. występował on już silniej w niektórych magazynach i młynach. W próbach ze świeżo zebranego ziarna, nadsyłanych z te-

renu woj. poznańskiego, opolskiego i lubelskiego, stwierdziłem uszkodzenia charakterystyczne dla wołka i nie jest wykluczone, że uszkodzenia te pochodzą od wołka ryżowego”.

Autor niniejszego — po otrzymaniu prób owego szkodnika w liczbie kilkunastu okazów, zidentyfikował go jako należącego do wołka kukurydzy — calandra zea mais.

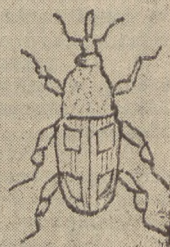
Szkodnik ten dotychczas nie był w Polsce notowany i zeszłoroczne stwierdzenie jego obecności na ziemiach Polski, bije na alarm przed groźbą zadowienia się nowego szkodnika w kraju — tym groźniejszego od wołka zbożowego — że prawie 4-krotnie bardziej płodnego od tego ostatniego — a na skutek wyposażenia w skrzydła błoniaste — mogącego się szybko przenosić na dalekie przestrzenie. Wołek kukurydzy — podobnie zresztą jak wołek ryżowy, może atakować również zboża na pniu, co w porównaniu do wołka zbożowego ograniczonego jedynie do pomieszczeń składowania zboża, stwarza nie dające się przewidzieć zagrożenie powodzenia upra-



Wołek zbożowy  
2,5—5 mm



Wołek kukurydzy  
3—3,5 mm



Wołek ryżowy  
2—3,5 mm

wy roślin zbożowych i kukurydzy w kraju. Dziś brak nam jeszcze danych odnośnie jego bytowania w naszym klimacie. Niemniej jednak, konieczne jest podać chociaż w krótkości charakterystyczne cechy morfologiczne i biologiczne wołka kukurydzy według danych z literatury.

Wołek kukurydzy — *calandra zea mais* — na oko mało się różni od znanego dziś powszechnie wołka zbożowego. Charakterystyczne jego cechy rozpoznawcze podaje rysunek na str. 14.

Poza niewielkimi różnicami w wielkości owada doskonałego, widoczne są u wołka kukurydzy, na ciemno brązowych skrzydłach pierwszej pary, po dwie dośrodkowo ułożone plamki, na kształt przecinka rdzawożółtawego koloru. U wołka ryżowego plamki te również koloru rdzawożółtego mają kształt okienka. Plamki te są widoczne dopiero po silniejszym powiększeniu. Przy rozpoznawaniu dobrze jest zwilżyć owada słabym roztworem alkoholu lub gliceryny. Wówczas plamki te występują wyraźnie.

Drugą cechą rozpoznawczą jest fakt, że tak wołek kukurydzy, jak i wołek ryżowy posiadają dwie pary skrzydeł — jedną twardą chitynową (koloru ciemnobrązowego jak u wołka zbożowego, jednak z podanymi powyżej plamkami) i drugą parę błoniastą, przy pomocy której latają.

Z cech biologicznych ważną dla gospodarki jest właściwość wołka kukurydzy (i wołka ryżowego), że o- ba te szkodniki atakują również ziarno roślin zbożowych i kukurydzy na pniu. Tą właściwością zbliża się wołek kukurydzy do strąkowca fasoli, którego zwalczanie w fasoli konsumpcyjnej nastrocza tyle trudności. Wołek kukurydzy może się rozwijać również w ziarnach ryżu, fasoli, w grochu, żołądźniach a w magazynach również w produktach przemiału zboża a także w makaronie, keksach, andrutach, w suszonych owocach.

Sposób rozmnażania się i zdolność rozplodu wołka kukurydzy nie są dokładnie zbadane. Podobno nie różnią się one od lepiej zbadanego rozwoju wołka ryżowego — a ten ostatni jest prawie 4-krotnie płodniejszy od wołka zbożowego, gdyż ilość składanych przez samiczkę jaj osiąga 600 szt. podczas gdy u wołka zbożowego — przeciętnie około 150 szt.

Dzięki czujności laboratorium w Zabrzu a szczególnie mgr. Dumy i

podzieleniu się spostrzeżeniami — pojawienie się w Polsce wołka kukurydzy w magazynach zostało stwierdzone, zanim szkodnik ten zdołał się u nas szerzej zadomowić. Niemniej jednak samo pojawienie się tak groźnego szkodnika na naszych terenach wymaga bezzwłocznego zmobilizowania wszystkich sił w celu:

1) natychmiastowego stworzenia kwarantannowych punktów obserwacyjnych w portach i na stacjach przeładunku zbóż z importu,

2) jak najrychlejszego ustalenia występowania szkodnika na ziemiach Polski, w pierwszej kolejności na terenie woj. poznańskiego, opolskiego, stalinogrodzkiego i lubelskiego,

3) poddanie kontrolnemu badaniu posiadanych zapasów kukurydzy w kraju,

4) jak najrychlejszego rozpoczęcia badań nad biologią i szkodliwością omawianego szkodnika w naszych warunkach klimatycznych,

5) wydanie broszury i plakatów informujących stacje oceny nasion, laboratoria Inspekcji Zbożowej oraz przykładowe laboratoria PZZ o nowym szkodniku — a także zaopatrzenia tych laboratoriów w binokularowy sprzęt optyczny, o możliwości powiększeń do 80 razy,

6) w dalszym planie — otoczenie obserwacją upraw kukurydzy i rozpoczęcie badań nad odpornością poszczególnych odmian kukurydzy na tego szkodnika.

Sprawy nieistnienia odpowiednich warunków temperatury w naszym klimacie dla rozwoju tego szkodnika nie należy przeceniać. Wprawdzie temperatura lata może być u nas niższa, aniżeli w krajach jego silniejszego występowania, to jednak drugi decydujący dla rozwoju wołków czynnik mianowicie wilgotność — jest z pewnością dla rozwoju tych szkodników w naszym klimacie korzystniejszy.

Antoni Kuryllo

## CZYTELNICY PISZĄ

### Dlaczego młyn w Sierpcu kwestionuje zboże

W dniu 6 marca br. Oddział Powiatowy PZZ w Pułtusku otrzymał od młyna w Sierpcu telegram następującej treści: „Nadesłane w wagonie nr 139215 żyto w ilości 15.750 kg kwestionujemy na wilgotność, porost, pleśń i rozkruszkę. Próby wysłano do DWIZ — Warszawa celem ustalenia mniejwarteści“. Młyn w Sierpcu kwestionuje zboże wysyłane przez magazyny naszego oddziału nie pierwszy już raz — chcemy więc przeanalizować w czym tkwi przyczyna tego stanu rzeczy. Jak wynika z treści powyższego telegramu, zboże wysłane z naszego magazynu znajdowało się w złym stanie. Nikt z nas nie był wprawdzie przy rozładunku wagonu w Sierpcu i nie może powiedzieć o wartości zboża, ale biorąc pod uwagę kwalifikacje naszych magazynierów oraz posiadane przyrządy do badania zboża — jesteśmy przekonani, że zboże nie mogło być takie złe, jak to wynika z nadesłanej depeszy.

Pracownikom młyna w Sierpcu wydaje się pewnie, że w magazynach Zakładów Zbożowych w Pułtusku pracują ludzie, którzy nigdy nie wspólnie ze zbożem nie mieli,

że opierają się tylko na organoleptycznym badaniu przyjmowanego towaru a wilgociomierze, szklą powiększające czy też wagi techniczne są im nie znane. Musimy stwierdzić, że tak nie jest.

Kierownik magazynów Kazimierz Jaroszkiewicz jest starym zbożowcem, który wiele już partii zboża przyjął i wysłał — jego zastępcą Jan Bystrek niewiele mu ustępuje pod względem doświadczenia i jest przy tym pracownikiem bardzo sumiennym — robotnicy zatrudnieni w magazynach pracowali poprzednio w magazynie zbożowym GS, posiadają więc również doświadczenie i praktykę. Wszyscy potrafią się posługiwać przyrządami stosowanymi w magazynach zbożowych przy przyjmowaniu, wysyłaniu i konserwacji.

Omówimy teraz poszczególne wady, na które młyn w Sierpcu zboże zakwestionował.

Wilgotność — zachodzi pytanie czy żyto badane w momencie ładowania, posiadające 14,5% wilgotności, mogło w czasie przewozu nabrać tyle wilgoci, żeby przekroczyć dopuszczalną normę (15% plus 0,5% tolerancja). Jeżeli tak jest, to skąd

powstała ta nadmierna wilgotność i jakie środki zapobiegawcze należy stosować przy przewozie wagonami aby tego uniknąć?

Pleśń — żyto przesłane do młyna w Sierpcu nie było suszone, ponieważ posiadało wilgotność poniżej ustalonych norm (14,5%), przy takiej zaś wilgotności nie mogło mieć tyle ziarn spleśniałych żeby trzeba było je kwestionować. Charakterystyczne jest, że inne młyny, do których wysyłamy zboże nie miały nigdy zastrzeżeń co do zawartości ziarn spleśniałych. Nasuwa się mimo woli pytanie, czy nie zaistniało tutaj ze strony młyna w Sierpcu pewnego rodzaju złośliwe ustosunkowanie się do naszego oddziału.

Rozkruszek — wszyscy pracownicy naszego oddziału zgadzają się z tym, że w zbożu może się znaleźć sporadycznie rozkruszek. Przed wysyłką, zboże zostało przepuszczone przez wialnię mechaniczną przy temperaturze około 0°C a więc praktycznie biorąc, po odwianiu powinno być zupełnie czyste. Jeżeli nawet do ziarna przylepiła się pewna ilość rozkruszek to nie powinno to zaistnieć w takiej ilości, żeby dać powód do kwestionowania. Jeżeli mowa jest o ilości rozkruszek w 1 kg to nasuwa się pytanie, w jaki sposób można policzyć tak małą ilość. Pracownicy naszego oddziału znają dobrze rozkruszek i jego szkodliwe działanie, toteż walczą z nim i badają jego zachowanie się w różnych warunkach. Badania te nie dały jak dotychczas zadowalającego wyniku.

Ciężar objętościowy — magazyny nasze wysłały zboże do młyna w Sierpcu o ciężarze objętościowym 72,25 co potwierdziło okręgowe laboratorium — norma była więc zachowana i nie rozumiemy dlaczego i ta wada znalazła się w kwestionowaniu.

Piszę tę notatkę ponieważ młyny sierpeckie zbyt często kwestionują zboża przez nas wysyłane. Obie nasze placówki mają do wykonania zadania, których celem ostatecznym jest danie klasie robotniczej dobrego chleba. Dlatego też współpracę naszą powinna cechować sumienność i uczciwość, a my sami powinniśmy dążyć do uzyskania jak najwyższych kwalifikacji zawodowych oraz doświadczenia.

Musimy szkolić naszych pracowników, uczyć ich posługiwania się właściwymi, nowoczesnymi przyrządami, eliminować jednostki opieszałe i nieuczciwe. W wyniku naszych

wysiłków znikną telegramy kwestionujące jakość zboża a współpraca nasza ułoży się właściwie.

#### Władysław Rebecki

Oddział Powiatowy PZZ w Pułtusk

Redakcja zasięgnęła informacji co do zakwestionowanego przez młyn w Sierpcu zboża w Wojewódzkiej Inspekcji Zbożowej w Warszawie. Po zbadaniu próby żyta przez laboratorium — okazało się, że ziarno posiada wilgotność 15,8% czyli o 0,3 za dużo w stosunku do obowiązującej normy. Rozkruszków w jednym kilogramie ziarna stwierdzono 44 sztuk, ziarn porośniętych 0,05%, ziarn spleśniałych 0,22%. Ciężar objętościowy nie odbiegał od ustalonej normy.

Jak wynika z przeprowadzonej analizy — odchylenia od ustalonych dla I klasy żyta norm, były niewielkie — była jednak podstawa, aby zboże zakwestionować. Komisja rzeczoznawców ustaliła mniejszą wartość za przekroczenie wilgotności oraz oczyszczenie z rozkruszek, odrzuciła natomiast pretensje młyna co do porostu, pleśni i ciężaru objętościowego. Kosztami analizy za nieznanne wady, według przepisów obciąża się kwestionującego, a więc w tym przypadku — młyn w Sierpcu.

Weźmy teraz poszczególne wady. Oczywiście wzrost wilgotności o 1,3 w ciągu krótkiego czasu przewożu wagonem, jest mało prawdopodobny, szczególnie w warunkach zimowych. Nie jest to jednak niemożliwe, a zależne jest w szczególności od wilgotności powietrza przy ładowaniu zboża oraz różnicy temperatury powietrza i wysyłanego zboża. Jeżeli różnica ta jest duża to przy cieplejszym powietrzu, zboże skłonne jest do przyjmowania wilgoci.

Zarządzenie Ministra Skupu nie zezwala na dopuszczenie do obrotu zboża porażonego rozkruszkami. Mimo walki z nim i najstaranniejszym nawet odwianiu — rozkruszków albo najczęściej jego larw może przykleić się do ziarn, a po jakimś czasie rozmnożyć czy też rozwinąć w dorosłe osobniki. Dlatego też mogło się zdarzyć, że przy wysyłce zboża nie zauważyliście rozkruszek, po kilku dniach natomiast, analiza wykazała pewną ilość. W tym wypadku kwestionowanie młyna w Sierpcu było zupełnie słuszne. Jeżeli chodzi o ustalanie ilości rozkruszek, to sposoby powinny być znane wszystkim zbożowcom, a szczególnie starym fachowcom jakim się szczyci oddział pułtuski.

Porost i pleśń były nieznaczne, to też komisja rzeczoznawców nie wzięła ich pod uwagę przy ustalaniu mniejwarteści. Obecność ich stwarza jednak niebezpieczeństwo psucia się zboża i dlatego ustalone normy nie dopuszczają w klasie pierwszej ziarn porośniętych i spleśniałych.

W przypadku ciężaru objętościowego młyn sierpecki nie miał żadnych podstawy do jego kwestionowania.

Notatka nadesłana przez Oddział Powiatowy PZZ w Pułtusk świadczy o tym, że współpraca między jednostkami zakładów zbożowych i młynami nie stoi jeszcze na właściwym poziomie, że błahie czasami sprawy wyolbrzymia się, a nie dostrzega się poważnych i zasadniczych — wytyka się błędy cudze, nie widząc własnych.

W omówionym przypadku Pułtusk i Sierpc trudno byłoby bez przeprowadzenia szczegółowego zbadania sprawy ustalić, po czyjej stronie jest pełna słuszność. Wydaje się, że trochę racji jest po obu stronach, obie strony są jednak również trochę winne. Młyn w Sierpcu słusznie zakwestionował wyższą wilgotność zboża i obecność rozkruszek, kwestionowanie jednak pleśni i porostu w tak minimalnym procencie wydaje się zbyt dużą formalistyką.

Oddział pułtuski niesłusznie pośmiewa się z młynarzy sierpeckich o złośliwość czy też lekceważenie kwalifikacji magazynierów zbożowych. Również stawianie sprawy w ten sposób, że wszystko w magazynach pułtuskich przedstawia się w sposób, jest może trochę nieostrożne, bo były podobno (jak nas poinformowała Inspekcja Zbożowa) w ubiegłym roku zastrzeżenia co do właściwej konserwacji zboża nawet w stosunku do tych starych fachowców, których wymieniono w notatce. Pracownicy Oddziału wzięli sobie może zbyt mocno do serca nadesłaną przez młyn depezę. Zboże z wadami nie musi być konieczne bezużyteczne, czego dowodem jest wynik analizy DWIZ.

Słusznie mówi autor notatki w zakończeniu, że współpracę zakładów zbożowych i młynarskich powinna cechować sumienność i uczciwość. Należałoby jeszcze dodać do tego dużo dobrej woli, zrozumienia wspólnych zadań i koleżeńską chęć wzajemnego pomagania sobie — a rzeczywiście znikną telegramy kwestionujące jakość towarów i współpraca nie będzie nastroczać żadnych trudności. (j)

## Jak dosuszać fasolę

W związku z poważnymi trudnościami, jakie napotykamy przy obniżaniu wilgotności składowanej w magazynie fasoli prosimy o wyjaśnienie, jakie są znane metody mechanicznego lub innego suszenia fasoli, jakie można metody zastosować w naszych warunkach. Prowadzimy zakup fasoli od GS z całego województwa. Otrzymujemy fasolę w różnych ilościach i gatunkach — od partii 4—5 kg do wagonowych. Otrzymywane partie fasoli zawierają od 18 do 27% wilgotności. Szczególnie dużo przesyłek w okresie jesieni i zimy zawiera powyżej 20% wilgotności.

Posiadamy magazyn murowany o 4 kondygnacjach, pojemności około 200 ton. Magazyn jest prawie stale zasypany do maksimum, gdyż każdą partię składujemy oddzielnie aż do otrzymania wyników kwestionowania.

W lecie fasola wysycha szybko, natomiast w jesieni i zimą obniżenie wilgotności 5—6% trwa 2—3 miesiące i dłużej. Stan taki wpływa ujemnie na rotację fasoli, uniemożliwia nam dostarczanie odbiorcom fasoli o właściwej wilgotności oraz powoduje potracanie z tytułu nadmiernej wilgotności.

Jak przyspieszyć obniżanie wilgotności? Dotychczas stosujemy tylko przeróbkę ręczną, często również utrudnioną z braku miejsca.

Nadmieniamy, że fasolę powyżej 24% wilgotności przyjmujemy z tego względu, że są to partie niewielkie — stawianie do dyspozycji mogłoby spowodować ich zepsucie w magazynach PKP lub w drodze.

W jaki sposób obliczać ususzkę fasoli przyjętej do magazynu o wilgotności np. 22%, a wysłanej z magazynu o wilgotności np. 18%? Jakiego dokumenty będą tu miarodajne oraz w jakiej wysokości manka będą usprawiedliwione (w przypadku np. 1.000 kg fasoli przyjętej o wilgotności 22%, a wysłanej o wilgotności 18%).

W. KARUBIN  
OPPZ Sulechów

Doświadczenia przeprowadzone ostatnio przez naszych racjonalizatorów wykazały, iż najprostszym i najbardziej praktycznym sposobem zdjecia nadmiernej wilgotności ze składowanej fasoli jest zmieszanie jej z suchym zbożem, najlepiej z ow-

sem lub żytem. Zboża jako bardziej higroskopijne przejmują wodę z fasoli, wyrównując z nią swą wilgotność. Późniejsze zaś dosuszenie zboża nie napotyka na specjalne trudności.

Zaznaczmy, że mimo, iż efekt takiego suszenia jest już znany, samo suszenie znajduje się w stadium prób. PZZ przystąpiły do szerokich badań na tym polu — i prawdopodobnie w czerwcu zostanie wydana przez CZ dokładna instrukcja w tej sprawie. Na razie polecamy następującą mieszankę: na 100 kg fasoli — 300 do 400 kg zboża. Z mieszanki należy uformować pryzmę i przeszuflować ją. Do szuszenia fasoli proponujemy użyć zboża o wilgotności 12—13%. Gdy fasola dojdzie do normalnej obrotowej wilgotności 18%, należy fasolę oddzielić od zboża. Analizy wilgotności trzeba

wykonywać co dnia, wydzielając do badania fasolę ze zboża.

Nie należy zapominać o konieczności konserwacji (ewentualnego dosuszenia) zboża po przeprowadzonym suszeniu fasoli.

Na pytanie zawarte w końcowej części Waszego listu wyjaśniamy, że ubytek powstający przy strączkowych na skutek zmniejszenia wilgotności w wyniku przerobu, zabiegów konserwacyjnych i procesów biochemicznych — oblicza się tak samo jak przy zbożu (Okólnik CZ nr 57/HZ/51 z dn. 8.V.1951 r.).

Wysokość ubytków specjalnie dostosowana do strączkowych została już zaprojektowana, jeszcze jednak nie została zatwierdzona. Należy więc tu również stosować wysokości przewidziane dla zbóż w poszczególnych porach roku.

Sposób rozliczania i rozchodowania ubytków reguluje okólnik CZ Nr 55 Skk/54 z dn. 23.VIII.1954 r.

## Biblioteki zakładowe — niewykorzystany środek podnoszenia kwalifikacji

Codzienna praktyka wskazuje na to, że średnie lub wyższe wykształcenie zawodowe nie wystarcza do samodzielnego wykonywania planowanych zadań o ile teorii nie towarzyszy stała, systematyczna nauka wyciągana z praktyki oraz pogłębianie wiadomości. Wykształcenie, to zaledwie połowa przygotowania do pracy zawodowej.

Odczuwamy i długo jeszcze będziemy odczuwali brak pełnokwalifikowanych i doświadczonych kadr, szczególnie inżynieryjno-technicznych, dla stale i szybko wzrastającego przemysłu, rolnictwa i handlu społecznego.

Niewystarczająca jest również ilość ośrodków naukowo-szkoleniowych, praca zaś i odległości nie zawsze pozwalają na korzystanie z nich wszystkich chętnym i zainteresowanym zwłaszcza tym, którym pilnie potrzeba uzupełnienia tych czy innych wiadomości, niezbędnych do wykonywania powierzonych obowiązków.

Wielką pomocą w szkoleniu i samokształceniu są zakładowe biblioteki fachowe, które stanowią najbardziej aktualną i odpowiednią pomoc naukową dla wszystkich, odczuwających głód nauki.

Jako przykład może posłużyć przykładowa biblioteka fachowa Centralnego Zarządu Przemysłu Młynarskiego, zapoczątkowana przez grono praktyków w roku 1947 kilkoma podręcznikami, a licząca obecnie ponad dwa tysiące tomów niezwykle ciekawej i wszechstronnej literatury fachowej, uzupełnionej 20 czasopismami zagranicznymi w je-

zykach: rosyjskim, czeskim, węgierskim, niemieckim, angielskim i holenderskim. Biblioteka zaspokaja w dostatecznym stopniu potrzeby pracowników w zakresie technologii i ekonomiki zbożowej i młynarskiej.

O celowości prowadzenia biblioteki świadczy fakt, że korzystają z niej nie tylko pracownicy CZPMłyn., ale również poważni i odpowiedzialni pracownicy takich instytucji jak Instytut Badawczo - Naukowy oraz Wyższa Szkoła Rolnicza w Poznaniu, biur inwestycyjnych w Warszawie, Poznaniu i Toruniu, Instytutu Włókienniczego w Łodzi, Ministerstwa Kontroli, Instytutu Naukowo-Badawczego Przemysłu Spożywczego, Rolimpehu, Metaleksportu, Centrali Zwalczania Szkodników Zbożowo - Mącznych oraz szeregu miejscowych instytucji i centralnych zarządów spokrewnionych z młynarstwem i zbożownictwem.

Wśród korzystających z biblioteki CZPMłyn. znajduje się ob. Bronholz, aspirant Technicznego Instytutu Spożywczego w Moskwie. Biblioteka ułatwia również zainteresowanym pracownikom nabywanie najnowszych podręczników i literatury fachowej zagranicznej, które sprowadza przez Dział Zagraniczny Domu Książki.

Do pionierskiej działalności biblioteki należy również prowadzenie dokumentacji bibliografii technicznej podnoszącej wartość i sprawność biblioteki i oszczędzając wiele czasu zainteresowanym.

Wystawa książki i czasopism branży zbożowo-młynarskiej w gmachu przy ul. Jasnej w Warszawie, zor-

ganizowana w czasie krajowego zjazdu przemysłu młynarskiego była prostą i właściwą formą wyjścia do czytelnika, nie tylko z „białymi krukami“ ale również z najnowszymi pracami autorów współczesnych. Jest to pomysł godny naśladowania. Nasuwa się pytanie, czy Centralny Zarząd Zakładów Zbożowych, jako gospodarz gmachu, nie mógłby również wygospodarować odpowiedniego lokalu na bibliotekę, jak to uczynił CZPMłyn., czy pracownicy PZZ nie odczuwają potrzeby zaistnienia takiej placówki, pomimo uchwały rządu z grudnia 1953 roku o bibliotekach fachowych, przyzakładowych?

A może słusznym byłoby utworzyć centralne biblioteki zawodowe i powołać ich filie w naszych placówkach i oddziałach powiatowych?

Z punktu widzenia ogólnych zagadnień naszego przedsiębiorstwa i resortu, sprawa ta winna znaleźć jak najszybciej zdecydowane rozwiązanie. Aby fachowe biblioteki przyzakładowe spełniły swą właściwą rolę, kierownictwo musi widzieć i

właściwie oceniać oraz kontrolować postępy swych pracowników — sięgających po wiedzę w pracy codziennej. Należy pomóc zarówno tym, którzy dążą do samodzielnego rozwiązywania zagadnień, jak i tym, którzy czekają, aby ich pracę pokierować.

Te zagadnienia muszą być szybko i energicznie rozwiązane, gdyż każda otwarta książka w ręku robotnika, pracownika umysłowego i kierownika administracyjnego czy produkcyjnego, to otwarte, nieograniczone możliwości nowych pomysłów w organizacji pracy, nowego wykorzystania rezerw materiałowych i finansowych, możliwości zwiększenia kumulacji i oszczędności w kosztach własnych, to gwarancja sprostania stale wzrastającym zadaniom.

Tu jest ukryte wdzięczne pole do popisu nie tylko kierownictwa ale przede wszystkim rad miejscowych i zakładowych związków zawodowych oraz podstawowych organizacji partyjnych PZPR.

J. S.

## Współpraca BHP i straży przeciwpożarowej

W kwietniowym numerze „Gospodarki Zbożowej“ kol. Pierzchajło wysunął słuszną myśl, aby pogłębić współpracę służby BHP i straży przeciwpożarowej. Wydaje się, że dobrze byłoby zagadnienie to rozszerzyć również na straż przemysłową.

Zakres obowiązków służbowych BHP, straży przeciwpożarowej i przemysłowych wykazuje różnorodność odrębności zawodowe. Jednakże w gruncie rzeczy służby te tworzą niepodzielną całość. Ich bowiem obowiązkiem jest troska o zdrowie i życie pracowników oraz o mienie przedsiębiorstwa, o dobro społeczne.

O tym, że dobre wspólne wykonywanie obowiązków ma wielkie znaczenie mówią najlepiej fakty. Jednym z elementarnych warunków bezpieczeństwa jest czystość pomieszczeń i konstrukcji. Gdyby o tym pamiętała i czujnie wykonywała swe obowiązki służba BHP i przeciwpożarowa nie powstałby pożar w jednym z elewatorów Okręgu Warszawskiego. Nie nastąpiłby również w jednym z młynów podległych CZPMłyn. wybuch pyłu zbożowego, który spowodował śmierć jednego pracownika i ranienie trzech innych oraz poważne straty materialne.

Podobnie gdyby służba BHP i przemysłowa zainteresowała się oświetleniem i zabezpieczeniem dojścia kontrolnego, nie uległby ciężkiemu wypadkowi oficer straży pożarnej w Okręgu Poznańskim.

Brak czujności ze strony służby BHP i straży przemysłowej dopuścił do załamania się pod naporem zboża ścian magazynu w Okręgu Bydgoskim. Uniknięto natomiast podobnych wypadków na skutek alarmu służby BHP w Okręgu Lubelskim i Koszalińskim.

Tylko dzięki przypadkowi nie nastąpił wybuch butli z tlenem i acetylenem ułożonych na rampie od strony południowej podczas silnej operacji lipcowego słońca w jednym z magazynów Okręgu Zielonogórskiego. W jednym zaś z elewatorów Okręgu Kieleckiego w niedopuszczalny sposób przyciśnięto spławik wytwórni acetylenowej tak, że świadomi niebezpieczeństwa pracownicy PZZ bal się pracować w elewatorze, przewidując eksplozję, której na szczęście w porę zapobiegnięto. W obydwu powyższych przypad-

kach kierownictwo zajęło bierne stanowisko twierdząc, że odpowiedzialność poniesie przedsiębiorstwo wykonujące w taki sposób zleczone mu roboty.

Powyższe charakterystyczne fakty są sygnałem, że lekceważenie przepisów powoduje poważne zagrożenie zdrowia pracowników i całości mienia społecznego. Sytuacji takiej można i należy unikać.

Straż przeciwpożarowa jest służbą „inspekcyjną“, natomiast straż przemysłowa jest stałym stróżem zakładu pracy, strzegącym go od kradzieży i sabotażu. Ale pamiętać trzeba, że często szkodę przynosi nie tylko złodziej i sabotażysta, lecz również nasza nieświadomość, nasza bierność, nasz ciasny, egoistyczny stosunek do wspólnego dobra, jakim jest życie i zdrowie pracownika oraz mienie społeczne, które bezpowrotnie niszczy pożar, wybuch czy inny wypadek.

Dlatego też służby BHP, straży przeciwpożarowej oraz przemysłowej powinny uczynić wszystko, by podnosić swe kwalifikacje zawodowe, dzielić się wzajemnie doświadczeniami, współpracować ze sobą — uzgadniać kontrole techniczne.

Straż przeciwpożarowa coraz ściślej współpracuje ze służbą BHP; należy obecnie w szerszym stopniu wciągać do tej współpracy również straż przemysłową. W tym celu dobrze byłoby na szczeblu Ministerstwa Skupu i to jeszcze przed rozpoczęciem kampanii skupu zwołać wspólną odprawę instrukcyjną okręgowych inspektorów ochrony pożarowej, inspektorów straży przemysłowej oraz instruktorów BHP w celu wytyczenia wspólnego planu pracy.

Józef Sztenko

## Dlaczego nie pracuje koło NOT?

W czerwcu 1953 r. przy Centralnym Zarządzie Zakładów Zbożowych zorganizowano przyzakładowe koło Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Przemysłu Rolnego i Spożywczego Naczelnej Organizacji Technicznej. Do koła wstąpiło i złożyło pisemne deklaracje czynnej współpracy 47 członków (łącznie z warszawskim okręgiem PZZ i Spichrzami Zbożowymi w Budowie). W myśl statutu i uzgodnionego planu pracy, koło miało spełnić szereg ważnych zadań. Należały do nich m. in.: koordynacja pracy między poszczególnymi pionami; znalezienie właściwych metod współpracy z projektantami i wykonawcami we wszystkich fazach robót inwestycyjno-montażowych i remontowych w zakresie terminowości, bezbłędności wykonania i uczciwego rozliczenia okresowego i końcowego; ustalanie

metod planowania i realizacji generalnych i okresowych remontów poszczególnych elewatorów, czyszczalni i magazynów tak, by nie dopuszczać do złej gospodarki urządzeniami i do kosztownych awarii; opracowywanie dokumentacji technicznej posiadanych maszyn i urządzeń oraz współpraca z komórkami wynalazczości, racjonalizatorstwa i współzawodnictwa w dziedzinie postępu technicznego; rozwijanie małej mechanizacji; praktyczne rozwiązywanie mechanicznej i samoczynnej wentylacji, pomoc dla ruchu racjonalizatorskiego itp.

Ponadto koło miało zorganizować stałe szkolenie dyskusyjne dla pracowników Centralnego Zarządu w zakresie postępu technicznego i mechanizacji z udziałem przedstawicieli zainteresowanych i współpracujących instytucji. Planowano rów-

niez systematyczne informowanie pracowników Centralnego Zarządu i placówek terenowych o zadaniach planowych, zwłaszcza jeśli idzie o zagadnienia techniczne, jakie w najbliższym czasie należy rozwiązać.

Co zrobił zarząd przyzakładowego koła NOT w zakresie realizacji tych słusznych i pilnych zadań? Trzeba powiedzieć, że prawie nic.

W lipcu i sierpniu 1953 r. koło zorganizowało dwa udane odczyty branżowe o tematyce zbożowej i przetwórczej. Ilość obecnych na odczytach pracowników CZZZ świadczyła o potrzebie stałej wymiany poglądów w tej dziedzinie.

Na tym jednak sprawa utknęła. Zaniechano zupełnie pracy a nawet doszło do tego, że skarbnik koła na skutek napotkanych trudności w zbieraniu składek zrezygnował z przyjętych na siebie obowiązków. W rezultacie zaległości koła w składkach wynosiły pod koniec ub. r. ponad 1.500 zł.

Próbowano w 1953 r. i w początkach 1954 r. zwołać ogólne zebranie członków koła w celu uzupełnienia zarządu i przystąpienia do planowej pracy. Za każdym jednak razem — pomimo starannych przygotowań — na zebranie przychodziło 7—9 członków.

Sytuacja organizacyjna — czy ściślej mówiąc: dezorganizacyjna koła, jest często przedmiotem ożywionych dyskusji wśród szerokiego kręgu pracowników. Wszyscy są zdania, że obecny stan powinien ulec zmianie. Nikt jednak nie występuje dostatecznie energicznie w tej sprawie. A przecież dobrze pracujące przyzakładowe koło NOT jest z jednej strony źródłem podnoszenia kwalifikacji zawodowych członków tego koła, z drugiej zaś strony przychodzi z pomocą kierownictwu w dziedzinie rozwiązywania wielu zagadnień technicznych.

Jeszcze więc raz zapytujemy, dlaczego zasnęło i kiedy się zbudzi koło NOT przy Centralnym Zarządzie PZZ?

(js)

**PRZYPOMINAMY, ŻE DO  
10 CZERWCA NALEŻY OD-  
NOWIĆ W NAJBLIŻSZEJ  
PLACÓWCE POCZTOWEJ  
PRENUMERATĘ NA II  
KWARTAŁ BR.**

## CIĘKAWOSTKI HISTORYCZNE

Nadeszła piękna wiosna, a wraz z nią okres sprzyjający masowemu rozmnażaniu się szkodników zbożowych. Słowo „dezynsekcja“ pojawiło się na pewno w wielu protokołach i sprawozdaniach. Dzięki nowoczesnym metodom możemy bez obawy przechowywać ziarno zmagazynowane podczas kampanii. Nie zawsze jednak znany był „Azotox“ i „Delicja“, nie zawsze miał człowiek na swe usługi skuteczne środki owadobójcze.

Najpierwotniejszym sposobem walki ze szkodnikami była — trudno w to uwierzyć — klątwa kościelna. Na przykład gdy w 1320 r. w pld. Francji pojawiła się plaga chrząszczy majowych, zaniepokojona ludność udała się po pomoc do biskupa Awinionu. Ten nie zwlekając wezwał groźne szkodniki pod sąd. Na 4 tablicach ogłoszono wszem wobec, że chrząszcze powinny się zjawić przed trybunałem w oznaczonym dniu. Proces mimo niestawienia się oskarżonych odbył się według przepisanej formy z udziałem prokuratora i obrońcy z urzędu. W wyroku rzucono klątwę na szkodniki, ale te zapewne niewiele sobie z tego robiły.

Podobnie operetkowy sąd odbył się w 1473 r. w Bernie przeciw pędrakom. W mowie oskarżycielskiej prokurator tak przygwałdził podsądnych: „Głupie, nierozumne stworzenia. Wasi przodkowie nie znajdowali się wcale w arce Noego. Jeśli macie coś na swoją obronę, to mówcie. Wzywam was, abyście

stawili się przed obliczem pana mego“.

Nie wiadomo, czy wołki zbożowe naraziły się ludziom do tego stopnia, aby stosowano wobec nich tego rodzaju drastyczne, a biorąc pod uwagę obiekt — niezmiernie naiwne metody. W każdym razie i one dawały się rolnikom we znaki, nie poprzestając więc na słowach należało obmyśleć bardziej realne środki walki. Podręcznik szkolny „Zoologia czyli zwierzętopismo“ z 1789 r. zaliczywszy wołki do grupy wgrzyków, pisze: „Środki, których używają na wygubienie zaległych w zbożu wołków nie są dość skuteczne“. Książka wymienia następnie takie metody jak częste przerabianie ziarna, przewietrzanie spichrzów, mycie ścian i podłogi wodą słoną. Zoologia ta wyróżnia jeszcze „żar-nojada“ (strąkowiec Bruchus), żerującego na strączkowych i mącznika (Tenebrio). Informuje poza tym, że w Indiach przysmażane gąsienice wołka uchodzą za poszukiwany przysmak. O gustach — jak mówi przysłowie — trudno dyskutować. My jednak mając do wyboru, stanowczo przechylamy się w kierunku kotleta schabowego.

Przeszedł wołek nawet do poezji. Pisał o nim mową wiananą Dyzma Bończa Tomaszewski. Jego książka pt. „Poema o rolnictwie“, która wyszła w 1802 r. zawiera dokładny opis wszystkich prac na wsi. Autor w ten sposób charakteryzuje sztyfowe zmagania z drobnym chrząszczem:

*Bardzo wiele i dawnych doświadczeń, i nowych  
Czyniono już na zgubę tych gości zbożowych.  
Piolunem myto ściany, szufle smarowano  
Salmoniakiem z wodą, lub w wodzie maczano.*

*Lecz te nie dosięgając tysięcznych ich rojów  
Wielkich im nie zdołają robić niepokojów.  
Naczynia blisko zboża z smołą postawione,  
Lnu siemię, albo raki zdechłe rozrzucone,*

*Nieźnośny fetor czyniąc z części swych zgniłych,  
Oddalają ich na czas od siedlisk miłych.  
Lecz najpierwsza obrona od tych szumnych gości  
Jest szpichlerz w ochędostwie trzymać i czystości.*

Wcale w niewesołym nastroju musieli być rolnicy próbujący różnych sposobów pozbycia się „gości zbożowych“ — i za każdym razem bez rezultatu. Píše o tym w 1874 r. w liście do redakcji „Gazety rolniczej“ czytelnik Juliusz Kobylński. „Całe runa wełny kładłem do zasieku, odkurzałem siarką, smarowałem wapnem. Pomagało na krótko“. I wtedy Kobylński wpadł na doskonały pomysł — wrzucił do zasieku rój mrówek. Rozgorzała gigantyczna wojna owadzia trwająca kilka dni. „Na oczach moich gryzły mrówki wołki nielitościwie, poczem wynosiły je i grzebały na zewnątrz“

pisze czytelnik. W ten sposób autor korespondencji pozbył się podobno wołków raz na zawsze.

W poprzednim numerze pisaliśmy o pierwszych w Polsce elewatorach. Ale wyższą formę zawsze poprzedza niższa. Godzi się więc wspomnieć o dawnych „szpichlerzach“, które od czasów Kazimierza Wielkiego służyły za magazyny zbożowe. Cytowany już wyżej Tomaszewski podaje opis staropolskiego spichrza. Idźmy za tokiem rymowanych strofok i przypatrzmy się „budowli zbożowego składu“.

*Wznosi się w górę ziemi na mocnych szteparach,  
Aby wilgoć nie wkradła się łatwo od spodu  
I zgnilizną drogiego nie niszczyła płodu.  
Okna ma w górze kratą żelazną warowne,*

*Przez które słońce piękne wpuszczając promienie  
Odwiedza, pieści, grzeje przyszłych zbóż nasienie.  
A wiatry swą postugę łącząc z nim kolejną  
Z wilgoci je osuszają i z pyłu owieją.*

Otrzymujemy zatem obraz magazynu płaskiego na słupach, z dużymi okratowanymi oknami. Spichrz powinien być szeroko otwarty, ale nie zawsze to wystarcza.

„Dlatego jeszcze szuflą częste przerabianie.

Jest koniecznie potrzebne w tym wilgoci stanie“.

Minęło parę dobrych dziesiątków lat, zanim w spichlerzach polskich w miejsce szuflowania zastosowano pierwotne suszarnie. Dzieje początków tych maszyn nie są skomplikowane. Najdawniejsze suszarnie tzw. dymowe rozpowszechnione były szczególnie w Rosji pod nazwą owin lub ryg. Ich urządzenie polegało na przygotowaniu krytego wykopu, nad którym wznoszono budynki drewniane. W dole rozniecano ogień na palenisku, dym zaś i gorące powietrze unosząc się ku górze przenikało przez snopy ułożone pionowo, ku górze.

Temperatura w miejscu suszenia wynosiła 60°—100°. Suszarnia tego typu była na ogół łatwa do wykonania, ale koszty jej eksploatacji wynosiły dużo. Na snop 5-ciokilogramowy zużywano 3/4 kg suchego, miękkiego drewna. 100 kg ziarna wymagało do swego wysuszenia 93 kg drewna, stosunek więc był prawie kilogram na kilogram.

Rygi posiadały już konstrukcję ulepszoną. Znajdował się w nich piec zamiast paleniska. Okres suszenia trwał 10—12 godzin, przy dość znacznym zużyciu paliwa. Ten typ suszarni również rozpowszechniony był w Rosji, słynęła szeroko szczególnie ryga Bachtiarewa. Te pierwsze urządzenia suszyły również ziarno w workach. Później sposobu tego zaniechano z uwagi na częste pożary.

Do suszarń działających przy pomocy gorącego powietrza należała suszarnia sasiękowa Siwersa rozpowszechniona swego czasu na Łotwie, w Estonii i Finlandii.

\* \*

„Ja do niego z chlebem, a on do mnie z kamieniem“ — mówi się o kimś niewdzięcznym, kto nie zasługuje na naszą uczynność. A tymczasem chleb przeciwstawiany tej sentencji kamieniom powstawał właśnie dzięki obrotom większych lub mniejszych głazów. Kamienie młyńskie — o których myślimy — miały z początku niewielkie rozmiary. Wnosić o tym można stąd, że bohaterowie starożytni bez większego trudu rzucali nimi w nieprzyjaciela. Jako narzędzia pracy i podstawa zarobku były one chronione przez prawo. Np. ustawy Mojżesza zabraniały brania w zastaw górnego lub dolnego kamienia, aby nikogo nie pozbawiać możliwości przygotowania chleba.

Pierwszy młyn wietrzny w Polsce powstał w 1825 r. na Solcu w Warszawie. Był on własnością Henryka i Tomasza hr. Łubieńskich. Później zbudowano młyn w Słodowcu pod Marymontem, w 1857 r. zaś ośmiożłobkowy młyn wodny w Częstochowie.

(JGF)

## NOWOŚCI TECHNICZNE

### Promienie atomowe przeciw chorobom zbóż

W poszukiwaniu środków zwalczania niektórych chorób zbóż noszących ogólną nazwę rdzy, przeprowadzono próby uodporniania ziarna przez specjalne napromieniowanie. Kilkaset ziarn owsa poddano dwięciogodzinnemu bombardowaniu strumieniem neutronów otrzymanych z rozpadu uranu. Ziarna te zostały sztucznie zarażone rdzą, wskutek czego istotnie zachorowały. Powstałe uszkodzenia były jednak bardzo nieznaczne. Trwałość uodpornienia jest dość znaczna. Stwierdzono ją nawet w trzecim pokoleniu bombardowanych ziarn.

Podobne próby przeprowadzono również z jęczmieniem. Stwierdzono nie tylko uodpornienie przeciw chorobom, lecz także wzrost wydajności z hektara oraz zebrano znacznie większą ilość słomy.

Przypuszcza się, że napromieniowanie ziarna strumieniem neutronów, wywołuje nierozpoznane w tej chwili zmiany, zwiększające odporność rośliny.

### Nowe osiągnięcia w dziedzinie elektrostatycznego czyszczenia zbóż

Teoretyczne możliwości elektrostatycznego czyszczenia zbóż znane są już od szeregu lat. Próby praktycznego zastosowania były skierowane na wykorzystanie go w wypadkach, w których zwykle czyszczenie nie daje całkowicie zadowalających wyników. Pierwszy elektrostatyczny wydzielnik zanieczyszczeń został skonstruowany wkrótce po wojnie i zastosowany do czyszczenia kukurydzy. Wobec wysokiego kosztu i niezadowalającej dokładności pracy nie został jednak szerzej wykorzystany.

Ostatnio wypróbowano nowe urządzenie o niewysokim koszcie produkcji, łatwej obsłudze i dobrych wynikach czyszczenia.

Przy pomocy elektrycznego wydzielnika, można usunąć ze zboża do 95% obrazy, przy czym straty nie przekraczają 1,5%. Szczególnie dobre wyniki osiąga się przy usuwaniu zanieczyszczeń zbliżonych kształtem, wielkością i ciężarem do ziarna, których wydzielenie przy pomocy zazwyczaj stosowanych maszyn jest trudne lub nawet niemożliwe.

### Zabezpieczenie drewnianych spichrzów przed szczurami

W wielu krajach obok nowoczesnych magazynów zbożowych buduje się spichrze drewniane. Powstaje wtedy zagrożenie szybkiej budowy drewnianych spichrzów zabezpieczonych przed szczurami. Obijanie ścian drewnianych blachą stalową okazało się mało praktyczne i kosztowne. Przystąpiono wówczas do produkcji prefabrykowanych elementów

składających się z dwu klejonych warstw drewna, wzmocnionych w środku siatką metalową. Spichrze z tych elementów okazały się całkowicie niedostępne dla szczurów. W szeregu krajów rozważa się możliwości masowej produkcji prefabrykowanych elementów, które ze względu na znacznie większą wytrzymałość od zwykłego drewna mogą znaleźć szerokie zastosowanie w budownictwie.

### Worki ze sztucznych włókien

Zakres zastosowań sztucznych włókien stale się zwiększa. W szeregu krajów przeprowadzono ostatnio próby nad zastosowaniem sztucznych włókien do produkcji worków. Próby opakowania wykonano z nylonu, stylonu, perlonu, orlonu i dakronu. Badania wykazały liczne zalety nowych worków. Obecne ich zastosowanie ogranicza się wprawdzie tylko do specjalnych celów, należy jednak spodziewać się i to już w niedalekiej przyszłości, użycia ich jako opakowania do zbóż, pasz, kawy, w ogóle wszelkich artykułów spożywczych oraz nawozów sztucznych, a nawet i cementu.

Największą zaletą nowych worków stanowi ich wyjątkowa trwałość i wytrzymałość.

### Pomiary granulacji przy pomocy mikromerografu

Możliwości oznaczania granulacji przez odsiewanie są ograniczone wielkością cząstek mąki. W chwili obecnej potrafimy odsiewać cząstki o wymiarze ok. 60  $\mu$ . Poniżej tej granulacji metoda odsiewania zawodzi. Zasadniczą trudność stanowi produkcja gazy o odpowiednio małych oczkach. Dla produktów, których wielkość cząstek jest bardzo mała, a należą do nich również niektóre frakcje mąki, wymagane jest zatem zastosowanie innych metod oznaczania granulacji.

Jedną z bardzo rozpowszechnionych jest metoda sedymentacyjna opracowana na podstawie prawa Stokes'a. Mówi ono, że szybkość opadania cząstek o określonym ciężarze właściwym w ośrodku gazowym lub cieklwym jest funkcją średnicy tych cząstek. Metoda sedymentacyjna daje dokładne wyniki, jest jednak pracochłonna. Znaczne ułatwienie i uproszczenie oznaczenia przyniósł nowo konstruowany aparat, nazywany przez wynalazcę mikromerografem, w którym wszystkie czynności związane z oznaczeniem wykonywane są automatycznie. Wynik otrzymuje się w formie gotowego wykresu, z którego odczytać można natychmiast procentową zawartość frakcji o danej granulacji. Przy pomocy aparatu można mierzyć ilość cząstek o wielkościach od 0,8 do 250  $\mu$ . Czas jednego oznaczenia trwa od 15 minut do 3 godzin.

# MŁYNARSTWO

## Wydajność kaszy i płatków przy przerobie owsa

Wydajność kaszy lub płatków owsianych oraz produktów ubocznych, przy przerobie owsa, zależy przede wszystkim od jakości otrzymanego do produkcji ziarna, jego zanieczyszczenia i wilgotności, zawartości czystego jądra i łuski oraz sposobu produkcji. W nowoczesnych kaszarniach surowiec poddawany jest skomplikowanym procesom technologicznym, polegającym na odpowiednim przygotowaniu do przerobu oraz specjalnym zabiegom w czasie produkcji, zapewniającym otrzymanie wyrobów gotowych wysokiej jakości.

Ponieważ w tego typu zakładach nawilżanie i suszenie surowca przewidziane jest w procesie technologicznym przerobu, wilgotność ziarna dostarczonego do wytwórni nie odgrywa specjalnej roli. Inaczej natomiast przedstawia się ta sprawa w zakładach, które nie posiadają suszarek, a przerób owsa odbywa się na zwykłych łuszcarkach. W tych wypadkach wilgotność owsa powinna wynosić ok. 12%, gdyż przy tej wilgotności łuska najłatwiej oddziela się od jądra. Niewskazany jest przerób owsa o wilgotności niższej, gdyż wówczas jądro łatwo ulega rozkruszeniu, co zmniejsza wydajność kaszy, a zwiększa ilość produktów ubocznych.

Jedną z podstawowych cech jakościowych owsa przeznaczonego do wyrobu kaszy lub płatków jest zawartość czystego jądra oraz łuski. Im większy procent w ziarnie stanowić będzie jądro, a mniejszy łuska, tym wyższa będzie wydajność produktów gotowych.

Na poszczególne części składowe ziarna owsa przypada: plewki kwiatowe — 26—32%; okrywa owocowa — 2,5—4%; okrywa nasienna — 2—2,4%; warstwa aleuronowa — 4—6%; bielmo — 61,5—65%; zarodek — 3—4%.

Procentowy stosunek ciężaru plewek kwiatowych do ciężaru wydzielonych przy analizie normalnych ziarn owsa (bez zanieczyszczeń chwastowych i ziarnowych oraz ziarn łuszczonych) jest podstawą do obliczenia zawartości czystego jądra.

Owies dostarczony do kaszarni pod względem jakości powinien odpowiadać pewnym określonym warunkom.

W ZSRR przy dostawach owsa, przeznaczonego do wyrobu kaszy obowiązują następujące minimalne normy jakościowe: wilgotność nie wyższa niż 15,5% przy dostawach do kaszarni posiadających suszarki i nie wyższa niż 12% przy przerobie owsa na zwykłych łuszcarkach. Zanieczyszczenie chwastowe nie powinno przekraczać 4%, a domieszki ziarnowe łącznie z zanieczyszczeniem chwastowym — 7%. Zawartość ziarn drobnych, przechodzących przez sita z otworami  $1,8 \times 20$  mm nie powinna wynosić więcej jak 5%, zawartość czystego jądra nie niższa niż 60% ogólnego ciężaru przerabianego ziarna, łącznie z zanieczyszczeniem i ziarnami drobnymi.

Za zanieczyszczenie chwastowe uważa się domieszki mineralne i organiczne oraz wszystkie składniki, przechodzące przez sita z otworami o średnicy 1,5 mm.

Jeżeli ilość nasion wszystkich dzikich i uprawnych roślin, w tym jęczmienia i żyta, w sumie przewyższa 1%, zalicza się je do zanieczyszczeń chwastowych.

Ziarna owsa, pszenicy, żyta i jęczmienia, przegnie, spleśniałe oraz z zepsutym jądrem zalicza się również do zanieczyszczeń chwastowych.

Do domieszek ziarnowych zalicza się pogryzione i połamane ziarna owsa i pszenicy, jeżeli stanowią mniej niż połowę ziarna oraz ziarna owsa, pociemniałe w wyniku samozagrzania się lub suszenia.

Ziarna pszenicy, żyta i jęczmienia, jeżeli łączna ich ilość nie przewyższa 1%, zalicza się do normalnego ziarna owsa.

Minimalne normy jakościowe, obowiązujące przy dostawach owsa do kaszarni, nie są podstawą, ani do rozliczeń z dostawcami, ani też do obliczenia wydajności produktów głównych i ubocznych. Do tego celu służą specjalne normy rozliczeniowe (podstawowe).

Owies podstawowej jakości powinien zawierać nie mniej, niż 65% czystego jądra, otrzymanego z ziarna pozostałego po odsianiu przez sita z otworami  $1,8 \times 20$  mm, a obliczonego w stosunku do wagi ziarna brutto, łącznie z zanieczyszczeniami i ziarnami drobnymi. Wilgotność nie powinna przekraczać 14% dla zakładów posiadających suszarki i 9% dla zakładów, które suszarek nie posiadają. Zawartość drobnych ziarn przechodzących przez sita z otworami  $1,8 \times 20$  mm — 5%.

Przy zachowaniu tych warunków wydajność kaszy i przetworów ubocznych powinna wynosić:

| Nazwa produktów     | Kasza preparowana | Płatki preparowane | Kasza zwykła produkowana na urządzeniach młyńskich |
|---------------------|-------------------|--------------------|----------------------------------------------------|
| kasza lub płatki %  | 50,0              | 50,0               | 51,0                                               |
| kasza łamana        | 3,0               | —                  | 5,0                                                |
| łuska               | 26,0              | 26,0               | 26,0                                               |
| mączka              | 7,0               | 10,0               | 9,0                                                |
| owies drobny        | 5,0               | 5,0                | 5,0                                                |
| odpady użyteczne    | 2,8               | 2,8                | 2,8                                                |
| odpady nieużyteczne | 0,5               | 0,5                | 0,5                                                |
| ususzka             | 5,5               | 5,5                | 0,5                                                |
| straty mechaniczne  | 0,2               | 0,2                | 0,2                                                |
| R a z e m %         | 100,0             | 100,0              | 100,0                                              |

Poszczególne produkty główne i uboczne różnią się znacznie od siebie składem chemicznym i zawartością użytkową. Obrazuje to następujące zestawienie, dotyczące składu chemicznego owsa i otrzymywanych przy jego przerobie produktów:

|                      | Białko | Skrobia | Cukier | Tłuszcz | Błonnik | Popiół |
|----------------------|--------|---------|--------|---------|---------|--------|
| Kasza owsiana cała   | 15,2   | 68,8    | 0,2    | 6,83    | 1,9     | 1,83   |
| Kasza owsiana łamana | 14,9   | 69,1    | 0,3    | 6,80    | 1,9     | 1,88   |
| Mączka owsiana       | 26,8   | 31,1    | 0,2    | 24,3    | 6,5     | 8,3    |
| Łuska owsiana        | 3,4    | 22,2    | —      | 1,38    | 51,8    | 16,5   |
| Całe ziarno owsa     | 14,8   | 56,5    | —      | 6,2     | 12,8    | 4,7    |

Dokładne oddzielenie poszczególnych produktów ma zatem duże znaczenie dla jednolitości i standardowości produkowanych wyrobów.

Podstawowym wskaźnikiem jakościowym przy przerobieniu owsa jest podobnie, jak przy gryce i prosie, zawartość czystego jądra i łuski. Ponadto przy obliczeniu wydajności uwzględnia się zawartość ziarn drobnych, ziarn łuszczonych oraz wilgoci.

1) za każdy procent zawartości czystego jądra, powyżej lub poniżej normy podstawowej — 65%, zmniejsza się lub zwiększa norma wydajności kaszy w następujących granicach: kaszy całej o 85%; kaszy łamanej — 0,05%; mączki — 0,1%. Przy przerobieniu na kaszę łamaną: kaszy łamanej — 0,85%; mączki — 0,15%.

Normy wydajności kaszy i mączki zmieniają się kosztem odpadów użytecznych.

2) jeżeli w oddanym do przerobu ziarnie zawartość łuski była mniejsza lub większa od normy podstawowej 27%, wydajność jej obniża się lub podwyższa o 0,9%, wydajność mączki o 0,1%, kosztem wydajności odpadów użytecznych.

3) za każdy procent zawartości drobnego owsa ponad ustaloną normę 5% obniża się o 1% wydajność odpadów użytecznych, zwiększa wydajność drobnego owsa.

4) za każdy procent ziarn łuszczonych, zaliczonych do jądra obniża się normę wydajności kaszy całej o 0,5%, podwyższa normę wydajności kaszy łamanej o 0,35% oraz mączki o 0,15%.

5) za każdy procent faktycznie przerobionego drobnego owsa podwyższa się normę wydajności kaszy całej o 0,25%, łamanej o 0,15%, mączki o 0,3%, łuski o 0,3%, przy czym zmniejsza się normę wydajności drobnego owsa.

6) za każdy procent faktycznej ususzki ponad lub poniżej normy podstawowej 5,5% dla zakładów, gdzie ziarno preparują i suszą o 0,5% dla zakładów przerabiających wysuszony owies, normy wydajności kaszy, łuski, mączki i drobnego owsa, obniża się o 1% w stosunku proporcjonalnym do ustalonych norm podstawowych, przy czym zmniejsza się i zwiększa uszstkę.

7) podstawowe normy jakościowe kaszy owsianej polerowanej, przeznaczonej do wyrobu płatków owsianych, ustalone zostały następująco: wilgotność — 10%, zawartość pełnowartościowego jądra — 99,5%, zawartość niełuszczonych ziarn — 0,15%, mineralnych domieszek — o 0,5%, drobnego jądra przechodzącego przez sita o otworach 1,2 x 20 mm nie więcej niż 2,5%.

Podstawowe normy wydajności płatków z takiej kaszy, wynoszą płatków — 94,5%, mączki — 3%, drobnego jądra — 2,5%, przy czym za każdy procent rzeczywiście przerobionego drobnego jądra zwiększa się wydajność płatków o 0,85%, mączki o 0,15%, obniża natomiast norma wydajności drobnego jądra.

Załóżmy, że otrzymaliśmy do przerobu owies o następujących cechach jakościowych: wilgotność 15,2%, zanieczyszczenia chwastowe — 2,4%, domieszka ziarnowa 3,2%, zawartość ziarn pszenicy 1,2%, owsa drobnego 8,5%, domieszki żyta i jęczmienia 1,7% łuszczonych ziarn owsa 7%, łuski 31,3%.

Na skutek tych odchyśleń od podstawowej jakości owsa, zmienia się podstawowe normy wydajności przetworów w następujących granicach:

1) **Zawartość czystego jądra (J)** obliczamy na podstawie następującego wzoru:

$$J = \frac{(100-A) \times 100 - (B+C+D+E+F+G)}{100} + E+F+G,$$

w którym A = zawartość łuski (w %) w czystym ziarnie owsa, pozostałego na sitach z otworami 1,8 x 20 mm; B = zawartość (w %) zanieczyszczeń chwastowych; C = zawartość (w %) domieszek ziarnowych; D = zawartość (w %) ziarn drobnych, przechodzących przez sita z otworami 1,8 x 200 mm; E = zawartość (w %) łuszczonych ziarn owsa, nie F = zawartość (w %) ziarn pszenicy; G = zawartość (w %) ziarn żyta i jęczmienia, zaliczona do ziarna podstawowego.

Podstawiając do wzoru wartości liczbowe otrzymujemy:

$$J = \frac{(100-31,3) \times 100 - (2,4+3,2+8,5+7+1,2+1,7)}{100} + 7 \times 1,2 + 1,7 = 62,1\%$$

Zawartość czystego jądra ustalona została w podstawowych normach jakościowych dla owsa, w wysokości 65%, natomiast owies pobrany do przerobu zawiera tylko 62,1%. Różnica wynosi 2,9%, więc dopuszczalne odchylenia od norm podstawowych wydajności wyniosą: obniży się norma wydajności: kaszy całej —  $0,85 \times 2,9 = 2,465\%$ ; kaszy łamanej —  $0,05 \times 2,9 = 0,145\%$ ; mączki —  $0,1 \times 2,9 = 0,29\%$ .

Podwyższy się natomiast norma odpadów użytecznych o  $1 \times 2,9 = 2,9$ .

2) **Zawartość łuski** obliczymy posługując się wzorem:

$$L = \frac{100 - (B+C+D+E+F+G) \times A}{100} = \frac{100 - (2,4+3,2+8,5+7+1,2+1,7) \times 31,3}{100} = 23,8\%$$

W podstawowych normach zawartość łuski w owsie ustalona została w wysokości 27%, przerabiane zboże natomiast zawiera jej tylko 23,8%, tj. o 3,2% mniej. W związku z tym obniży się wydajność łuski  $0,9 \times 3,2 = 2,88\%$ ; mączki o  $0,1 \times 3,2 = 0,32\%$ ; podwyższy wydajność odpadów użytecznych o  $1 \times 3,2 = 3,2\%$ ;

3) **Ziarna drobne.** Ilość drobnego owsa wynosiła 8,5% przy podstawowych normach 5%. Różnica wynosi 3,5%. Zwiększy się zatem wydajność drobnego owsa, a obniży wydajność odpadów użytecznych o  $1 \times 3,5 = 3,5\%$ .

4) **Ziarna łuszczone.** Zawartość ziarn łuszczonych wynosiła 7%. W związku z tym obniży się norma wydajności kaszy całej o  $0,5 \times 7 = 3,5\%$ ; podwyższy norma wydajności kaszy łamanej o  $0,35 \times 7 = 2,45\%$  mączki —  $0,15 \times 7 = 1,05\%$ .

5) **Przerobiony owies drobny.** Przyjmijmy, że z ogólnej ilości drobnego owsa 8,5%, przerobiliśmy na kaszę 5%. W związku z tym zwiększa się norma wydajności: kaszy całej o  $0,25 \times 5 = 1,25\%$ ; kaszy łamanej —  $0,15 \times 5 = 0,75\%$ ; mączki  $0,3 \times 5 = 1,5\%$ ; łuski  $0,3 \times 5 = 1,5\%$ . Obniży się wydajność drobnego owsa o  $1 \times 5 = 5\%$ .

6) **Ususzka.** Załóżmy, że na podstawie sporządzonego bilansu wilgotności pobranego do przemiału owsa i otrzymanych przetworów stwierdziliśmy, że faktyczna ususzka wynosiła 4,2% przy podstawowej

— 5,5%. Była zatem o 1,3% mniejsza. W związku z tym podwyższą się normy wydajności kaszy, łuski, mączki i drobnego owsa w stosunku proporcjonalnym do norm podstawowych. Podstawowe normy wydajności dla tych produktów przedstawiają się następująco: kaszy całej — 5%, kaszy łamanej — 3%, łuski — 26%, owsa drobnego — 5%, mączki — 7%. Razem — 91%.

Mniejsza ususzka rzeczywista od podstawowej wpłynie na wzrost wydajności tych produktów w granicach: kaszy całej  $(50 \times 1,3) : 91 = 0,71$ ; kaszy łamanej  $(3 \times 1,3) : 91 = 0,04$ ; łuski  $(26 \times 1,3) : 91 = 0,37$ ; owsa drobnego  $(5 \times 1,3) : 91 = 0,08$ ;

mączki —  $(7 \times 1,3) : 91 = 0,1$ . Obniży się natomiast norma ususzki o  $1 \times 1,3 = 1,3\%$ .

6) **Skorygowane normy wydajności.** Na podstawie obliczonych w ten sposób odchyłeń, ustalamy rozliczeniowe normy wydajności przetworów ze zboża jakości nieodpowiadającej normom podstawowym. Porównanie rzeczywiście osiągniętych wyników z ustalonymi skorygowanymi normami rozliczeniowymi wskaże nam właściwe odchylenia od teoretycznej wydajności poszczególnych przetworów głównych i ubocznych.

Końcowe zestawienie wydajności produkcji przedstawia poniższe zestawienie:

|                              | kasza<br>cała | kasza<br>łamana | łuska  | mączka | wolny<br>owies | odpady<br>użytecz-<br>ne | odpady<br>nieuży-<br>teczne | osuszka | straty<br>mecha-<br>niczne |
|------------------------------|---------------|-----------------|--------|--------|----------------|--------------------------|-----------------------------|---------|----------------------------|
| Normy podstawowe odchylenia: | 50            | 3               | 26     | 7      | 5              | 2,8                      | 0,5                         | 5,5     | 0,2                        |
| od zawartości jądra          | - 2,465       | - 0,145         | —      | - 0,29 | —              | + 2,9                    | —                           | —       | —                          |
| od zawartości łuski          | —             | —               | - 2,88 | - 0,32 | —              | + 3,2                    | —                           | —       | —                          |
| Zawartość ziarn drobnych     | —             | —               | —      | —      | + 3,5          | + 3,5                    | —                           | —       | —                          |
| Zawart. ziarn łuszczonych    | - 3,5         | + 2,45          | —      | + 1,05 | —              | —                        | —                           | —       | —                          |
| Ususzki                      | + 0,71        | + 0,04          | + 0,37 | + 0,1  | + 0,08         | —                        | —                           | - 1,3   | —                          |
| Z przerobu drobnego ziarna   | + 1,25        | + 0,75          | + 1,5  | + 1,5  | - 5            | —                        | —                           | —       | —                          |
| suma odchyłeń                | - 4,005       | + 3,095         | + 1,01 | + 2,04 | - 1,42         | + 2,6                    | —                           | - 1,3   | —                          |
| normy skorygowane            | 46            | 6,1             | 25     | 9      | 3,6            | 5,4                      | 0,5                         | 4,2     | 0,2                        |
| rzeczywista wydajność        | 44,9          | 6,6             | 25,5   | 9,4    | 3,5            | 5,3                      | 0,4                         | 4,2     | 0,2                        |
| różnica                      | - 1,1         | + 0,5           | + 0,5  | + 0,4  | - 0,1          | - 0,1                    | - 0,1                       | 0       | 0                          |

Z powyższych danych widzimy w jak dużym stopniu wydajność produkcji uzależniona jest od jakości otrzymanego do przerobu zboża. Przy odchyleniach od norm podstawowych surowca zmienia się wydajność wyrobów głównych i ubocznych, odpadów oraz wysokość ususzki. Nie można zatem oceny gospodarki zakładów opierać na porównywaniu danych statystycznych, dotyczących wyciągów i strat przemiałowych

bez uwzględnienia wskaźników jakościowych przerabianego zboża. Unowocześnienie obowiązującego dotychczas u nas systemu rozliczeń i kontroli zużytych do produkcji materiałów podstawowych jest jednym z kluczowych zagadnień, jakie w przemyśle młynarskim wysuwają się w chwili obecnej na pierwszy plan. (MZ)

## Nie cud — lecz rzetelna praca

Na krajowej naradzie przemysłu młynarskiego, w czasie dyskusji padły słowa, że duże sukcesy Warszawskich Okręgowych Zakładów Młynarskich osiągnięte w roku 1954 są jakby „cudem“. Oczywiście pojęcie cudu można sobie różnie tłumaczyć — można przyjąć, że to wypadek, którego ludzki rozum nie jest w stanie pojąć — a można i inaczej. Wysiłek mięśni i mózgow, zapał do pracy i wytrwała ambicja, mogą dać wynik nie mający nic wspólnego z abstrakcją a nazywany także czasem — cudem. O taki realny cud pokusiły się w ubiegłym roku młyny warszawskiego okręgu a osiągnięte wyniki uważają dopiero za pierwszy etap na drodze do uzyskania jeszcze lepszych rezultatów.

Ogólne wyniki warszawskiego okręgu w roku 1954 były dobre i wyróżniły go wśród innych okręgów czego dowodem jest, że okręg warszawski wykonał plan obniżki kosztów własnych, dając ponadplanowo kilkumilionową nadwyżkę. Koszty zostały obniżone na wszystkich odcinkach oprócz kosztów ogólnofabrycznych, które zostały przekroczone.

Mógłby ktoś powiedzieć, że warszawskie młyny ciągnące się w latach ubiegłych w ognie, zdobyły się tylko na zryw i wykorzystując istniejące rezerwy, uzyskały tak dobry wynik. Można również powiedzieć, że

okręg warszawski miał korzystniejsze od innych okręgów wskaźniki, że otrzymał może lepszy surowiec — można znaleźć szereg jeszcze innych argumentów — wszystkie one jednak nie mogą zatrzeć i zaciemnić niewątpliwego sukcesu, jakim słusznie szczycą się młyny warszawskiego okręgu. Bo trzeba przecież wiedzieć, że młyny warszawskie są małe, posiadają przestarzałe często urządzenia i podniesienie ich zdolności produkcyjnej wymagało wielkiego wysiłku załóg. Trzeba również wziąć pod uwagę trudności związane z transportem, mechanizacją i szczupłością pomieszczeń magazynowych oraz wiele innych czynników, które utrudniają pracę młynów okręgu warszawskiego.

Nie chcemy tutaj mówić za warszawskich młynarzy, którzy nie chwalili się zupełnie swymi sukcesami na krajowej naradzie, znając jednak tak ich, jak też ich zakłady, doszliśmy do wniosku, że nie powiedzieli jeszcze ostatniego słowa, a okres zrywów dawno już minął — po nim zaś nastąpił okres systematycznej, wytężonej pracy i stałego rozwoju na wszystkich odcinkach. Autorzy warszawskiego sukcesu doskonale zdają sobie sprawę z tego, że osiągnięte wyniki są duże, ale w wielu jeszcze przypadkach grubo nie dociągają do najlepszych wyników krajowych.

A teraz kilka słów o samych wynikach, które w sumie dały ponadplanową obniżkę kosztów.

Koszt surowca kształtował się różnie, w sumie przyniósł jednak okręgowi ponad milion złotych oszczędności uzyskanych przeważnie na pszenicy i jęczmieniu. Przeplacono natomiast żyto i grykę.

Największe oszczędności, bo ponad 3,5 miliona złotych, przyniosło okręgowi właściwe wykorzystanie surowca. Prawie wszystkie młyny uzyskały nadwyciągi często dość wysokie, były jednak i poważne straty, na przykład na kaszy gryczanej i trochę mniejsze na kaszy jęczmiennej.

Koszty przemiału (bez kosztów sprzedaży) zostały obniżone w skali okręgu o ponad 6 złotych na jednej tonie. Oczywiście przyczynił się do tego duży, ponadplanowy przemiał śruty, nie miał on jednak wpływu decydującego na obniżkę. Najlepsze wyniki w obniżeniu kosztów przemiału miały młyny zespołu w Lublinie, Raciążu i Zamościu.

Doskonałe wyniki w walce o obniżkę kosztów dała wzmocniona kontrola przyjmowanego zboża. Dla zobrazowania tych wyników, które przyniosły okręgowi kilkanaście milionów złotych, uzyskanych na mniejwarteści, podajemy poniższą tabelkę.

| % zboża, za które uzyskano mniejwartość w roku 1954 |      |          |
|-----------------------------------------------------|------|----------|
| okres                                               | żyto | pszenica |
| I półrocze                                          | 28   | 26       |
| III kwartał                                         | 47   | 47       |
| IV „                                                | 66   | 50       |
| rok 1954                                            | 42,7 | 37,5     |

Roczny plan przemiału wykonany został w 104,2%, najlepsze wyniki osiągnęły: Lublin — 114,3%, Biała Podlaska — 108,8% i Ciechanów — 107,9%.

Poza tym, okręg warszawski osiągnął duży sukces w walce z przestojami, uzyskując drugie miejsce w kraju za okręgiem poznańskim — przy wskaźniku 84,2. Zmniejszyły się również straty przemiałowe, zużycia paliwa i energii elektrycznej. Na przykład młyn w Grójcu zużywał tylko 29,3 kg koksu na 1 tonę przemiału.

Spróbujmy teraz zastanowić się, w czym tkwi źródło osiągnięcia w roku ubiegłym tak dużych sukcesów przez Warszawskie Okręgowe Zakłady Młynarskie. Odpowiedź na to pytanie łatwo można znaleźć, jeżeli zobaczy się przy pracy pracowników kierownictwa okręgu i poszczególnych jednostek terenowych oraz pracowników samych młynów w czasie narad roboczych i dyskusji w wolnych chwilach. Wystarczy zajrzeć do notatek zawartych w podręcznych zeszytach pracowników przeprowadzających kontrolę jednostek terenowych — czy też porozmawiać z pracownikami fizycznymi i umysłowymi w młynach. Większość z nich nauczyła się liczyć i patrzeć w cyfry — wiedzą oni, że każda czynność związana jest z kosztami i że ograniczenie tych czynności do najpotrzebniejszych i najbardziej celowych, koszty te obniży, nie obniżając natomiast efektu produkcyjnego.

Zadziwiająca wprost jest u niektórych pracowników znajomość zagadnień planowania, księgowości, spraw finansowych. Spotyka się często pracowników z działów technicznych, którzy doskonale potrafią mówić o zagadnieniach administracyjnych i finansowych, większość pracowników rozumie dobrze zagadnienia obniżki kosztów i wie, jak do nich praktycznie podejść

na swoim odcinku. Taki stan rzeczy może i musi przynieść rezultaty.

Ta rozwijająca się stale świadomość zagadnień związanych z całością działalności zakładów — wśród załóg, nie jest dziełem przypadku. Jest to niewątpliwie zasługa rzutkiego kierownictwa okręgu, które potrafiło nauczyć i pokazać te sprawy terenowi. Przedtem jednak kierownictwo samo musiało się nauczyć tych rzeczy. Pionierska praca została wykonana, wyniki zaś już osiągnięte dają pewną gwarancję, że nie był to tylko jednorazowy sukces, ale dobry początek stałego rozwoju. (F)

## Zespół lubelski podpisał nową umowę zbiorową

Do sukcesu jaki odniosły w roku 1954 Warszawskie Okręgowe Zakłady Młynarskie zdobywając pierwsze miejsce w kraju w zakresie obniżki kosztów — w dużej mierze przyczyniły się młyny w Lublinie. Ich to wyniki obok wyników młynów płockich stanowiły najpoważniejszą pozycję w wynikach okręgu.

Lubelski zespół młynów jest największym i najnowocześniejszym w okręgu, posiada też największą zdolność produkcyjną. Nie wystarczyłoby to jednak do uzyskania dobrych wyników gdyby za sprawnymi maszynami nie stali ofiarni i pracowici ludzie. Oni to organizowali pracę, oni kierowali maszynami i urządzeniami, ich głowy pracowały nad udoskonaleniem i podniesieniem produkcji.

Przyjrzyjmy się wynikom uzyskanym przez młyny lubelskie.

Roczny plan produkcji wykonany został w 114,3%. Jeśli chodzi o wykorzystanie surowca to oszczędności uzyskane na nadwyciągach wyniosły około miliona złotych. Prawie we wszystkich gatunkach mąk uzyskano wyciągi wyższe od planowanych, duże straty przyniosły natomiast kasze — gryczana i jęczmienna.

Znacznie obniżono koszty przemiału jednej tony — w porównaniu z wykonaniem w roku 1953 koszty te spadły o ponad 20 złotych, w porównaniu z planem roku 1954 o ponad 16 złotych. Koszty przemiału jednej tony w roku ubiegłym wynosiły 89,99 zł.

Uzyskano również obniżkę kosztów surowca, sprzedaży, transportu wewnętrznego oraz innych — w sumie w roku 1954 uzyskano ponad trzy miliony złotych oszczędności.

Jakimi drogami młyny lubelskie osiągnęły dobre wyniki i w jaki sposób zamierzają wykonać a nawet przekroczyć swój plan w roku bieżącym?

Do wyników roku ubiegłego, w niemałym jeżeli nie decydującym stopniu, przyczyniła się podpisana przez całą załogę zakładowa umowa zbiorowa o współzawodnictwie długofalowym. Umowa ta obejmowała okres drugiego półrocza a była zbudowana na konkretnych, szczegółowych zobowiązaniach pracowników wszystkich odcinków pracy nie wyłączając kierownictwa zespołu. Zobowiązania zostały wykonane, co w rezultacie przyniosło wspomniane już wyżej sukcesy produkcyjne i osiągnięcia socjalne, kulturalne i bytowe pracowników. Dość tutaj wymienić, że pracownicy młynów lubelskich otrzymali w tym okresie czasu 14 nowych mieszkań uzyskanych sposobem gospodarczym. Z osiągnięć produkcyjnych wymienić należy zainstalowanie bardzo wydajnego śrutownika, organizację transportu samochodowego, na której dzięki

przebudowie przyczep (umożliwiającej przewóz zboża luzem) oraz maksymalnego wykorzystania ciągników — znacznie obniżono zaplanowane koszty.

W roku 1955 wobec znacznie większych zadań jakie stanęły przed załogą, postanowiono zawrzeć nową zakładową umowę zbiorową ściśle dostosowaną do tych zadań. W tym celu, do prac organizacyjnych powołano spośród załogi kilka zespołów koordynacyjnych oraz 11 grup roboczych, których zadaniem miało być przeprowadzenie akcji uświadamiającej i zebranie od załogi postulatów, wniosków i zobowiązań. Zebrane materiały zostały przekazane do ostatecznego opracowania projektu umowy — zespołowi zakładowemu. Projekt ten został podany do wiadomości całej załogi i omówiony na zebraniach w poszczególnych zakładach. Uwzględniono w nim prawie wszystkie postulaty i wnioski wysunięte przez pracowników a było ich aż 611 — uwzględniono również 122 zobowiązania podjęte indywidualnie i przez poszczególne grupy pracowników.

Umowa została przyjęta i podpisana na ogólnym zebraniu załogi w dniu 14 kwietnia 1955 roku, jako pierwsza tego rodzaju umowa w polskim przemyśle młynarskim.

Zamierzenia i zobowiązania załóg młynów lubelskich obejmują wszystkie zagadnienia produkcyjne, socjalne i bytowe. Rozpoczęto już szereg prac zmierzających do wykonania zadań, wiele zobowiązań zostało już wykonanych. Doprowadza się do porządku i uzupełnienia maszyny sortujące aby na dużą skalę rozpocząć sortowanie zboża. Kończy się przebudowę filtrów na cyklony co rozwiąże w znacznym stopniu zagadnienie kurzu w magazynie zbożowym. Celem pełnego wykorzystania zdolności przemiałowej młyna nr 1 postanowiono przesunąć nieco podstawy walcowe. Pracować będą 4 łopaty mechaniczne, we własnym zakresie zorganizowano cerowanie worków. Wzmocnili działalność racjonalizatorzy, wynikiem czego jest pomysł prostego nawilżacza, który zrasza zboże na taśmie transportera.

To są osiągnięcia, a teraz kilka słów o niedociągnięciach. Główną wadą lubelskich młynarzy to nierytmiczność pracy — praca zrywami. Po osiągnięciach w roku ubiegłym, w pierwszym kwartale roku bieżącego nie wykonano planu obniżki kosztów. Był to okres przygotowań do podpisania nowej umowy zbiorowej — zajęci tym lubelscy młynarze osłabili trochę czujność i nadwyreżyli tym swą dobrą opinię. Bezpośrednio potem nadszedł okres przygotowań do II konferencji partyjno-ekonomicznej i znowu zryw! Jaki będzie wynik tego zrywu, zobaczymy w lipcu.

Dalszą wadą zespołu lubelskiego to niegospodarność ujawniająca się na zewnątrz w nieładzie i brudzie jaki panował w pewnych okresach roku ubiegłego i w czasie przed konferencją partyjno-ekonomiczną. Na podłogach magazynu zbożowego a szczególnie na schodach, grzęzło się w kurzu — zapas koksu leżący na podwórzu zamiast porządnie ułożonych pryzm, tworzył beładne uśypisko — nieczynne maszyny czyszczące zapchane były zanieczyszczeniami — belki i nawet części maszyn czy też samochodów walały się po całym terenie. W główicy podnośnika w magazynie zbożowym coś mocno stukało, ale nawet kierownikowi technicznemu nie przyszło do głowy, żeby zajrzeć tam i usunąć wadę, która może być przyczyną awarii. Oczywiście uznać trzeba tłumaczenie

o braku etatów, wielu czynnościach ważniejszych, ale lepiej utrzymywać stały porządek i nie stwarzać precedensu do krytyki, która może zaciemnić obraz doskonalonych wyników ogólnych.

W czasie przygotowań do II konferencji partyjno-ekonomicznej załoga młynów lubelskich usunęła wszystkie niedomagania produkcyjne i porządkowe, ma teraz wszystkie szanse, aby pracując rytmicznie i planowo osiągnąć sukcesy, które postawią Zespół Młynów w Lublinie w rzędzie przodujących w kraju.

(F)

## Osiągnięcia trzeba utrwalić

Jeszcze kilka lat temu niewielkie młyny zespołu w Chełmie miały małą wydajność produkcyjną a przestarzałe maszyny i urządzenia uniemożliwiały załodze osiąganie dobrych wyników. Szereg przeprowadzonych narad wewnętrznych i przedstawienie stanu rzeczy oraz projektów na przyszłość władzom zwierzchnim, rozpoczęło nowy okres w pracy młynów.

Zmechanizowano największy młyn podnosząc o 30% jego zdolność produkcyjną, przebudowano i zmieniono schemat przemiałowy w młynie nr 3 dzięki czemu dwukrotnie wzrosła jego zdolność produkcyjna. Zainstalowano lub przebudowano szereg urządzeń jak: filtry, nawilżacze, pakarkę, komory zbożowe, mieszarki do mąki i otrąb i inne. Zmechanizowany został i połączony z młynem nr. 1 magazyn zbożowy przez co zlikwidowano ręczne dowożenie zboża. Udoskonalono pracę siłowni i usprawniono urządzenia wodne, dzięki czemu wodę do chłodzenia maszyn można wykorzystać kilka razy, co zmniejszyło jej zużycie i koszty z tym związane.

Po uporządkowaniu zagadnień techniczno-produkcyjnych, załoga zabrała się do roboty, aby należycie wykorzystać nowe urządzenia, podwyższyć produkcję i jej jakość. Zaczęto zwracać szczególną uwagę na właściwą organizację pracy, harmonijną współpracę transportu i magazynów zbożowych z młynami, a wreszcie na zagadnienia sprawozdawczości, planowania i administracyjne. Cała załoga młynów zapoznała się w czasie narad roboczych z zagadnieniami kosztów, każdy z pracowników dowiedział się, w jaki sposób może przyczynić się do wykonywania planów produkcyjnych i obniżenia kosztów własnych przedsiębiorstwa.

Początkowo szło trudno, nie wszyscy od razu zrozumieli na czym polega udział jednostki w osiąganiu dobrych wyników całości — sprężyste jednak i stale czuwające nad pracą i wynikami podległych sobie zakładów kierownictwo okręgu i niezmordowany w pracy kierownik techniczny zespołu Stefan Dybkowski — pomogli i doprowadzili do tego, że wyniki osiągane są coraz lepsze, a załoga pracuje coraz sprawniej.

Na skutek awarii młyna żytniego, zespół chełmski wykonał w roku 1954 plan przemiału tylko w 95,4%. Poważne to niedociągnięcie jest tematem każdej narady pracowników zespołu — pociągnęło bowiem za sobą wzrost kosztów przemiału jednej tony zboża i przekroczenie planowanego wskaźnika. Załoga postanowiła wyrównać zaległości roku ubiegłego, niestety jednak wyniki pierwszego kwartału wskazują,

że pomimo wykonania z nadwyżką planu przemiału, nie wykonano planu obniżki kosztów własnych. Wynika z tego, że należy jeszcze bardziej zaostriżyć dyscyplinę finansową.

Najpoważniejsze osiągnięcia miały młyny chełmskie w dziedzinie wykorzystania surowca — ogólnie w trzyasortymentowej mące uzyskano w okręgu trzecie miejsce. Najwyższe osiągnięcia i pierwsze miejsce w okręgu uzyskano w mące pszennej typ 850, gdzie wysoko przekroczono plan z 73,5% na 77,8%. Dobre wyniki osiągnięto również w nadwyciągach mąki żytniej typ 2000 gdzie uzyskano 99,65% na planowane 98%, w mące bułkowej — 51,34% na planowane 51%, w mące żytniej typ 1400 — 87% na planowane 86%. Nie dociągnięto natomiast w mące luksusowej gdzie na planowane 59,17% uzyskano zaledwie 57,85% oraz w kilku innych. Ogólnie, dobre wyniki uzyskane na nadwyciągach przyniosły zespołowi 855 tysięcy złotych oszczędności.

Zmniejszyły się znacznie ubytki przemiałowe szczególnie zaś przy przemiale żyta. Na przykład młyn nr 1 miał tylko 0,48% ubytku i zajął pierwsze miejsce w okręgu, wyprzedzając znacznie następny młyn w Płocku, który miał 0,77%. Na trzecim miejscu znalazł się również młyn zespołu chełmskiego nr 3.

Autorami niewątpliwych sukcesów młynów chełmskich są ich pracownicy. Zapał i głęboka troska o sprawy zakładów są podstawą, na której opiera załoga swoje poczynania. Na odprawach i naradach porusza się sprawy dotyczące wszystkich zagadnień, które wiążą się z działalnością dobrego, socjalistycznego zakładu i życiem jego pracowników.

Na 26 czerwca br. wyznaczony został termin drugiej konferencji partyjno-ekonomicznej. Do tego czasu załoga postanowiła usunąć wszystkie niedociągnięcia, które jeszcze pozostały i wzmocnić tempo pracy. Ambicją załogi jest, aby wykonać nałożone plany produkcyjne i uzyskać ponadplanową obniżkę kosztów. Zadania te są ciężkie, bo wprowadzić zaplanowane wskaźniki nie są wyższe od przeciętnych młynarstwa w kraju czy nawet w Okręgu, ale trzeba wziąć pod uwagę gorsze warunki techniczne i warunki ogólne, w jakich pracują młyny chełmskie. Ze szczególnymi trudnościami liczą się młyny chełmskie na odcinku kosztów surowca oraz wykorzystania energii. O trudnościach tych wiedzą wszyscy pracownicy i ewentu-

alne niedociągnięcia chcą wyrównać na innych odcinkach.

Pisząc o młynach chełmskich trzeba powiedzieć chociaż kilka słów o ich przodujących pracownikach. Już na pierwszy rzut oka, kiedy wchodzi się do tych starych i stosunkowo prymitywnie urządzonych zakładów — widać wszędzie rękę dobrego gospodarza. Wszystko znajduje się tutaj na właściwym miejscu, trudno byłoby znaleźć jakikolwiek objaw marnotrawstwa, w niczym nie widać również przesady. Podwórze porządnie zamieciono, drewniane budynki, w których mieszczą się biura, utrzymywane mimo dużej ciasnoty schludnie, urządzenia sanitarne i higieniczne utrzymywane w stałej czystości. W samych młynach i magazynach, małych i straszliwie ciasnych — wybijają się od razu maksymalne i celowe wykorzystanie miejsca, co zupełnie nie przeszkadza w utrzymaniu porządku i czystości. Nie widać tu również zbytecznych czy też beczynnych kręcących się ludzi, co świadczy o dobrze zorganizowanej pracy. Jedynym mankamentem młynów jest zbyt słabe oświetlenie tłumaczone brakiem żarówek. Oczywiście jest to tłumaczenie niesłuszne, gdyż zdobycie żarówek nie jest chyba niemożliwe. Wszystko to świadczy, że pracownicy młynów dbają o swoje zakłady i czują się ich współgospodarzami.

Inicjatorem poczynañ zespołu jest niewątpliwie wymieniony już kierownik techniczny Stefan Dybkowski, który pracuje już tutaj od kilku lat. Pomagają mu dzielnie pracownicy administracji. Do osiągnięć produkcyjnych przyczynił się szczególnie doświadczony nadmłynarz Bronisław Treczyński oraz młynarze: Adolf Stasiak, Józef Mika, Józef Pianowski, Włodzimierz Malinowski i Jan Bednarski. Najlepsze osiągnięcia w obniżeniu ubytków przemiałowych ma Jan Pitak, w dziedzinie mechanizacji zakładów wyróżnia się Leon Tryksza, stare maszyny utrzymują w stałej gotowości pracownicy siłowni Antoni Miedwiediew i Miłkołaj Nowosad.

Każdy z pracowników zespołu zna swoje zadania i stara się je jak najlepiej wykonać, zna również zadania swoich kolegów i stara się im pomóc, zna wreszcie zadania całego zakładu i troszczy się o ich wykonanie. Dzięki takiemu stylowi pracy młyny chełmskie osiągnęły dobre wyniki i stały się prawdziwym socjalistycznym zakładem, przyczyniającym się do wykonywania narodowego planu gospodarczego. (f)

## Wiele zależy od Centrali Zwalczania Szkodników

(głos w dyskusji)

W artykule dyskusyjnym zamieszczonym w nr 4 Gospodarki Zbożowej pt. „Walka ze szkodnikami musi być systematyczna i powszechna” ob. Matzke zajmuje stanowisko w sprawie walki ze szkodnikami zbożowo-mącznymi w ogólnej naszej gospodarce zbożowej, zmieniając zasadniczy sens tego zagadnienia w młynie, co było przedmiotem wyjściowego artykułu z nr. 2 — luty 1955 r. pt. „Szkodniki zbożowo-mączne w młynie”.

Na skutek tego w artykule ob. Matzkego znajdujemy szereg sformułowań, które jeśli idzie o walkę ze szkodnikami zbożowo-mącznymi w młynie muszą znaleźć prawidłowe wyjaśnienie. Artykuł dyskusyjny podważając pewną tezę, powinien zawierać uzasadnienie odmiennego stanowiska, czego brak w uwagach dyskutującego. Stwierdzenie na wstępie, że niesłuszna jest opinia jakoby walka ze szkodnikami była bezskuteczna nie poparta jest żad-

nym dowodem wskazującym np. młyn, w którym walka ze szkodnikami obojętnie w jakiej formie prowadzona, dała na przestrzeni całego roku 100% skuteczność. Pomijając fakt, że pierwszy artykuł nie mówił o całkowitej bezskuteczności, lecz jedynie stwierdzał, iż mimo dużego nakładu pracy, czasu, energii i środków finansowych, wysiłki te nie przynoszą dostatecznych wyników i zarówno w skali krajowej, jak i światowej przy wysokim stanie profilaktyki w tym względzie, zakażenie młynów jest zjawiskiem bardzo częstym. Nie należy w tym miejscu zapominać, że poza szkodnikami do-

stającymi się do młyna w ziarnie i opakowaniach, plagą młynów są takie szkodniki żerujące w urządzeniach, maszynach i produktach, jak mole i mkiłki mączne. Dowodem nietrwałej skuteczności dezynsekcji gazowej młynów jest fakt wprowadzania w naszych młynach państwowych dwukrotnej w roku dezynsekcji, co istotnie w zasadniczy sposób uwalnia młyn od zakażenia, lecz tylko na okres przejściowy, uzależniony od rozmiaru, sposobów i środków prowadzenia systematycznej walki oraz od terminu, w którym po dezynsekcji nadejdzie do młyna zboże z porażeniem jawnym lub, co gorsze, ukrytym.

Jeżeli słuszne jest zdanie dyskutującego, że podstawowym warunkiem planowej akcji zwalczania szkodników jest niedopuszczenie do przemiatu zbóż porażonych szkodnikami to tylko w tym sensie, że powinno to być wynikiem tej walki. Natomiast podstawowym warunkiem planowej akcji zwalczania musi być opanowanie plagi zakażenia w obrocie i magazynowaniu przed skierowaniem masy zbożowej do młynów, by uniknąć olbrzymich strat powstających w tym czasie w ziarnie. Zacytowane wyniki systematycznej i powszechnej walki podające obniżający się co roku wskaźnik zakażenia wółkiem potwierdzają, że wyniki tych zabiegów nie są 100%, tak, jak nie mogą być 100% w młynach, jeżeli chodzi o wszystkie formy zakażeń.

Nie można się również zgodzić z opinią dyskutującego, starającą się wyłączyć stosowaną u nas dezynsekcję, jako nowoczesny środek, spośród pozostałych raczej prymitywnych metod walki ze szkodnikami w młynach. Nowoczesne metody walki ze szkodnikami owadziemi w młynach prowadzone w państwach Europy wschodniej i zachodniej nie ograniczają się bynajmniej tylko do dezynsekcji gazowej, która jest zresztą kosztowna, wymaga postoju młyna i zatrudnienia specjalnej ekipy. Liczne przykłady nowoczesnych metod i środków walki stosowanych w młynach za granicą, jak również nowoczesnych form dezynsekcji, podaje w międzyczasie wydrukowany w nr. 3 z marca br. „Gospodarki Zbożowej” artykuł pt. „Jak młyny za granicą walczą ze szkodnikami zbożowo-mącznymi”.

W tym miejscu należy z naciskiem podkreślić niewystarczającą działalność i inicjatywę Centrali Zwalczania

nia Szkodników Zbożowo-Mącznych, której zadaniem jest rozwiązywanie problemu walki ze szkodnikami w całym kraju i oczywiście również w młynach.

Centrala nie inicjuje produkcji aparatów plecakowych lub innych do dezynsekcji lokalnej, którą mogą przeprowadzać systematycznie załogi młyńskie. Brak jest nawet dostatecznej ilości środków chemicznych do stosowanych obecnie form dezynsekcji, a chyba właśnie zadaniem tej Centrali powinno być inicjowanie produkcji krajowych środków chemicznych, co nie może być trudne przy dzisiejszym potężnym rozwoju przemysłu chemicznego w Polsce Ludowej. W terenie odczuwa się brak dostatecznej ilości środków do spryskiwania i opylania pomieszczeń i urządzeń młyńskich, dla wypędzenia i uśmiercania insektów ukrytych w najróżniejszych kryjówek, brak również środków kontaktowych, których działanie uśmierca owady, wylęgłe z larw i poczwerek zamkniętych w ziarnie, a więc środków chroniących magazynowane zboże przed nowym zakażeniem i jego rozwojem. Wspomniana Centrala nie opracowała dotąd żadnej metody do ustalenia ukrytego porażenia w ziarnie, co w zasadniczy sposób dawałoby wskazanie do stosowania odpowiednich zabiegów profilaktycznych w stosunku do takiej masy towarowej. A przecież do nowoczesnych metod dezynsekcji należy instalowanie w młynach aparatów, przy pomocy których, rozpyla się w systematycznych odstępach czasu środki zawierające większą część substancji obojętnej, a tylko niewielką część trucizny porażającej insekty, w każdym razie środków nieszkodliwych dla zdrowia załogi.

Czy wobec tego w warunkach postępu osiągniętego w młynach za granicą może być mowa o nowoczesnych metodach w naszych młynach zważywszy w dodatku, że wymagania co do jakości i czystości produktu stawiane naszym młynom są często wyższe aniżeli to ma miejsce za granicą.

Centralę Zwalczania Szkodników Zbożowo-Mącznych obowiązują również wskazania obniżki kosztów własnych, w ramach czego powinna inicjować produkcję emulsji czy roztworów lub preparatów, jakie magazyny i młyny mogłyby stosować do wewnętrznych okresowych

dezynsekcji we własnym zakresie. Na pewno nie spełnia zadania obniżki kosztów wysyłanie ekipy samochodowej CZSZM do magazynu, w którym zmywa się ściany roztworem Azotoxu, co z powodzeniem mogłaby znacznie taniej wykonać załoga magazynu, gdyby środki potrzebne znajdowały się w dostatecznej podaży na rynku.

Wydaje się, że jeżeli CZSZM spełni swe zadania choćby tylko w zakresie podanych wyżej uwag, wówczas będzie można mówić o nowoczesnych środkach i spełnianiu postulatów zawartego w artykule ob. Matzkego, że walka ze szkodnikami musi być systematyczna i powszechna.

Co do rzekomej niedokładności danych o możliwości przejścia przez walce śrutowe trojszyka bez szkody dla niego jak również innych form np. larw przez pierwsze rozczyny, lub jaj nawet przez pasaże wymiatłowe, należy stwierdzić — że wyniki tych badań ogłoszone zostały przez Richarda T. Cotton'a w książce „Insect Pests of Stored Grain and Grain Products” wydanej w Minneapolis, str. 88—96.

Niezależnie od tego należy wyjaśnić, że głębokość rowka walców śrutowych waha się w granicach 1,5 mm. Przy zestawie ostrza na ostrze stwarza się przestrzeń między przeciwnymi dnami rowka do 3 mm, do czego należy doliczyć wysokość szczeliny mielącej między walcami (od 0,9 do 1,3 mm) czyli ogólna przestrzeń wynosi do 4,3 mm. Może się w niej bez trudu w sprzyjających warunkach zmieścić trojszyk ulec o wymiarach 3—3,5 mm.

Cytowane przez ob. Matzkego zarządzenie nr 260 Ministra Skupu o walce z rozkruszkami i innymi szkodnikami — jak to stwierdziła konferencja dotycząca realizacji tego zarządzenia, spowodowało znaczną poprawę zbóż jeśli idzie o porażenie, osiągniętą przez intensywne czyszczenie ziarna u dostawców. Jednakże akcja ta nie dała w pełni skutecznych wyników z braku prowadzenia właśnie systematycznej i przede wszystkim powszechnej walki. W rezultacie młyny w dalszym ciągu otrzymują zboża porażone wprawdzie w mniejszym stopniu jawnym zakażeniem, lecz dalej nieznanym co do rozmiarów zakażeniem ukrytym.

## Zadania planowe dla każdego stanowiska pracy

Doświadczenia wykazały, że rytmiczna realizacja i przekroczenie planów przebiega z trudnością, jeśli załoga nie zna swych zadań planowych i wskaźników techniczno-ekonomicznych, które są podstawowym elementem opracowania narodowych planów gospodarczych. W szeregach pracowniczych kryją się zawsze rezerwy produkcyjne i organizacyjne, które zostają ujawnione, jeśli wszyscy znają zadania planowe i jeśli plan roczny zostaje doprowadzony do wszystkich stanowisk pracy.

W tej dziedzinie poważny krok naprzód uczynił Zespół Młynów w Lesznie, przeprowadzając kolektywnie analizę i opracowanie planu rocznego na podstawie planu techniczno-przemysłowo-finansowego.

Dla stworzenia jak najlepszej metody opracowania planu w przemyśle młynarskim, przeprowadzono w roku ubiegłym doświadczenie w Zespole Młynów w Lesznie, przy współudziale przedstawicieli poszczególnych departamentów Ministerstwa Skupu, kierowników działów Centralnego Zarządu i Okręgu. Analizy planu przebiegały według poszczególnych zagadnień, do których wchodziły:

1) plan produkcji, plan postępu technicznego, plan kapitalnych remontów, plan inwestycji, plan wskaźników techniczno-ekonomicznych w zakresie technologii, rozwój racjonalizatorstwa, usprawnień i pomysłów w Zespole,

2) plan zatrudnienia, plan funduszu płac osobowego i bezosobowego, plan wydajności pracy, omówienie rozwoju współzawodnictwa pracy oraz dalszego normowania pracy, analiza wskaźników techniczno-eko-

nomicznych w zakresie zatrudnienia, wydajności pracy itp.,

3) plan zaopatrzenia w materiały podstawowe i pozostałe pomocnicze, wskaźniki zużycia,

4) plan kosztów, plan finansowy.

Ażeby w krótkim czasie i wnikliwie dokonać rozpracowania i analizy planu bez pominięcia żadnego zagadnienia, utworzono komisję, w skład której weszli pracownicy odpowiedzialni za poszczególne działy planu, realizując go bezpośrednio. Komisje te były następujące:

I. produkcyjna dla analizy planu produkcyjnego. W jej skład weszli: 1) Kierownik techniczny Zespołu — przewodniczący 2) nadmłynarze wszystkich młynów Zespołu, 3) sekretarz POP, 4) kierownik laboratorium, 5) wszyscy laboranci, 6) kontroler techniczny.

II. Komisja zatrudnienia: 1) planista Zespołu — (przewodniczący), 2) technik normowania pracy Zespołu, 3) przewodniczący Komisji Współzawodnictwa Pracy, 4) przedstawiciel głównego księgowego Zespołu, 5) przewodniczący Rady Zakładowej Młynów.

III. Komisja zaopatrzenia: 1) technik zaopatrzenia Zespołu — (przewodniczący), 2) technik BHP, 3) starszy mechanik, 4) Komendant Straży przeciwpożarowej i przemysłowej, 5) referent kapitalnych remontów i inwestycji, 6) kierownicy działów handlowych i transportowych.

IV. Komisja kosztów: 1) Główny księgowy Zespołu, 2) Zastępca Głównego Księgowego, 3) Zarządcy młynów.

W skład komisji włączono również przodowników pracy, racjonalizatorów, brygadzystów i aktywistów organizacji masowych z terenu Zespołu. Funkcję koordynatora Komisji sprawował dyrektor Zespołu. Prace Komisji trwały 2 dni, na trzeci dzień odbyła się narada robocza całej załogi młyna nr 1 z udziałem aktywów pozostałych młynów.

Przewodniczący komisji referowali założenia wszystkich części planu, podając projekty realizacji wniesione przez członków komisji. Po szczegółowym przedstawieniu rocznych zadań planowych załoga młynów leszczyńskich w obszernej dyskusji wniosła 52 projekty mające na celu zrealizowanie zadań planowych i skonkretyzowanie planu przedsięwzięć technicznych i organizacyjnych. Również załogom pozostałych młynów wchodzących w skład Zespołu przedstawiono szczegółowy plan na naradach specjalnie w tym celu urządzonych. Dzięki takiej organizacji, zadania planowe dotarły do każdego stanowiska pracy.

Na zakończenie trzeba dodać o wynikach kolektywnej pracy kierownictwa i robotników Zespołu leszczyńskiego w 1954 r. Niestrudzona i ofiarna praca zdyscyplinowanej załogi dały w efekcie: obniżkę kosztów wytwarzania, wykonanie planu produkcji w 102,6%, oszczędność 465,01 ton węgla, zwiększenie wydajności pracy i oszczędności na wszystkich odcinkach.

Do tych znacznych osiągnięć przyczyniła się przede wszystkim konferencja partyjno-ekonomiczna. Słuszną nagrodą za te sukcesy jest uzyskanie w IV kwartale przez Zespół Młynów w Lesznie I miejsca we współzawodnictwie o tytuł najlepszego zakładu w przemyśle młynarskim w Polsce.

J. Żmudziński

## MŁYNY GOSPODARCZE

### O lepszy remont młynów gospodarczych

Młyny gospodarcze przygotowują się obecnie do wiosennej i letniej akcji remontów kapitalnych. Dobrze byłoby zatem jeszcze raz przeanalizować zagadnienie przed przystąpieniem do jego realizacji. Trzeba zastanowić się na wstępie jakie cele winniśmy osiągnąć przez remont. Wydatkując bowiem gotówkę i cenne materiały budowlane, mamy obowiązek tak pokierować robotą i organizacją remontów, aby osiągnąć wszystkie możliwe korzyści.

Ogólny cel, jakim jest polepszenie stanu technicznego naszych zakładów jeszcze nie wyczerpuje sprawy. Wiadomo, że młyny przejęte przez aparat społeczny przedstawiają przeważnie obraz dużej dewastacji. Często zdarzają się podziurawione dachy, obdrapane i poobijane tynki ścian, zużyte do ostatecznych granic maszyny i urządzenia.

Jakie są skutki tego stanu? Przede wszystkim niskie przemiały przeciętne i zła jakość produktów szeregu młynów co wywołuje wstrzymywanie się rolni-

ków od dokonywania przemiałów. Bezpośrednim skutkiem są małe obroty oraz wysokie koszty produkcji spowodowane nadmiernym zużyciem energii elektrycznej, paliwa stałego i płynnego oraz smarów.

W planie działalności na 1955 r. mamy jasno wytyczony cel, jakim jest oszczędna i racjonalna gospodarka. III Plenum sprecyzowało dokładnie jak ma wyglądać ta oszczędna gospodarka. Należy rozumieć ją jako oszczędność twórczą a nie mechaniczną. Możemy to osiągnąć z jednej strony przez podwyższenie produkcji, a z drugiej — w drodze rozwoju i polepszenia procesów gospodarczych, sprawniejszej organizacji pracy, wykorzystania pełnej zdolności przemiałowej wszystkich maszyn, przy większej trosce o konserwację tych maszyn. Remonty kapitalne musimy więc tak przeprowadzić, by włożone nakłady przyniosły możliwie największe korzyści.

Np. remont silnika gazowego obniży z jednej strony zużycie opału, zwiększy przemiały, a przez osią-

gnięcie pełnych obrotów — skróci dzienny czas pracy maszyn. Tym samym załoga uzyska możliwość przeprowadzenia w tym czasie porządków, dokona drobnych remontów i poprawek, których potrzebę zawsze się w młynie odczuwa. Troska o maszyny, dopilnowanie systematycznego czyszczenia i oliwienia, przedłuża okres ich eksploatacji, co daje znaczne oszczędności. Ta sama maszyna może być zużyta w ciągu 5 lat, jeśli zaś jest dobrze konserwowana pracuje 30 lat.

Ważnym czynnikiem powinno być dokładne rozpoznanie potrzeb remontowych. W dużym stopniu przyczynia się do tego dopuszczenie załogi i zasięgnięcie jej opinii do planowania remontów. Daje to korzyści zarówno młynom, jak i całej gospodarce narodowej. Potrzeby remontowe istnieją duże, wobec tego zasadniczą rzeczą będzie oznaczyć, które obiekty lub elementy winny być przeznaczone do remontu w pierwszej kolejności. W takich wypadkach trzeba brać pod uwagę gospodarcze zaplecze. Jeśli pracują dwa młyny o mniej więcej jednakowych potrzebach remontowych, ale jeden z nich wymiela pełną ilość zboża swojego rejonu, a drugi — tylko 60% zboża, dzięki zaś remontowi zwiększy się jego zdolność przemiałowa o 40%, to jasne jest, że będzie to przemawiało za przeprowadzeniem właśnie w tym młynie remontu. Ale jest i druga strona zagadnienia. Jak mamy remontować, kto się ma tym zająć? Zasadniczo powołane do tego są odpowiednie przedsiębiorstwa budowlane lub montażowe. W naszym resorcie zajmują się tym przeważnie spółdzielnie pracy lub spółdzielnie pomocnicze. Prowadzenie remontów kapitalnych przez spółdzielnie montażowe jest niekorzystne i nieekonomiczne; częstokroć wywołuje to zahamowanie w realizacji planowanych remontów.

Na remonty kapitalne otrzymujemy środki wyłącznie z funduszy pochodzących z normalnych odpisów amortyzacyjnych, a w wyjątkowych wypadkach z dotacji specjalnych. Wynika z tego wskazówka, że należy starać się za otrzymaną gotówkę zrobić jak najwięcej tak, by unikać kosztów administracyjnych i różnych narzutów. Płace budowlane są z góry ustalone. Stawki za te roboty — również. Ale oprócz tego spółdzielnie pomocnicze dodają do kosztorysów poważne narzuty, co pomniejsza nasze możliwości remontowe w ramach otrzymanych kredytów. Narzuty te tzw. generalia wynoszą: od sumy płac robocizny — 93%; dodatek zimowy — 20%; przy ruchu młyna — 25%; od materiałów inwestycyjnych — 3%; od materiału spółdzielni — 8%; zagospodarowanie placu — 7%.

Jakie jest z tego wyjście? Otóż należy tworzyć własne grupy remontowe, a do tego celu nie trzeba wiele. Wystarczy pięciu ludzi — fachowców i specjalistów z zasadniczych branż remontów młyńskich oraz dobre kierownictwo. Organizacyjne tworzenie tych grup nie jest jednak sprawą łatwą. Mogą one powstawać jedynie przy Rejonach i to w przypadku ich wy-

sokiej sprawności organizacyjnej. Musi być postawiona na właściwym poziomie gospodarka magazynowa, kontrola wydajności pracy, zużycia materiałów, musi istnieć sprawne i energiczne kierownictwo. Na wstępie należałoby rozstrzygnąć zagadnienie płacy dla robotników tej grupy, wynagrodzenie ich nie mogłoby być niższe od odpowiednich grup w budownictwie. Mimo to efekty remontowe w ramach otrzymanych środków pieniężnych można by powiększyć o około 50 do 70%.

Przez stworzenie grup remontowych uzyskamy duże oszczędności, co zwiększy środki finansowe i przyspieszy prace nad polepszeniem stanu naszych młynów. Wiąże się to z ogólną sytuacją na wsi. Trzeba się bowiem liczyć ze zwiększaniem się ilości spółdzielni produkcyjnych, z rozwojem GOM-ów i POM-ów, z rozrostem życia kulturalnego wsi. A przecież nasze przedsiębiorstwa to wytwórnie żywności. Nie powinniśmy pozwolić się prześcignąć w pracy i w dobrej gospodarce. Wszak służymy sprawie zaspokojenia potrzeb ludzi pracy w najważniejszy artykuł, jakim jest chleb.

W kierunku organizacji grup remontowych postawiono już pierwsze kroki. Rejon Mińsk Mazowiecki organizuje własne warsztaty. W ślad za Mińskiem czyni odpowiednie przygotowania Rejon Grodzisk. Być może, że podobny proces zachodzi już w innych województwach. Warsztaty powinny być sprawnym narzędziem Kierownictwa Rejonu w przełamaniu trudności w zakresie remontów kapitalnych, średnich i bieżących. Utworzona brygada ruchoma, posiadająca zaplecze we własnym warsztacie, szybko usunie defekty i awarie i na czas przeprowadzi potrzebne poprawki, by w przyszłości nie dopuścić do awarii.

W młynach istnieje dobra tradycja, którą należy rozwijać i pielęgnować. Każdy kierownik, młynarz i robotnik potrafi sam usunąć defekty w skomplikowanej pracy młyna. Nie obcy mi jest ani strug, ani wiertarka. Prawie każdy młyn posiada mały warsztat. Obecnie spotyka się je tylko w niewielu zakładach. Trzeba powrócić jak najszybciej do tej tradycji. Trzeba młyny zaopatrzyć w komplety narzędzi, dostosowując je do indywidualnych potrzeb i możliwości załogi.

Odpowiednie wyszkolenie załóg oraz zdolności organizacyjne kierowników mogą tu wiele zdziałać. Widzimy przecież jak świetnie pracują niektóre młyny, jak dają przykład dobrej organizacji. Pogłębienie i pełne wykorzystanie tych możliwości może przynieść wiele korzyści. W związku z tym, młyny powinny rozwinać międzyzakładowe współzawodnictwo o tytuł najlepszego zakładu w Rejonie i w województwie.

Akcja ta ma również znaczenie społeczne i polityczne. Zwiąże robotnika, młynarza i kierownika ze swym młynem, stworzy silną więź załogi, pobudzi ją do dynamiki i czujności.

W. Masłowski

---

Nasz Czyn Majowy to dokładne przygotowanie ludzi, magazynów, transportu  
i sprzętu do nadchodzącej kampanii.

---

## Jeszcze o grubej granulacji mąki

W miesięczniku „Gospodarka Zbożowa“ Nr 2/55, ukazał się bardzo interesujący i aktualny artykuł pt. „Gruba granulacja mąki i efekt gospodarczy“ napisany przez znanego w kraju fachowca inż. A. Kowalskiego.

Już przed kilku laty miałem sposobność zetknąć się z ośmioma schematami przemiałowymi opracowanymi przez inż. Kowalskiego oraz ze schematami opracowanymi przez B. Krzyżanowskiego. Wszystkie te schematy opracowane dla przemiału mąki o grubej granulacji, cechuje pewne nowatorstwo w zasadniczych kryteriach technologicznego procesu przemiału.

Wydaje się, że wprowadzenie tej nowatorskiej metody przemiału w naszych młynach może dać wiele korzyści ekonomicznych. Pozwala ona bowiem na zwiększenie zdolności produkcyjnej przemiału młyńskiego, bez potrzeby instalowania nowych maszyn, jak również dzięki zwiększonej granulacji, osiągnąć lepsze gatunki mąki niż dotychczas produkowane. Granulacja ta może się również przyczynić do poważnej obniżki kosztów własnych przemiału.

Mając na uwadze to wszystko, obowiązkiem naszym jako młynarzy, jest obserwować wysiłki nowatora i w miarę możliwości pomagać mu w systematycznym doskonaleniu tego procesu przemiałowego, w oparciu o nowe ulepszone procesy technologii. Zająć się tym powinni nie tylko pracownicy młynów lecz przede wszystkim personel techniczny, który coraz intensywniej pracując nad udoskonaleniem i rozpowszechnieniem przemiału ziarna na mąkę o grubej granulacji, przyczynić się może do dalszego postępu w tym zakresie.

Ponieważ ktoś mógłby przypuszczać, że jest pewną przesadą z mojej strony traktować tak pomysł produkcji mąki o grubej granulacji, więc dla wyjaśnienia tego problemu przytaczam nowoczesne poglądy na tę mąkę. Wielowiekowa praktyka piekarska wykazuje, iż mąki zbyt miałkie (przetarte) posiadają znacznie mniejszą zdolność wypiekania. Wynika więc z tego, iż każda mąka winna być dostatecznie ziarnista, gdyż takie mąki mają własność dobrego pęcznienia i dają ciasto zwarte o należytej konsystencji. Dotychczasowe doświadczenia tłumaczyły, iż mąka mialka (przetarta) traci swoje własności na skutek zbyt wysokiej temperatury w czasie przemiału powodującej zniszczenie lub osłabienie enzymów znajdujących się w każdej mące.

W pracy Koźminy i Krietowicza „Biochemia ziarna i jego produktów“ znajdujemy wytłumaczenie dlaczego przetarte mąki mają gorsze właściwości wypiekowe. Mianowicie w rozdziale „Wpływ ziarnokowości (granulacji) mąki na wartości wypiekowe czytamy: „oprócz ilości i jakości glutenu na wartość wypiekową mąki ma również wpływ i jej granulacja“. Liczne badania wykazały, że wraz ze zmniejszeniem się wielkości cząstek mąki wszystkich typów przemiału, zwiększa się siła scukrzająca. W mące razowej zjawisko to można zaobserwować znacznie wyraźniej niż w mące wyższych gatunków. Dla ilustracji załączam odpowiednią tabelę, w której zestawiono wyniki analizy, przy czym osłagano to w ten sposób, że gotową mąkę przepuszczano powtórnie przez młynnik.

Zmiany siły scukrzającej mąki 96% i 30% po kilkakrotnym przejściu przez walce gładkie (według Krasnowidowej).

| Liczba przejść przez walce | Siła scukrzająca w mg maltozy |          | Liczba przejść przez walce | Siła scukrzająca w mg maltozy |          |
|----------------------------|-------------------------------|----------|----------------------------|-------------------------------|----------|
|                            | mąka 96%                      | mąka 30% |                            | mąka 96%                      | mąka 30% |
| 0                          | 283,8                         | 146,7    | 5                          | 787,8                         | 310,8    |
| 1                          | 439,6                         | 205,2    | 6                          | 937,0                         | 396,0    |
| 2                          | 513,6                         | 226,4    | 7                          | 969,4                         |          |
| 3                          | 660,4                         | 247,2    |                            |                               |          |
| 4                          | 724,0                         | 268,4    |                            |                               |          |

Jak widzimy, zjawisko zwiększenia się zdolności scukrzenia skrobi zaobserwowane po każdym przejściu przez walce — pogarsza mąkę. Podobne zjawisko scukrzania skrobi obserwujemy przy kielkowaniu zboża. Dla doświadczenia kielkujące ziarno suszono i po zmieleniu, poddawano analizie na zdolność scukrzenia skrobi. Dane z tego doświadczenia zawiera niżej załączona tabela.

Charakterystyka mąki 85% z przemiału laboratoryjnego z ziarna porośniętego w różnym stopniu (wg Koźminy)

| Mąka                                       | Zdolność scukrzenia oznaczona metodą autolizy |
|--------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Z normalnego ziarna                        | 212                                           |
| Z ziarna kielkującego po namoczeniu 20godz | 450                                           |
| „ „ „ „ „ 48 godz.                         | 800                                           |
| „ „ „ „ „ 96 godz.                         | 2460                                          |

Rozpatrując dane obu tabel zauważymy, że zachodzi tu podobne zjawisko zwiększania zdolności scukrzania skrobi. Przyczyny tego zjawiska należy doszukiwać się w tym, że przy powtórным przemieleniu w młynniku, następuje rozdrabnianie cząstek mąki, które ułatwia dostęp enzymom do wnętrza ziarenek skrobi. Podobne zjawisko uszkodzania osłonek skrobi zauważyć można również w czasie kielkowania — proces ten nosi nazwę korozji skrobi. Dla wyjaśnienia jednak zaznaczam, iż nie należy identyfikować przetarcia mąki z porostem ziarna, gdyż w czasie przetarcia zdolność scukrzenia nie osiąga takiej siły jak w czasie porostu a przytoczenie tego faktu ma tylko znaczenie ilustracji.

Aby wyeliminować wpływ ciepła na mąkę, jaki wytwarza się w czasie przemiału między walcami, przeprowadzono doświadczenie w ten sposób, że badaną mąkę rozcierano w moździerzu. Dane tej analizy niżej przytaczam.

Scukrzenie różnych frakcji skrobi preparatami alfa amylazy (wg Głazurowa)

| Frakcje skrobi                       | Ilość tworzącej się maltozy w mg. |
|--------------------------------------|-----------------------------------|
| I Skrobia o dużych ziarenkach        | 8,4                               |
| II Skrobia o średnich ziarenkach     | 12,0                              |
| III Skrobia o małych ziarenkach      | 44,0                              |
| IV Skrobia o uszkodzonych ziarenkach | 127,0                             |

Jak wynika z powyższej tablicy, mimo że skrobia w czasie rozdrabniania nie została podgrzana, scukrza się 15 razy silniej niż wzór. Stopień więc mechanicznego działania na cząstki mąki wpływa bezpośrednio na wartość wypiekową mąki, a tym samym na jeden z najważniejszych procesów zachodzących w cieście, mianowicie na przebieg scukrzania skrobi.

Na podstawie dotychczasowych osiągnięć naukowych stwierdzono, że mąkę można uważać za dobrą jakościowo, jeżeli zdolność scukrzająca określona metodą autolizy nie przewyższa 270 jednostek. O ile zaś aktywność jej wynosi już ponad 300 jednostek otrzymuje się chleb zły.

Stopień rozdrabniania mąki wiąże się również z jej zdolnością do pochłaniania wody. Proces pęcznienia

białka glutenu odbywa się szybciej i pełniej przy większym rozdrobnieniu cząstek mąki. Zdaniem jednak pracowników przemysłu piekarniczego, najlepsze wyniki przy wypiekaniu daje mąka grubsza o określonej optymalnej granulacji. Należy mieć na uwadze, że metodyka przyjęta dla określenia granulacji, nie daje jeszcze poglądu o najlepszym stopniu mąki. Specjalne badania wykazały jednak niezbicie, że przetarcie mąki, jakie odbywa się w każdym przemiale pogarsza własności glutenu i znacznie przez to zmniejsza objętość chleba.

Wszystkie przytoczone tu dane oparte na najnowszych badaniach przemawiają za wytwarzaniem mąki o grubej granulacji. Za społeczny więc obowiązek należy uważać współpracę nad udoskonaleniem i rozpowszechnieniem tej metody.

Augustyn Dagnan

## O lepsze warunki pracy młynów

Organizacja pracy Rejonów młynów gospodarczych szybko nabiera cech wysokiej sprawności. Z każdym niemal miesiącem polepsza się styl pracy. Idzie to w parze z coraz lepszymi wynikami produkcyjnymi młynów gospodarczych. Coraz więcej tych młynów przeobraża się w nowoczesne socjalistyczne placówki gospodarcze, sprawne, sprężyste prowadzone szybko i tanio wykonujące swe zadania. Dlatego też administrowanie tymi młynami ze strony Rejonów wymaga coraz większego wysiłku i lepszych metod pracy. Rejon musi stwarzać ustawicznie coraz to lepsze warunki pracy dla swych młynów, by mogły dostarczać rolnikom dobrą mąkę i równocześnie uzyskiwać stałą obniżkę kosztów własnych.

Jednym z podstawowych warunków tej sprawnej działalności Rejonu, jego właściwego powiązania z terenem — jest transport. Sprawa ta dotychczas na naszym odcinku nie jest jeszcze rozwiązana. Rejony pozabawione są własnego środka transportu. Zasada, że Rejon powinien posługiwać się wyłącznie samochodami PKS nie wychodzi na korzyść organizacji pracy. W przedsiębiorstwie transport musi działać sprawnie i być stale do dyspozycji. Tymczasem praktyka uczy, że samochód PKS nie zawsze jest do dyspozycji, że trzeba

często czekać dniami, żeby samochód otrzymać. A czy młyn może czekać? Zarówno Rejon, jak i młyny mają poważne potrzeby transportowe. Odstawy zboża, dowóz opału, materiałów budowlanych i pomocniczych, przewóz maszyn itp. Są to wszystko przewozy, od których zależy sprawne działanie młynów.

A przecież Rejon ma zazwyczaj kilkadziesiąt placówek terenowych, które potrzebują sprężystej obsługi transportowej. Rejon Grodzisk Mazowiecki ma np. tych placówek ponad 30 i jest skazany na otrzymanie samochodu zależnie od sytuacji w PKS. W praktyce każdy młyn zależny jest od innej placówki PKS, przy czym musi załatwiać za każdym razem mnóstwo formalności, telefonów itp.

Dlatego niesłuszną jest zasada, że Rejonom nie przydziela się samochodów ciężarowych. Do szybkich, w zasadzie lekkich przewozów młynskich idealnie nadawałby się „Lublin”.

Reasumując trzeba stwierdzić, że przydział samochodu dla Rejonu wybitnie usprawni i ulepszy gospodarkę młynami, szczególnie w dziedzinie kosztów, unikania przestojów młynów, szybkiego likwidowania awarii itp.

W. Masłowski

## Pomysły młynarzy ostrowskich obniżą koszty produkcji

Podstawowa organizacja partyjna i dyrekcja RPMG w Ostrowie Wlkp. zorganizowały z końcem marca konferencję partyjno-ekonomiczną. Liczne wykresy, plansze, gazetka ścienna, błyskawica i stoły plastykowe ilustrowały dorobek RPMG i wszystkich podległych młynów

pracujących w powiatach Ostrow Wlkp., Kalisz, Kępno i Ostrzeszów.

Do swej konferencji młynarze przygotowywali się około 6 tygodni, analizując na zebraniach załóg młynskich dotychczasową pracę i jej wyniki oraz wysuwając wnioski zmierzające do poprawienia i usprawnienia działalności młynów.

Nie było młyna, który by nie znalazł w swej dotychczasowej działalności braków i usterek, które należałoby usunąć. Na apel i ankietę komisji powołanej do zorganizowania konferencji partyjno-ekonomicznej wpłynęło 631 indywidualnych i zbiorowych odpowiedzi załóg młynskich. Odpowiedzi oraz ożywiona dyskusja, jaka wywiązała się po referacie sprawozdawczym z dotychczasowej działalności wygłoszonym przez dyr. Płonkę, wykazały potrzebę podjęcia kroków zmierzających do usprawnienia pracy i obniżki kosztów własnych.

Delegaci na konferencję podjęli szereg zobowiązań i uchwał, w wyniku których, koszt produkcji 1 tony zboża obniżony zostanie przeciętnie o 29,12 zł. Na obniżkę kosztów produkcji złożą się: zmniejszenie zużycia paliwa na cele napędowe, oszczędności na surowcach przez zmniejszenie rozkurzu, oszczędności na transporcie przez lepsze wykorzystywanie środków przewozowych, zlikwidowanie postojów i przerzutów, oszczędności na remontach bieżących, średnich i kapitalnych przez wykonanie ich części sposobem gospodarczym przy udziale załóg młynskich, oszczędności na administracji itp. W sumie oszczędności wyniosą ponad 260 tys. zł.

W okresie przygotowań do konferencji robotnicy młynscy w trosce o poprawienie stanu technicznego młynów, zgłosili 28 wniosków racjonalizatorskich. 18 z tych wniosków zostało już rozpatrzonych przez Wojewódzką Komisję Wynalazczości, w wyniku czego przyznano 14 nagród na sumę 4.280 zł. Rozpatrzone wnioski racjonalizatorskie dadzą oszczędności ponad 82.000 zł oraz poprawienie warunków pracy.

Bilans za rok 1955 wykaże w jakim stopniu zobowiązania i uchwały konferencji zostaną zrealizowane. Od Dyrekcji RPMG Ostrow oczekujemy, że nie zaprzepaści rozbudzonego entuzjazmu robotników młynskich i stworzy warunki pełnej realizacji uchwał. (cb)

## Pszenica na rynku kapitalistycznym

W roku gospodarczym 1953—54 eksport pszenicy w świecie kapitalistycznym zmniejszył się wskutek tego, że kraje importujące zużywały posiadane zapasy tego zboża. Natomiast w 1954—55 roku eksport pszenicy zwiększył się, gdyż importerzy wobec obniżenia się jakości zbiorów w Europie w 1954 roku, zwiększyli na rynkach zagranicznych zakupy pszenicy wyższych gatunków, aby mieszać je przy przemiale z pszenicą miejscową.

Jeżeli eksport pszenicy z USA do końca 1954—55 roku będzie się utrzymywał na obecnym poziomie, to za cały rok gospodarczy wyniesie on około 6,7 milionów ton, co oczywiście — sprawy nadmiaru pszenicy w USA nie rozwiązuje. Na dzień 1 lipca 1954 roku pozostałość pszenicy w USA z poprzedniego roku gospodarczego wyniosła 24,6 milionów ton, plony 1954 roku dały 26,4 miliony ton, roczna konsumpcja USA według czasopisma „Wheat Review” wynosi nieco poniżej 18 milionów ton, eksport w okresie lipiec — grudzień osiągnął cyfrę 3,3 mln ton, import — 16 tys. ton, a zatem na dzień 1 stycznia 1955 roku ogólne zapasy pszenicy w USA wynosiły około 30 mln. ton.

Ministerstwo Rolnictwa USA ma nadzieję pozbycia się znacznej części nadwyżek pszenicy w drodze zamiany na artykuły strategiczne i materiały deficytowe, nabywane obecnie według uzupełniającego programu gromadzenia zapasów materiałów strategicznych.

Nadwyżki pszenicy w Kanadzie w ciągu ostatnich kilku lat nigdy nie osiągały takich rozmiarów jak w USA. W Kanadzie nie ma systemu podtrzymywania cen, ponadto importerzy zagraniczni woleli kupować pszenicę twardą w Kanadzie, a nie w USA. Pomimo konkurencji Argentyny i Francji oraz podwyższenia subwencji eksportowych w USA, eksport pszenicy kanadyjskiej w roku bieżącym utrzymuje się na poziomie roku poprzedniego. Tempo jednak eksportu nie zadowala kanadyjskich farmerów, którzy ciągle jeszcze mają na składzie prawie 50% pszenicy ze zbioru 1953 roku. Zdaniem farmerów, kanadyjska komisja do spraw pszenicy popełniła błąd nie obniżwszy z początkiem 1954—55 roku cen pszenicy sprzedawanej w ramach międzynarodowego

wego porozumienia pszenicznego do najniższego poziomu przewidzianego w tym porozumieniu. Kanada w ciągu 1954—55 roku wywiezie prawdopodobnie około 7,6 mln. ton pszenicy.

Eksport pszenicy z Argentyny w pierwszych miesiącach tegorocznego sezonu (rozpoczął się on w Argentynie dnia 1 grudnia 1954 r.), był znacznie większy niż w tym samym okresie roku poprzedniego. Argentyński instytut rozwoju handlu zawarł umowy na dostawę dużych ilości pszenicy do Niemiec Zachodnich i Włoch. Anglii, największy importer pszenicy w Europie, argentyńskiej pszenicy kupowała niewiele. Przewiduje się także zwiększenie wywozu pszenicy argentyńskiej do krajów nieeuropejskich. Np. do Brazylii w roku 1955 Argentyna ma

dostarczyć 1,2 mln ton pszenicy wobec 780 tys. ton dostarczonych w roku 1954.

Australia wykorzystwała wzrost cen na pszenicę w okresie od września 1954 roku do stycznia 1955 roku i zwiększyła swój eksport do Anglii. Według opinii eksporterów australijskich wywóz pszenicy z Australii w roku bieżącym wzrośnie w porównaniu z rokiem poprzednim.

Zapasy pszenicy w czterech głównych krajach eksportujących na przestrzeni ostatnich trzech lat przedstawiają się następująco:

Na dzień 31 maja — w mln. ton

|           | 1953 r | 1954 r | 1955 r |
|-----------|--------|--------|--------|
| Australia | 1,68   | 1,70   | 1,57   |
| Argentyna | 2,83   | 2,40   | 2,33   |
| Kanada    | 9,88   | 15,85  | 12,32  |
| USA       | 15,28  | 24,58  | 26,30  |
| razem     | 29,67  | 44,53  | 42,52  |

W r. 1745 pojawiła się w literaturze pierwsza badająca notatka o rozdzielaniu mąki pszennej na dwie frakcje: roślinną, do której zaliczono skrobię i zwierzęcą, do której zaliczono gluten. Według swojej klasyfikacji chemików XVIII wieku termin „Zwierzęcy” dotyczył substancji o charakterze białkowym, „Roślinny” natomiast nazywano te substancje, które w czasie fermentacji wydzielały kwas węglowy lub inne kwasy. Szczegółowe badania nad glutenem prowadzili m. in. w Rosji akademik Modiel, a we Francji Parmentier.

W książce „Ziemledziel-czeskaja chimja” (chemia rolna) wydanej w r. 1825 prof. Pawłow pisał: „Klej (gluten) jest substancją miękką, lepłą, ciągliwą, barwy szarobiaławej, bez smaku. Od niego zależy zdolność mąki zmieszanej z wodą do tworzenia ciasta. Mąka kartoflana, grochowa lub inne, które zamiast kleju zawierają śluz nie nadają się do wypieku chleba”.

## DROBIAZGI

Aż do początków XIX wieku pod nazwą „młyn” rozumiano nie tylko młyny zbożowe, lecz w ogóle wszelkiego rodzaju zakłady produkcyjne, zwłaszcza wykorzystujące siły przyrody do napędzania swych maszyn. Karol Marks pisał: „Fabryka po angielsku do dziś dnia nosi nazwę „mill” (młyn). W nie-

mieckim piśmiennictwie technicznym pierwszych dziesięcioleci XIX wieku wyraz „Muehle” (Młyn) oznacza nie tylko wszelką maszynę poruszaną siłą przyrody, lecz również wszelką manufakturę stosującą przyrządy mechaniczne”. (Karol Marks: Kapitał t. I s. 375 KłW Warszawa 1951).

Huragan szalejący w ubiegłym miesiącu na morzu Śródziemnym i w pld. Francji zerwał dach z młyna w Fontvieille, w którym znakomity pisarz Alfred Daudet pisał swe „Listy z mojego młyna”.

W Paryżu ukazała się praca Germaine Desir i Maurice Poyet pt. „Jesteśmy tacy jak to co jemy”, w której autorzy wskazują na szkodliwość pieczywa drożdżowego dla zdrowia ludzkiego. Twierdzą oni, że pieczywo drożdżowe przechodzi w jelitach, fermentację alkoholową, powodując wytwarzanie znacznych ilości alkoholu etylowego. „Jest to zjawisko brzemiennie w skutki — czytamy w pracy — wynika z niego bowiem, że amatorzy chleba są alkoholikami mimo woli”. Do czasu opracowania nowych metod wyrobu pieczywa obydwójce dziennikarzy (autorami pracy są dziennikarze) nawołuje do ograniczenia do minimum spożycia pieczywa drożdżowego.

### GOSPODARKA ZBOŻOWA

MIESIĘCZNIK

REDAKCJA

WARSZAWA, JASNA 14/16

TEL. 6-82-61 w. 66

REDAGUJE KOLEGIUM. Redaktor naczelny przyjmuje od godz. 9 do 11.

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.

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

Wydawca: „POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE”

Przedsiębiorstwo Państwowe,

Warszawa, ul. Poznańska nr 15, tel. 8-60-71 w. 38.

Zam. TT — 161-Cz/55 r.  
Podpis do druku 7.V.55 r.  
Druk ukończono 11.V.55 r.  
Ark. wyd. 5,8. Nakł. 3350.  
Papier gaz. mat. A<sup>1</sup>/50 g.  
Zakłady Graficzne „Dom  
Słowa Polskiego” Warszawa  
Zam. Nr 2233/C B-6-1156