

GOSPODARKA ZBOŻOWA

MIESIĘCZNIK



Nr 6 Warszawa, czerwiec 1955 Rok VI

W NUMERZE:

ANALIZA PROCESU PRACY
W SPICHRZACH — ZA KILKA
TYGODNI ZACZYNAJĄ SKUP
ZBOŻA — O NIEKTÓRYCH
PRZEPISACH OBROTU ZBOŻEM
— Z DOŚWIADCZEŃ RADZIEC-
KICH — NASI RACJONALIZA-
TORZY — Z NARADY LUBEL-
SKICH MŁYNARZY.

Aby zapewnić pokój

Konferencja Warszawska państw europejskich w sprawie zapewnienia pokoju i bezpieczeństwa w Europie stała się doniosłym wydarzeniem o historycznym znaczeniu. Państwa uczestniczące w konferencji zawarły w dniu 14 maja Układ o przyjaźni i współpracy wzajemnej oraz podjęły uchwałę w sprawie utworzenia Zjednoczonego Dowództwa Sił Zbrojnych Państw — Stron Układu. Cele i zasady porozumienia warszawskiego poparła również Chińska Republika Ludowa. W ten sposób blisko miliardowy obóz państw pokojowych dał dobitny wyraz swym dążeniom do zachowania pokoju w Europie i na całym świecie, do niedopuszczenia do odrodzenia się odwetowego militarystyki niemieckiego. Konferencja Warszawska wykazała, że państwa naszego obozu będą w dalszym ciągu dążyły niezmiennie do zachowania pokoju na świecie, równocześnie jednak zapewnią wszystkie środki, by sparaliżować jakąkolwiek próbę agresji. Narody zmierzające do socjalizmu chcą w pokoju prowadzić budowanie swego dobrobytu. Na straży ich pokojowej pracy stać będzie organizacja wzajemnego bezpieczeństwa, która nie zmierza do tworzenia jakichś zamkniętych bloków, lecz jest otwarta dla wszystkich państw, bez względu na ich ustrój społeczny i polityczny. Stanowisko to podkreślił dobitnie Przewodniczący Rady Ministrów N. Bułganin w przemówieniu podczas manifestacji ludu stolicy:

„Podpisany dziś układ ma charakter obronny. Nie wzruszoną podstawą pokojowej polityki krajów obozu demokratycznego jest zasada pokojowego współistnienia państw, sformułowana przez wielkiego Lenina. Nowe propozycje Rządu Radzieckiego w sprawie ograniczenia zbrojeń, zakazu broni atomowej i usunięcia groźby nowej wojny są wymownym świadectwem naszych dążeń do utrwalenia pokoju.

Chcemy pokoju. Jednocześnie oświadczamy stanowczo i zdecydowanie, że podejmiemy wszelkie kroki, ażeby nikt nie mógł naruszyć naszych granic ani pokojowego życia naszych narodów“.

O zdecydowanym dążeniu do rozwijania współpracy między narodami w duchu pokojowym, świadczy również inicjatywa i stanowisko Związku Radzieckiego w sprawie traktatu państwowego z Austrią. Zawarcie tego traktatu jest jeszcze jednym sukcesem sił pokojowych w Europie. Austria otrzymała niepod-

ległość i możliwość pokojowego rozwoju. Traktat zobowiązuje ją do zachowania neutralności i tym samym uniemożliwia wykorzystanie jako agresywnej bazy w planach odradzającego się militarystyki niemieckiego.

Reakcyjna prasa krajów kapitalistycznych usiłuje pomniejszyć znaczenie poczynąń Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej; poczynaniom tym daje się nazwę „ofensywy pokoju“. Nazwa ta w mniemaniu tych, którzy jej używają ma nam przynieść ujmę. My jednak jesteśmy dumni z naszego stanowiska. I rzeczywiście włączamy się do ofensywy pokoju, do walki o pokój. Nie stoimy biernie na uboczu. A elementem tej walki jest żądanie zakazu i zniszczenia wszelkiej broni masowej zagłady, wykorzystania energii atomowej do celów pokojowych, a nie do szaleńczego zniszczenia tysiącletniego dorobku ludzkości. Elementem tej walki o pokój jest dążenie do redukcji poziomu zbrojeń, do stworzenia takich warunków, w których mogłyby obok siebie współistnieć pokojowo i rozwijać się państwa bez względu na ich ustrój społeczny i polityczny.

I walkę tę będziemy stale rozwijali. Uczynimy wszystko, by przyczynić się jak najbardziej do zrealizowania uchwał Konferencji Warszawskiej, by umocnić obóz krajów miłujących pokój. Pragniemy, aby raz na zawsze widmo nowej wojny przestało zagrażać ludziom. Pragniemy, aby człowiek pracy mógł spokojnie żyć, pracować i podnosić swój dobrobyt.

Lud stolicy i całej Polski manifestował w dniu podpisania uchwał Konferencji Warszawskiej swoją niezłomną gotowość wzmoczenia wysiłków w dziele utrzymania pokoju. Wraz z nami taką samą gotowość manifestują ludzie całego obozu pokoju. Jest nas ponad 900 milionów. Pod wodzą wielkiego kraju zwycięskiego socjalizmu będziemy pracowali, by nie powtórzyła się więcej tragedia faszystowskiej napaści. Możemy wszyscy powtórzyć za Prezesem Rady Ministrów PRL J. Cyrankiewiczem:

„Naród polski jest dumny, że Warszawa, nasza stolica przez hitlerysty barbarzyńsko traktowana i nieludzko zniszczona, stała się miejscem, gdzie zrodził się Układ o przyjaźni, współpracy i pomocy wzajemnej, wykuwający nowe formy współpracy równych i wolnych narodów na rzecz pokoju i niepodległości“.

Analiza procesu pracy w spichrzach

Nieustanny wzrost pojemności spichrzów zbożowych w minionym okresie oraz perspektywowy rozwojowy w zakresie budowy i przebudowy magazynów zbożowych w Polsce w najbliższym planie 5-letnim wysuwają je na czołowe miejsce w dziedzinie obrotu produktami rolnymi.

Znaczenie magazynów rośnie również dzięki temu, że ich nowoczesne wyposażenie pozwala przejąć niektóre prace wykonywane w rolnictwie, co daje się wyraźnie zauważyć w dziedzinie suszenia zbóż, czyszczenia i sortowania.

Wzrost ilości jednostek magazynowych i zwiększający się zakres ich działalności wymaga poważnego zwiększenia nakładów pracy w procesie magazynowania. Kierunek wzrostu nakładów pracy precyzują Uchwały III Plenum KC PZPR. Wzrost ten powinien być wynikiem przede wszystkim wzrostu wydajności pracy. W pracy aparatu magazynowania zbóż jest to wprost nieodzowne, gdyż największe zapotrzebowanie i zużycie nakładów pracy zbiega się ze szczytem nasilenia prac polowych w rolnictwie. Powoduje to, rzecz jasna, duże trudności w uzyskiwaniu przez placówki magazynowe siły roboczej. Należy się więc zastanowić, która z możliwych dróg podniesienia wydajności pracy w danych warunkach jest najsłuszniejsza?

Ogromna część odziedziczonych po okresie kapitalistycznym spichrzów to jednostki niewielkie, rozdrobnione, bez jakichkolwiek urządzeń lub o nikłym tylko wyposażeniu technicznym. Spora również ilość wybudowanych po wojnie magazynów zbożowych nie posiada urządzeń, pozwalających na poważniejszą mechanizację. Dopiero nowoczesne elewatory wybudowane w ostatnim okresie zaopatrzone są w pełną instalację, umożliwiającą zmechanizowanie większości prac. Jednak i tutaj udział pracy żywej jest dość znaczny.

Zagadnienie analizy procesu pracy w aparacie magazynowania zbóż znalazło swoje praktyczne rozwiązanie stosunkowo późno. Pierwszą próbą kompleksowego, chociaż bynajmniej nie pełnego ujęcia czynności, wykonywanych w magazynach PZZ był „Wykaz czynności i warunków” przy pracach załadunkowych i wyładunkowych, (okólnik z dnia 12 czerwca 1951 r.) Wymienione w nim 22 czynności ograniczały się głównie do prac manipulacyjnych przy wagonie i charakteryzowały się zbyt daleko idącą szczegółowością (np. otwarcie wagonu, wyjęcie zastaw, założenie spadu itp.). Pozostała przeważająca część czynności była normowana przez poszczególne placówki magazynowe.

Brak planowej akcji w tej dziedzinie spowodował, że między magazynami tego samego przedsiębiorstwa oraz różnych przedsiębiorstw, ale działających w tej samej lub pokrewnej branży, a często w tym samym terenie występowało w stosunku do tych samych czynności duże zróżnicowanie w zakresie norm, stawek i płac.

Podstawę normalizacji tego zagadnienia stworzyła dopiero Uchwała Prezydium Rządu Nr 344 z dnia 3 maja 1952 r. (Monitor Polski A-37). Szczegółowe postanowienia tej Uchwały, ustalające czynności załadunkowe i wyładunkowe, normy oraz stawki akordowe dla kilkudziesięciu najrozmaitszych artykułów, nie mogły uwzględnić wszystkich odrębności zachodzących w procesie pracy poszczególnych branż. Uchwała stwarza możliwości opracowania oddzielnych wykazów czynności i norm przez poszczególne branże.

Tego rodzaju branżowym opracowaniem jest tabela norm i stawek dla prac załadunkowych i wyładunkowych, polecona pismem okólnym Nr 42/20/53 z dnia 9 września 1953 r. przez CZPZZ. W tabeli tej uniknięto wielu wad, które występowały w poprzednich aktach normatywnych o zasięgu bądź to krajowym, bądź zakładowym. Niemniej jednak nie spełnia ona wszystkich warunków niezbędnych dla dokładnej analizy procesów pracy w magazynach zbożowych.

Ocena przydatności tabeli stanie się możliwa na tle poniższych rozważań nad całokształtem procesu pracy, zachodzącego w obrocie magazynów zbóż.

W pracy magazynów zbożowych można wyodrębnić trzy fazy działalności: przeładunek, magazynowanie wraz z konserwacją oraz przerób. W działalności praktycznej faza przeładunku bywa rozdzielana na załadunek i wyładunek.

Układ według faz charakteryzuje wszystkie istotne funkcje procesu pracy w magazynach. Czynności wykonywane w poszczególnych fazach są zasadniczo odmienne, zwłaszcza w zakresie stopnia złożoności procesu pracy i wielkości nakładów pracy oraz możliwości mierzenia tych nakładów.

Najsilniej wyodrębnia się faza przeładunku. Czynności w tej fazie cechuje stosunkowo niewielka złożoność oraz łatwość wyodrębniania poszczególnych elementów składowych, a przede wszystkim dokonywania pomiaru nakładów pracy. Bardziej skomplikowane charakter mają czynności w dwóch pozostałych fazach. Nie tłumaczy to jednak dostatecznie braku normowania pracy w tych fazach.

Procesy pracy, zachodzące w poszczególnych fazach dzielą się na elementy składowe. Ich dokładne wyodrębnienie sprzyja ujęciu i zmierzaniu identycznych czynności dla różnych faz. Ponadto występowanie tych czy innych elementów składowych uzależnione jest od typu i stopnia wyposażenia technicznego magazynu. Czynności składowe mogą być wykonywane w sposób ręczny lub mechaniczny. W miarę mechanizacji magazynu, zwłaszcza kompleksowej, ilości oddzielnych i wyraźnie wyodrębniających się operacji będzie malała; przy automatyzacji procesu pracy może ograniczyć się do kilku załadow.

W magazynach zbożowych wszystkie czynności ręczne można podzielić na trzy grupy:

- 1) czynności pracownika bez zmiany miejsca roboczego (stanowiskowe);
- 2) czynności pracownika ze zmianą miejsca roboczego w kierunku pionowym (ruchowo-pionowe);
- 3) czynności pracownika ze zmianą miejsca roboczego w kierunku poziomym (ruchowo-poziome).

Do pierwszej grupy zalicza się następujące elementy: nasypywanie, wysypywanie, podsypywanie i rozgarzanie, ważenie ziarna na wadze dziesiętnej oraz czynności manipulacyjne przy wagonie; — do grupy drugiej: podnoszenie lub znoszenie ładunku; — do grupy trzeciej: przewożenie i przenoszenie ładunku.

Każdy z tych elementów może ulec dalszemu zróżnicowaniu w zależności np. od rodzaju środków, służących do realizacji danej czynności lub od skali trudności, na co między innymi mają wpływ warunki miejsca pracy (np. nasypywanie zboża może odbywać się przy użyciu takich środków jak koleby, taczki, skrzynie worki i to w następujących warunkach: pod rurą zsywową, przy przyłomie, w wagonie). Systematyka taka powinna być również kompletna w ujęciu wszystkich czynności oraz wykazywać dostateczne, choć niezbyt drobiazgowo ich zróżnicowanie (np. na ruchy).

Taka systematyka przy odpowiednim wykorzystaniu ewidencji może spełnić poważną rolę pomocniczą w badaniach nad wielkością kosztów osobowych, pracochłonnością poszczególnych operacji, a wreszcie nad kierunkami inwestycji w zakresie mechanizacji. Podział procesu pracy na trzy grupy czynności pozwala bowiem przy pomocy ewidencji ocenić nakłady pracy w każdej grupie oddzielnie.

Określenie najbardziej pracochłonnych operacji umożliwi prowadzenie właściwej polityki inwestycyjnej. W praktyce okazuje się po wstępnych obliczeniach, iż największe oszczędności na jednostkę zastąpionej pracy żywej daje mechanizacja czynności stanowiskowych (jako najbardziej pracochłonnych). Wydaje się, że właściwie prowadzone karty pracy mogą stanowić tutaj bardzo cenny materiał.

W świetle powyższych uwag najodpowiedniejsza wydaje się następująca konstrukcja tabeli z wykazem czynności:

CZYNNOŚCI STANOWISKOWE

A. nasypywanie (napelnianie):

I. do koleb, taczek: 1) pod rurą zsygową, 2) przy przyźmie; 3) w wagonie.

II. do worków (skrzyń): 1) pod rurą zsygową; 2) przy przyźmie; 3) w wagonie; 4) zawiązanie lub rozwiązanie worków (bez uszkodzenia sznurka).

B. wysypywanie (opróżnianie):

I. z koleb, taczek: 1) do kosza zsygowego lub rury spustowej; 2) na przyźmie; 3) do wagonu.

II. z worków, skrzyń: 1) do kosza zsygowego lub rury spustowej; 2) na przyźmie, do wagonu.

III. z wagonu bezpośrednio luzem: 1) do kosza zsygowego lub rury spustowej; a) szuflą mechaniczną, b) ręcznym wyrzucaniem (łopatą); 2) na przyźmie przez rampę do magazynu na odległość 2—4 m od wagonu.

C. podsypywanie oraz rozsypywanie (rozgarnianie):

1) na przyźmie lub przy przyźmie na odległość do 5 m. 2) w wagonie.

D. ważenie na wadze dziesiętnej:

I. w kolebach, taczkach (z wjechaniem na wagę i zjechaniem);

II. w workach, skrzyniach (z włożeniem na wagę i zdjęciem).

E. czynności manipulacyjne przy wagonie.

CZYNNOŚCI RUCHOWO-PIONOWE

F. Podnoszenie (wznoszenie) lub znoszenie:

I. w kolebach, taczkach — nie zachodzi;

II. w workach: 1) na wóz lub z wozu, samochodu, wagonu, rampy, parteru do 3 m, sterty, na których są układane: 2) zsuwanie po pochylni; 3) z piwnicy do piwnicy lub na I piętro: a) na plecach; b) ręcznym dźwigiem; 4) na II piętro: a) na plecach; b) ręcznym dźwigiem.

CZYNNOŚCI RUCHOWO-POZIOME

G. Przewożenie, przesuwanie masy:

I. w kolebach, taczkach i II. worków wózkami: 1) po twardej i gładkiej nawierzchni: a) poziomo lub po równi pochyłej w dół; b) po równi pochyłej w górę; 2) po miękkiej lub nierównej nawierzchni: a) poziomo lub po równi pochyłej w dół; b) po równi pochyłej w górę.

III. Przesuwanie wagonu.

Przy czynnościach ruchowo-poziomych należy uwzględnić odpowiednie zróżnicowanie odległości np. do 10, 20, 40 m i powyżej 40 m.

Konstrukcja tej tabeli powstała w wyniku badań i obserwacji pracy kilkunastu magazynów zbożowych różnych typów. Być może, że dla ustalenia pełnego wykazu wszystkich czynności zbiorowość badania była zbyt szczupła i trzeba by ją uzupełnić dalszymi uwagami z terenu.

W stosunku do obecnie istniejących wykazów czynności w GS, CZP Młyn. oraz CZPPZ (z 9 września 1953 r.) przytoczoną wyżej konstrukcję charakteryzuje: przejrzystość systematki, kompletność oraz duża szczegółowość w ujęciu elementów procesu pracy. Cechy te stwarzają dopiero podstawę normowania. Gdyż tylko gruntowne poznanie całego procesu pracy i jego podział na fazy, elementy i operacje umożliwia dokonywanie dokładnych pomiarów pracy.

Dokładność mierzenia zależy od innych jeszcze czynników, wśród których najpoważniejszą rolę odgrywają metody normowania. Wpływają one na napięcie norm, z czym nierozłącznie jest związana realizacja socjalistycznej zasady wynagrodzenia według pracy.

W dotychczasowej praktyce magazynów normowanie odbywało się głównie metodą doświadczalną lub porównawczą, rzadziej statystyczną. Przy istniejących uprzednio indywidualnych normach zakładowych, opartych na osobistym, nieraz nader krótkim doświadczeniu magazyniera, niekiedy przy tendencji do zaniżania norm, różnice w normach i stawkach sięgały dziesięciokrotnej wysokości. Nie stosowano natomiast niezbędnych dla dokładnych obliczeń metod analitycznych: chronometrażu i fotografii dnia roboczego. Ta ostatnia wydaje się być szczególnie celowa w pracach magazynowych, rejestruje bowiem zarówno czas ro-

boczy jak i przerwy z podziałem na zależne i niezależne od robotnika.

Te niczym nie uzasadnione rozpiętości między różnymi magazynami usuwa jednolita tabela czynności z 9 września 1953 r. Nie zawsze jednak można się zgodzić z wysokością norm i stawek dla poszczególnych czynności. Wystarczy wskazać na najbardziej jaskrawe dysproporcje:

- 1) nasypywanie ziarna do worka przy przyźmie trwa 0,45 godz., natomiast wysypywanie do kosza zsygowego zajmuje niewiele mniej czasu — 0,41 godz./t;
- 2) ustalenie normy na tym samym poziomie (0,75 godz./t) za niejednolite i różne pracochłonne czynności: a) podnoszenie worków na wóz względnie samochód; b) wnoszenie na pierwsze piętro; c) znoszenie z piętra.
- 3) przy czynnościach ruchowo-poziomych ustalono za:

A. Przenoszenie w workach do 30 m — 0,55 godz./t — współczynnik 100; ponad 30 m — 0,75 godz./t — współczynnik 137.

B. Przewożenie w taczkach, kolebach: poziomo do 30 m — 0,50 godz./t — współcz. 100; ponad 30 m — 0,70 godz./t — współcz. 140; pochyło do 30 m — 0,67 godz./t — współcz. 100; ponad 30 m — 0,80 godz./t — współcz. 119.

C. Po deskach ułożonych na miękkim lub nierównym terenie, bruku: do 30 m — 0,60 godz./t — współcz. 100; ponad 30 m — 0,70 godz./t — współcz. 115.

D. Przewożenie worków wózkami: do 30 m — 0,40 godz./t — współczynnik 100; ponad 30 m — 0,55 godz./t — współczynnik 139.

Współczynniki wskazują na duże rozpiętości norm dla poszczególnych czynności na odcinku do 30 m i ponad 30 m. Ponadto brak uzasadnień stosowania tej samej normy (0,70 godz./t) przy przewożeniu na odległości ponad 30 m ziarna w taczkach lub kolebach po twardej, poziomej nawierzchni i po miękkim lub nierównym terenie, przewożenie zaś jednej tony ziarna w workach przy użyciu wózków trwa dłużej niż w kolebach (koleba mieści 200 do 300 kg, worek 50—100 kg).

4. Tabela nie uwzględnia faktu, że w fazie przeładunku pracochłonność wielu operacji jest odwrotnie proporcjonalna do ciężaru objętościowego zbóż, wyrażającego się stosunkiem: pszenica, żyto, jęczmień, owies — 100:93:83:60.

Prawidłowe ustalenie norm jest niezbędne dla wszelkich analiz — porównawczych wykonania norm przez różne magazyny. Właściwe obliczenie norm wymaga żmudnych pomiarów i dostatecznie dużej zbiorowości badanej. Prowadzone w dalszym ciągu obserwacje terenowe oraz uwagi personelu zatrudnionego w magazynach pozwolą na ulepszenie wyników badań.

Sprawozdawczość wykazuje, że w zbadanych kilkunastu obiektach różnych typów wykonanie norm było najwyższe w spichrzach całkowicie zmechanizowanych (średnio 220%), niższe w spichrzach częściowo zmechanizowanych (średnio 160%), najniższe zaś w spichrzach niezmechanizowanych (średnio 112%).

Również użycie odmiennego sposobu załadunku lub wyładunku zmienia zasadniczo procent wykonania normy. Codzienne (w ciągu 90-ciu dni) obserwacje prac przeładunkowych w spichrzu częściowo zmechanizowanym przy niezmiennym obsadzie ludzkiej dowiodły, że znacznie wyższe jest przekraczanie norm przy użyciu koleb (208%), aniżeli przy posiłkowaniu się workami (121%).

W skali krajowej procentowe wykonanie norm w miesiącu równomiernego rozłożenia prac (luty 1954) przedstawiało się następująco:

Poznań	101,8	Bydgoszcz	132,6
Białystok	107,0	Łódź	139,0
Warszawa	115,4	Zielona Góra	144,1
Lublin	116,0	Zabrze	154,7
Olśtyn	124,7	Wrocław	154,9
Szczecin	124,9	Gdańsk	161,3
Rzeszów	127,6	Kielce	167,7
Koszalin	131,6	Brzeg	200,4
Kraków	132,3	Polska	132,6

Zestawienie to potwierdza pogląd wysunięty w trakcie badań, iż przekraczanie norm jest wyższe na terenach lepiej zaopatrzonych w obiekty z częściową i całkowitą mechanizacją.

Na stopień przekraczania norm wpływa ponadto szereg innych czynników, z których warto wymienić: ilość prac znormowanych, spiętrzenie okresowe prac głównie w kampanii skupu, warunki klimatyczne itp.

W świetle analizy materiałów sprawozdawczych można by postawić tezę, iż procent wykonania norm jest tym niższy (nie utożsamiać z wydajnością pracy, która wzrasta), im wyższy udział prac normowanych. Zjawisko to można tłumaczyć większą intensywnością prac znormowanych oraz wysokim stosunkowo udziałem magazynów niezmehanizowanych w całokształcie czynności znormowanych.

Jest rzeczą charakterystyczną globalnie niski udział prac znormowanych, przy poważnym niejednokrotnie ich udziale w niektórych dzielnicach kraju przy typach magazynów. Poniższe dane ilustrują w procentach udział przepracowanych godzin normowanych do ogółem przepracowanych przez personel produkcyjny w miesiącu lutym 1954 r.

Brzeg	8,2	Bydgoszcz	23,3
Białystok	8,6	Koszalin	25,2
Gdańsk	10,0	Poznań	26,4
Kielce	11,6	Wrocław	29,1
Łódź	14,2	Olsztyn	33,0
Rzeszów	15,0	Szczecin	33,7
Zielona Góra	17,5	Zabrze	42,8
Lublin	20,4	Warszawa	46,4
Kraków	22,4	Polska	24,0

Najwyższy udział czynności znormowanych przypada na rejony bądź to o słabym zaludnieniu, bądź o dużym rozwoju przemysłu i budownictwa. Świadczyć to może o możliwości zdobycia siły roboczej przy wysokiej płacy, jaką uzyskuje się przy czynnościach normowanych (i stawkach akordowych). Jest to objaw dodatni, gdyż zapobiega nieracjonalnemu i niepełnemu wykorzystaniu rąk do pracy, co ma miejsce przy zadowalaniu się ze strony robotników znacznie niższą stawką czasową.

Trzeba tutaj dodać, że suma roboczogodzin pozostawiania pracownika w pracy nie równa się sumie czasu przepracowanego, gdyż sezonowość prac w magazynach zbożowych wyklucza w zasadzie ciągłość zajęcia wszystkich robotników. Przeprowadzenie analizy udziału godzin nieprzepracowanych w magazynach zbożowych jest niemiędlliwe z powodu ich niewyodrębnienia w indywidualnych kartach pracy.

Niezmiernie istotnym zagadnieniem praktycznej działalności powinno stać się dążenie do jak największego znormowania całego procesu pracy w magazynach zbożowych.

Odpowiednich bodźców potęgujących to dążenie może dostarczyć umiejętnie prowadzona zarówno na szczeblu centralnym jak i w ogniwach dolowych polityka płac.

Szczególną rolę odgrywa tutaj, w ramach systemu płac, płaca akordowa z wysoką zachętą akordową.

Zachęta akordowa będąca dodatkiem do płacy czasowej, najczęściej w wysokości od 10—25% stawki godzinowej, w aparacie magazynowym jest bardzo wysoka i wynosi dla poszczególnych kategorii I—108%, II—88% III—72%, IV—58%, V—44%, VI—32%, VII—24% i VIII—15%. Zachęta akordowa w wypadku ustalenia prawidłowych norm powinna stać się silnym bodźcem do zwiększania wydajności pracy.

Kryje się jednak w tym również niebezpieczeństwo, że w wypadku zaniżonych norm i wysokiego udziału prac normowanych robotnicy niewykwalifikowani będą otrzymywali znacznie wyższe zarobki niż personel techniczny. Sprzyja to co prawda uzyskaniu pracowników sezonowych, jednocześnie jednak nadmiernie podwyższa przeciętne płace personelowi stałemu o niskich kwalifikacjach. Badania przeprowadzone w kilkunastu młynach handlowych potwierdzają te obawy. W wyniku podzielenia łącznej płacy zasadniczej przez ilość przepracowanych godzin otrzymano dla poszczególnych

kategorii stawki następującej wysokości: kategoria III — 5,10 zł, IV — 7,25 zł, V — 5,51 zł, VI — 5,49 zł, VII — 5,67 zł i VIII — 7,26 zł.

Równa wysokość stawki dla robotników przeładunkowych i dla wysoko kwalifikowanych młynarzy jest tym bardziej bezpodstawną, że praca w magazynach przemyślnych nie ma w zasadzie charakteru sezonowego.

Uzyskiwanie natomiast sezonowej siły roboczej powinno zostać zapewnione, w wypadku obiektywnie istniejących trudności drogą przyznawania dodatków, które podwyższałyby stawki akordowe. Możliwość taką zresztą w formie dodatku 15—25% stwarza Uchwała Prezydium Rządu z dnia 10 września 1952 r.

Szkodliwe następstwa wywołuje również nieuzasadnione przyznawanie pracownikom nowczatrudnionym i niewykwalifikowanym wyższych kategorii płac w celu uzyskania rąk do pracy. Pracowników nie pełniących funkcji technicznych, a więc pracujących przy operacjach przeładunkowych, zaszeregowuje się najwyżej do kategorii V-tej. Jeśli się przyznaje w praktyce w pierwszym okresie od razu kategorię III dla pracownika istnieje możliwość awansu o jedną, najdalej o dwie kategorie, co rzecz jasna, nie stanowi dostatecznych bodźców do podnoszenia kwalifikacji, ani dłuższego związania się z przedsiębiorstwem. Ilość szczebli zwiększa się w wypadku początkowego zaszeregowania dc I lub co najwyżej do II kategorii (uciążliwość prac). Zaklasyfikowanie do kategorii I lub II nie oznacza oczywiście dla robotników nowoprzyjętych niskich zarobków, gdyż okresem angażowania są miesiące skupowe, charakteryzujące się dużym nasileniem prac akordowych i 88% dodatkiem (plus ewentualnie dodatek 15—20% w okresie sezonu) dla kategorii II, natomiast w okresie zmniejszania się intensywności prac, a więc w drugim półroczu roku gospodarczego, wobec braku prac akordowych i przejścia na niższą stawkę godzinową, niektórzy z pracowników sami zrezygnują z pracy. Dotychczas, jak wykazały badania, zwalnianie i przenoszenie pracowników do innych przedsiębiorstw następowało dopiero pod koniec pierwszego kwartału.

Równocześnie z rozpowszechnianiem się systemem pracy akordowej i zwiększania sfery działania systemu czasowego polityce płac znaczne usługi oddaje system premiowy. Premiowanie nie może być jednak pod żadnym warunkiem mechanicznym dodatkiem do płacy, zwiększającym niezależnie od wyników, zarobki. Obliczanie premii powinno być zatem uzależnione od osiągniętych wskaźników pracy. Według Uchwały KERM z dnia 18. I. 1950 r. liczba wskaźników premiowania powinna być minimalna, przy czym jedne wskaźniki nie powinny zawierać elementów innych, będących również podstawą premiowania. Premiowaniem powinni być objęci tylko ci pracownicy którzy mają wpływ na osiągane wyniki pracy. Nadto skala premiowania powinna być gospodarczo uzasadniona i nie wykazywać obecnie jeszcze istniejącego usztywnienia.

W magazynach obrotu zbożem najbardziej syntetycznym wskaźnikiem pracy jest wskaźnik kosztów własnych. Dokładność i sposób ewidencji kosztów ponoszonych przez poszczególne magazyny nie pozwala jednak dotychczas korzystać z tego miernika. Podstawą muszą być więc odcinkowe wskaźniki pracy. Wydaje się, że zadaniu temu mogłyby z powodzeniem służyć takie mierniki kompleksowo ujęte jak: wykonanie norm wydajności prac, zmniejszanie godzin efektywnie nieprzepracowanych oraz zmniejszenie godzin nadliczbowych.

Kierownictwo magazynu powinno być premiowane przy znacznie zwiększonej rozpiętości skali premii niż obecnie, za wyniki osiągane przez wszystkich podległych pracowników oraz za jakość zboża zbywanego i znajdującego się w magazynie.

System premiowy spełni swoją rolę tylko wówczas, gdy ewidencja będzie mogła służyć dokładnymi i szczegółowymi materiałami. I tu nasuwa się pytanie, czy istniejąca ewidencja i jej dotychczasowa jakość dają podstawę do obliczeń premii? Czy nie zaistnieje konieczność zwiększenia prac ewidencyjnych i czy

wówczas efekty uzyskiwane w pracy magazynów zrównoważą dodatkowe nakłady pracy związane z ewidencją?

Zagadnienie to, niezmiernie trudne do ujęcia liczbowego, trzeba starać się rozważyć na podstawie praktycznej działalności gospodarczej aparatu obrotu zbożem oraz w drodze badań naukowych.

Jednakże zawsze etapem wyjściowym wszelkich dociekań nad zagadnieniami wydajności pracy w magazynach zbożowych powinno być dokładne poznanie procesu pracy i jej elementów składowych oraz właściwa ich systematyka.

Dopiero w oparciu o te wielkości można dokonać prawidłowego normowania prac magazynowych, mając przy tym na uwadze, iż uprzywilejowane powin-

ny być czynności mniej pracochłonne w tych wszystkich wypadkach, gdy istnieją możliwości wyboru różnych wariantów prac i zastępowania ich przez inne. Skłoni to personel do przejścia na bardziej ekonomiczne formy pracy.

Ostatnie wreszcie stadium rozważań powinno koncentrować się na możliwości ewidencyjnego ujęcia zachodzących procesów pracy w placówkach magazynowych.

Przedstawione fragmenty wyników badań należałoby uzupełnić dalszą obserwacją w terenie, zarówno ze strony praktyków jak i pracowników naukowych.

Jerzy Dietl
Zdzisław Krasieński

Za kilka tygodni zaczynamy skup zboża (Przygotowania OZZ Zielona Góra)

W ubiegłej kampanii województwo zielonogórskie nie wykonało planu skupu zboża mimo, że w porównaniu z rokiem 1953 skupiono o 9% zboża więcej. Różne były przyczyny niewykonania planu. Były przyczyny obiektywne usprawiedliwiające niedociągnięcia, były jednak również przyczyny, których można było uniknąć i podciągnąć plan jeszcze o kilka procent. Tych przyczyn szukać należy w samym aparacie skupu i jego organizacji pracy.

W roku bieżącym, aparat skupu zboża w Zielonej Górze przygotowuje się do akcji starannie, usuwając błędy lat ubiegłych i wykorzystując nabyte doświadczenia. Przeglądem rzeczywistego stanu rzeczy i momentem wymiany spostrzeżeń i doświadczeń były narady partyjno-ekonomiczne, które odbyły się w okręgu oraz oddziałach powiatowych w kwietniu i maju br. Narady te dały materiał, wykorzystanie którego, powinno zapewnić wykonanie zadań planowych w zbliżającej się kampanii. Omówimy najważniejsze zagadnienia, z którymi zielonogórski aparat skupu ma najwięcej kłopotów.

Województwo zielonogórskie posiada dostateczną pojemność magazynową, a nawet pewną nadwyżkę, dzięki czemu zdolne jest przyjmować część zboża z innych województw uboższych w magazyny. Posiada również dostateczną ilość punktów skupu. W roku bieżącym plan stworzenia rezerwy materiału siewnego jęczmienia, zajdzie konieczność dokładniejszej segregacji ziarna, co pociągnie za sobą zmniejszenie pojemności manewrowej magazynów. Zaradzono temu przez zbudowanie zasieków w magazynach, w związku z czym powstały nowe trudności z przydziałem tarcicy, potrzebnej również na remont magazynów zaplecza. O tych sprawach za późno pomyślały władze wyższe nie przysyłając na czas instrukcji.

Sprawa obsady personalnej placówek skupu, a szczególnie magazynów składających, była co roku i jest nadal sprawą nieuregulowaną. Dołącza się jeszcze sprawa płac. W okresie kampanii, kiedy magazyny przyjmują i wysyłają duże ilości zboża — potrzeba jest więcej ludzi — w zimie i na wiosnę przy mniejszym i uregulowanym obrocie, część pracowników nie ma zajęcia i trzeba ich zwalniać. Na przykład w magazynie w Zielonej Górze w czasie dużego nasilenia, kiedy przyjmowano po 500 ton zboża dziennie — brak zastępcy kierownika i zbyt szczupła załoga powodowały, że ludzie sypiali po 2—3 godzin na dobę, a przyjmowane zboże nie zawsze było badane jakościowo, w okresie zaś wiosennym były nawet rezerwy czasu. Rozwiązania tych zagadnień pracownicy zbożowi szukają we właściwej organizacji pracy, ściśłym planowaniu dostaw i wysyłek zboża oraz usprawnieniu pracy przez stosowanie pomysłów racjonalizatorskich i usprawnień.

Ze sprawą obsady wiąże się ściśle sprawa godzin nadliczbowych i zapłat za usługi spółdzielni pracy. Dzięki wprowadzeniu pracy na 2 zmiany w I kwartale br. oddział powiatowy w Szprotawie wyeliminował całkowicie godziny nadliczbowe. Zachodzą jednak wy-

padki, że pracy jest tak dużo, iż załoga nie może jej wykonać w ramach 8 godzin. W takich przypadkach trzeba zgłosić i uzyskać zgodę na zatrudnienie pracowników w godzinach nadliczbowych — związku zawodowego.

Duże możliwości obniżenia kosztów własnych daje właściwe dysponowanie i wykorzystanie transportu. Ścisła współpraca z PKP zapewni terminowe podstawianie wagonów, właściwe i dostatecznie wcześnie dyspozycje okręgu dadzą magazynierom czas na odpowiednie przygotowanie zboża do wysyłki. W ubiegłej kampanii zdarzały się wypadki, że magazyny zielonogórskie wysyłały zboże złej jakości — o nadmiernej wilgotności — co powodowało reekspedycje, a więc dodatkowe koszty i złe wykorzystanie wagonów. Wypadki takie miały miejsce nawet w magazynach posiadających suszarnie, jak Nowa Sól czy Leszno Górne. Należy również wykorzystać w pełni transport własny, którym dysponują oddziały powiatowe — własne samochody, ciągniki i przyczepy muszą być doskonale przygotowane. Jeżeli zajdzie taki przypadek, jaki miał miejsce w Świebodzinie, że oddział otrzymał w przydziale minimalną ilość ropy, a zupełnie nie dostał oliwy do ciągników — trzeba interweniować u władz miejscowych — w Radzie Narodowej czy Komitecie Powiatowym.

Duża ilość spółdzielni produkcyjnych w województwie zielonogórskim stwarza możliwości organizowania dostaw zbóż wprost do wagonów lub też do własnych magazynów z pominięciem punktów skupu. Na przykład powiat Strzelce Krajeńskie, w którym dostawy spółdzielni produkcyjnych wynoszą około 70% ogólnych dostaw, może doskonale obniżyć koszty transportu przez organizowanie dostaw bezpośrednich transportem kołowym spółdzielni.

Załatwić trzeba również sprawę kosztownego obwiązku korzystania z transportu PKS przy przewozie zboża ze stacji do magazynu w Zielonej Górze. Przewiezienie na przykład przez PKS 200 kg jęczmienia (przesyłka drobnicowa) kosztuje 80 zł, przy czym zużywa się paliwo, samochód i traci czas ludzi, kiedy 200 kg zboża można przewieźć nawet ręcznym wózkiem bez większych kosztów.

Sporo doświadczenia mają pracownicy aparatu zbożowego na odcinku ubytków transportowych i magazynowych. Za manka transportowe ze względu na brak dowodów i posiadanie właściwych dokumentów przez nadawcę oraz odbiorcę, zazwyczaj nikt nie ponosi odpowiedzialności. Manka te wpisuje się do kosztów, a państwo ponosi na tym straty. Sprawa odpowiedzialności za manka transportowe nie została dotąd uregulowana. Różne są natomiast przyczyny manek magazynowych. Na przykład manko magazynu w Kargowej tłumaczone było różnicami wagi opakowań (worków) przy zbyt małych przesyłkach. GS przysyłała często torby z drobnymi ilościami (1—3 kg) fasoli, których waga i jakość nie zawsze zgadza się z atestem, a kwestionowanie zajęłoby nieproporcjonalnie dużo czasu w stosunku do uzyska-

nych mniejwartości. W nadchodzącej kampanii należy tę sprawę uregulować w taki sposób, aby GS przysłały większe partie towaru, drobne ilości gromadząc w magazynach własnych.

Słabym punktem w pracy placówek zbożowych województwa zielonogórskiego jest zaopatrzenie. Inspektorzy przeprowadzający kontrolę placówek terenowych piszą w protokołach co trzeba naprawić czy uzupełnić — tymczasem dział zaopatrzenia nie tylko nie przydziela zapotrzebowanych artykułów, ale nawet często nie odpowiada na listy. Duży magazyn płaski we Wschowie nie posiadał własnej wialni i musiał pożyczać maszynę od PGR, magazyny w Szprotawie nie miały termometrów głębiny, w Świebodzinie brak było worków i tektury falistej. W oddziale

w Szprotawie otrzymano wialnie bez pasów transmisyjnych. Szczególnie odczuwa się brak żarówek oświetleniowych. Ponieważ jednak w sklepach GS żarówki od czasu do czasu się pokazują w sprzedaży indywidualnej, trzeba w tym przypadku zezwolić na kupienie ich bez rachunku. Ceny żarówek są stałe, nie może więc być mowy o nadużyciach. Sprawy zaopatrzenia — to sprawy poważne, mogące utrudnić a nawet zahamować normalny tok pracy w czasie kampanii, trzeba więc zwrócić na nie więcej uwagi.

Ustalić trzeba i omówić sprawę rozliczeń spółdzielni produkcyjnych z POM i GOM, ponieważ na tym odcinku jest jeszcze wiele niedociągnięć, co w konsekwencji pociąga za sobą otrzymywanie mniejszej ilości zboża.

Z przygotowań do kampanii

W miarę zbliżania się kampanii skupu poszczególne placówki coraz bardziej wzmagają przygotowania.

Nie zawsze jednak wszystko przebiega sprawnie. Czasem brak potrzebnych materiałów budowlanych wstrzymuje zaplanowane remonty. Z tego właśnie powodu z opóźnieniem przystąpiły do zamierzonych prac liczne magazyny w woj. warszawskim, m. in. w pow. Grodzisk, Mława, Sochaczew, Pułtusk.

Gorzej kiedy remont ma być przeprowadzony na większą skalę, a tymczasem biuro projektów, któremu zlecono wykonanie dokumentacji nie śpieszy się z jej zakończeniem. Obiecują, obiecują, a w końcu rozkładają ręce — nie zdążymy... Tak stało się w magazynie PZZ w Koszalinie, w wyniku ślamazarności miejscowego biura projektów — wejdzie do kampanii z pewnym opóźnieniem. Okręg Koszaliński nie ma w ogóle szczęścia do remontów. Potrzeby zaplecza są znaczne, a mimo to nikt przez dłuższy czas nie pomyślał, aby wydać odpowiednie zarządzenie o rozpoczęciu napraw. Zainteresowane władze PZZ i CRS jakoś nie mogły dojść do porozumienia co do trybu pokrywania powstających wydatków.

Nie wszędzie prace wykonano tak punktualnie jak w Okręgu Łódzkim, który pod tym względem może służyć za wzór. Już pod koniec kwietnia kończono prace w magazynach

powiatów łódzkiego, łęczyckiego i skierniewickiego, a punkty i podpunkty stałe zostały przygotowane wzorowo.

Ale np. GS Czerwin (woj. Warszawa) jeszcze w maju nie posiadał żadnego sprzętu. Stwierdzono częste braki wag objętościowych, głównie w pow. Gostynin i Płock (woj. warszawskie). Poważne zapotrzebowania wysuwają w zakresie czyszczalni oddziały powiatowe Rzeszowskiego.

Zdarza się też czasem, że jakieś urządzenie, oddające niegdyś usługi, psuje się i lepiej zeń zrezygnować ze względu na bezpieczeństwo pracy. W magazynie GS w Sokółce (woj. Białystok) zainstalowany prymitywny wyciąg grozi awarią, może spowodować kalectwo obsługujących go pracowników. W tym przypadku ewentualna korzyść z pracy urządzenia nie przewyższa szkód, jakie mogłyby w związku z tym powstać.

Bardzo złym stanem powierzchni magazynowej odznacza się pow. Łańcut w woj. rzeszowskim. W jednym budynku tymczasowym gromadzi się prawie 1/3 zboża całego powiatu. Takie „wąskie gardła” należy koniecznie usunąć, jeśli się nie chce dopuścić do komplikacji w przebiegu kampanii.

Osobnym zagadnieniem zasługującym na omówienie jest współpraca Polskich Zakładów Zbożowych z

innymi instytucjami. Poszukiwania dodatkowych pojemności magazynowych są często żmudne, a czasem nie przynoszą żadnych wyników. Kiedy jednak po wielu staraniach sieć punktów skupu zostanie ustalona, wówczas winno ją zatwierdzić prezydium powiatowej rady narodowej. I na tym końcowym — zdawałoby się — etapie powstają niekiedy przykre zgrzyty. Zdarza się, że tak jak w Olsztynie — Prezydium Pow. Rady Narodowej i pełnomocnik Min. Skupu próbują sieć skupu, ale pod warunkiem, że PZZ otworzą dodatkowo 6 punktów skupu w magazynach własnych.

Są także inne fakty. W Okręgu Łódzkim zatwierdzenie obowiązującej sieci punktów skupu ciągnęło się dosyć długo, a pracownicy Prezydium tłumaczyli zwłokę nawałem bieżących zajęć.

Z innym problemem zetknęło się woj. wrocławskie. Miejscowi fachowcy obliczyli, że w wyniku zwiększenia ilości kombajnów, które będą użyte w tegorocznych zbiorach, napływ wilgotnych zbóż przewyższy znacznie zdolność przepustowości stojących do dyspozycji suszarni. Niewątpliwie z kłopotem tym będą miały do czynienia również inne województwa północne. Wyjściem z sytuacji byłoby większe zwrócenie uwagi na metodę samoczynnego wietrzenia czy suszenia nieograniczonym powietrzem. Obie te metody są proste i nieskomplikowane w działaniu, a mimo to dotychczas nie rozpowszechnione.

Dostawy kontraktowane ze spółdzielni produkcyjnych

Udział spółdzielni produkcyjnych w dostawach kontraktacyjnych wzrasta z roku na rok coraz bardziej. Podnosi się również dyscyplina dostaw i jakość dostarczonych plonów. Daje się to szczególnie zauważyć w odniesieniu do tych spółdzielni, w których jest dobra organizacja pracy. Wyniki produkcyjne są wtedy wysokie i znacznie przewyższają rezultaty osiągane w gospodarstwach indywidualnych.

W produkcji kontraktacyjnej przoduje większość spółdzielni produkcyjnych województwa poznańskiego, wrocławskiego, opolskiego i częściowo zielonogórskiego. Spółdzielnie tych terenów w pełni wykonują plany kontraktowania, a nawet często znacznie je przekraczają, realizując przy tym dostawy, ziarnem o wysokiej jakości.

Do takich przodujących spółdzielni produkcyjnych należy np. w województwie poznańskim RZS Przyśtanki (pow. Szamotuły), który zamiast zaplanowanych 26 ton jęczmienia browarnego odstawił 50 ton.

W województwie wrocławskim RZS Rosońca (pow. Ząbkowice Śl.) odstawił 67,7 ton zakontraktowanego jęczmienia browarnego (plan 45,5).

Przykłady takie można by mnożyć. Widać z nich jak korzystnie wpływają te dobrze pracujące spółdzielnie na zwiększenie puli dostaw z kontraktacji.

Wysiłki spółdzielców powinny w nadchodzącej kampanii iść w kierunku pełnego zmobilizowania wszystkich członków wzorem tych gospodarstw spółdzielczych, które przodują w wykonaniu zobowiązań wobec Państwa. Tym bardziej, że obok spółdzielni wy-

konujących swe zobowiązania są również takie, które dopuszczają do zaległości. Wykonanie przez spółdzielnie produkcyjne planów dostaw kontraktowanych dla Zakładów Zbożowych ze zbiorów 1954 r. nie zawsze było dostateczne. W wyniku, spółdzielnie produkcyjne nie osiągnęły pełnego wykonania planu dostaw jęczmienia browarnego, którego produkcja jest szczególnie ważna dla gospodarki narodowej. Dotyczy to zwłaszcza spółdzielni w województwach: olsztyńskim, koszalińskim i lubelskim. Pewne zaległości mają również spółdzielnie produkcyjne województwa bydgoskiego, które ma tereny o najlepszych warunkach dla produkcji jęczmienia browarnego. Natomiast w pełni wykonały dostawy spółdzielnie województwa opolskiego. Również jednak i tu były spółdzielnie, które nie wywiązały się z całości z umów kontraktacyjnych.

Dostawy grochu także nie osiągnęły 100%, zwłaszcza w województwach: warszawskim, białostockim, olsztyńskim i szczecińskim. Najniższe wykonanie planu mają spółdzielnie produkcyjne województwa koszalińskiego. W województwach: poznańskim, wrocławskim i opolskim plany te zostały wykonane lub nawet przekroczone.

W pozostałych uprawach kontraktowanych dla Zakładów Zbożowych, jak kukurydza, gryka i fasola również nie wykonano planu.

Należy przy tym podkreślić, że w wielu przypadkach dostawy wykonywane są ziarnem o niedostatecznej jakości. Gospodarstwa spółdzielcze dostarczyły zaledwie 25% jęczmienia kontraktowanego w I standardzie, tj. ziarna browarnego. Jest to odsetek wyższy niż w gospodarce drobnotwarowej. W szeregu jednak województw (lubelskie, gdańskie, szczecińskie, zielonogórskie) dostawy ze spółdzielni wykonywane były w mniejszym procencie ziarnem I standardu. Poza tym, należy wspomnieć, że w woj. bydgoskim, które jest najwyższym producentem jęczmienia browarnego, spółdzielnie produkcyjne dostarczyły zaledwie 16,3% jęczmienia I standardu. Sytuację ratowało woj. poznańskie, w którym gospodarstwa spółdzielcze dostarczyły 58% ziarna I standardu.

Jak widać z przytoczonych danych — w dziedzinie dostaw kontraktowanych ze spółdzielni produkcyjnych należy dołożyć starań, by sytuacja uległa wydatnej poprawie. Przed nadchodzącą akcją dostaw ze zbiorów 1955 r. należy podjąć kroki, które by umożliwiły pełną realizację dostaw ziarnem o najwyższej jakości.

Jednym z takich środków jest walka o podniesienie wydajności z hektara. W tej dziedzinie są jeszcze znaczne rezerwy, które można wykorzystać pod warunkiem zapewnienia właściwej uprawy, nawożenia, a przede wszystkim starannej pielęgnacji roślin. Ten ostatni moment jest jeszcze ważny przy uprawie kukurydzy i fasoli.

Należy zwrócić również baczna uwagę na sposób zbiorów we właściwym tempie. Zaniedbania powodują duże straty na skutek osypywania się ziarna. Brak należytej staranności osiąga za sobą ponadto obniżenie jakości plonów.

Obniżenie jakości może być niekiedy tak znaczne, że punkty skupu nie mogą przyjąć dostarczonego ziarna, którego jakość nie mieści się w normach najniższych standardów, nawet przy uwzględnieniu dopuszczalnej mniejwartyści.

Z poczyną organizacyjnych wielkie znaczenie ma przestrzeganie przez spółdzielnie produkcyjne dyscypliny w zakresie wykonania zawartych umów. Nie może mieć miejsca używanie w gospodarstwie plonów kontraktowanych na inne cele. Należy dbać o to, by spółdzielnia nie zwlekała z dostawą, chociaż termin dostawy ustalony w umowie dawno już minął.

W pierwszym rzędzie należałoby wzmocnić opiekę nad słabszymi organizacyjnie spółdzielniami ze strony POM i to we wszystkich dziedzinach związanych z produkcją kontraktowaną, począwszy od wyboru stanowiska, aż do przygotowania ziarna do odstawy.

Zapewnienie uprawy właściwymi narzędziami oraz jej terminowe i bezbłędne wykonanie, odpowiednie zastosowanie nawozów sztucznych, staranne i ekonomiczne przeprowadzenie pielęgnacji i sprzętu, zabezpieczenie zbiorów po sprężu, doczyszczanie i dosortowanie ziarna — te wszystkie zabiegi powinny być starannie i terminowo wykonane.

Wiele mogą zdziałać pracownicy PZZ przez przeprowadzenie systematycznej pracy instruktarzowej w zakresie segregowania zbóż, poprawiania ich jakości oraz wartości użytkowej, zaznajamianie z metodami oceny jakościowej. Będzie to miało bezspornie duży wpływ na poprawienie jakości dostarczonych plonów z plantacji kontraktowanych.

Praca instruktora kontraktacji z Oddziału Powiatowego PZZ sięgać musi jednak dalej. Instruktor przez bezpośredni kontakt ze spółdzielniami powinien poznać każdą zakontraktowaną plantację, powinien śledzić jej rozwój i obserwacjami swymi i wnioskami dzielić się ze spółdzielcami.

Ten „gospodarski” kontakt Oddziału Powiatowego poparty udzieleniem spółdzielni pomocy w dziedzinie transportu zboża itp. z pewnością dopomoże do pełnej realizacji dostaw, zwłaszcza gdy placówka terenowa PZZ będzie o trudnościach i zahamowaniach natychmiast informować odpowiednie instytucje i władze miejscowe.

Stwierdzić należy, że aparat terenowy PZZ niejednokrotnie nie docenia znaczenia bezpośredniego kontaktu ze spółdzielniami, a kontakt ten dał w szeregu województw bardzo dobre wyniki.

Ażeby uzyskać właściwe wyniki w spółdzielniach produkcyjnych należy pamiętać o tym, że nie można interesować się ich produkcją dopiero w czasie dostaw, jak to zbyt często ma miejsce. Spółdzielniami produkcyjnymi należy opiekować się i interesować przez cały okres produkcyjny, co często nie jest realizowane.

Otoczenie spółdzielni produkcyjnych wszechstronna pomocą i opieką przyczyni się z pewnością zarówno do wzrostu plonów, jak i wysokości oraz jakości dostaw. Jest to tym bardziej ważne, że udział spółdzielni produkcyjnych w kontraktacji — jak to już wspomniano — jest z roku na rok większy. Obrazuje to poniższe zestawienie:

	1952	1954
jęczmień br.	8,5%	22,6%
gryka	2,0%	3,6%
kukurydza	10,0%	15,7%
groch	15,7%	28,9%

Spółdzielnie produkcyjne mają możliwość produkowania wagonowych partii ziarna jednolitego, a więc wartościowszego niż ziarno z dobrych partii uzyskanych z plantacji gospodarstw drobnotwarowych i odbieranych przez punkty skupu, które nie zawsze mają warunki do właściwej segregacji przyjmowanych plonów.

Przy uprawach kontraktowanych przez Zakłady Zbożowe moment ten jest specjalnie ważny w produkcji jęczmienia browarnego, ponieważ uzyskanie ziarna o wysokiej wartości dla celów piwowarsko-słodowniczych uzależnione jest ściśle od zachowania cechy jednolitości odmianowej.

Spółdzielnie produkcyjne posiadają również lepsze warunki od gospodarstw indywidualnych jeśli chodzi o stosowanie właściwej uprawy, nawożenia, przechowywania plonów, z czym wiąże się możliwość uzyskania wyższych i lepszych plonów. Plony ze spółdzielni powinny pokrywać planowany eksport i wybitnie poprawiać jakość zaopatrzenia krajowego.

Kontraktacja w spółdzielniach produkcyjnych jest ponadto mniej kosztowna jak w gospodarce indywidualnej.

Wszystkie wymienione korzyści będzie można jedynie wtedy w pełni uzyskać, gdy plony z plantacji spółdzielczych będą ilościowo i jakościowo na najwyższym poziomie.

Stanisław Kwasiebski

Kontraktacja fasoli a materiał siewny

Akcja dostaw plonów z kontraktacji 1954/55 została już zakończona i w chwili obecnej rolnicy przystąpili do wykonania swych zobowiązań z tytułu umów zawartych na rok 1955/56. Nie od rzeczy będzie przeto na przełomie jednej i drugiej akcji dokonać analizy i wysnuć wnioski zmierzające do poprawy dotychczasowych wyników naszej pracy.

W każdej akcji kontraktacyjnej prowadzonej przez poszczególne pionosy gospodarcze wysuwają się dwa zagadnienia mające wpływ na jej ostateczne wyniki. Pierwsze — to praca organizacyjna aparatu gospodarczego i politycznego zmierzająca do uzyskania jak największej ilości podpisanych umów plantacyjnych. Drugie, wynikające z poprzedniego, polega na realizacji dostaw plodów kontraktowanych przez rolników. Ostatecznym miernikiem właściwie przeprowadzonej akcji kontraktacyjnej będą jednak nie setki czy tysiące podpisanych przez rolników umów plantacyjnych, lecz ilość i jakość masy towarowej, która wpłynie do punktów skupu.

Przebieg dostaw z plantacji kontraktowanych nasuwa stale poważne zastrzeżenia. Fakt ten znalazł potwierdzenie zarówno na Krajowej naradzie aktywu PZZ, jak i na naradzie wojewódzkiej w Rzeszowie, gdzie stwierdzono, że realizacja planowanych dostaw plodów z kontraktacji 1954 roku, utrzymywała się w granicach około 50%.

W artykule niniejszym pragnę wskazać na jeden z czynników, który przyczynia się do tego stanu rzeczy w odniesieniu do fasoli kontraktowanej. Mam na myśli jakość materiału siewnego, dostarczanego na obsiew plantacji kontraktowanej. Sprawa osiągnięcia plodów kontraktowanych o najwyższej jakości staje się poważnym nakazem chwili obecnej. A tymczasem za mało uwagi zwracamy na właściwy dobór materiału siewnego na cele kontraktacyjne, jeśli zaś idzie o fasolę, to nasze zaniedbania są tu największe.

Wiemy, że przy kontraktacji fasoli dopuszczone są takie odmiany jak: P. Jaś, Bomba, Perła, Wyborowa i Siarkowa. Przygotowanie materiału siewnego w obrębie powyższych odmian ogranicza się w chwili obecnej do selekcji towaru konsumpcyjnego, składowanego na ba-

zach fasolowych. Odbywa się to, już to drogą mechanicznego doczyszczczenia na specjalnych maszynach czyszczących, już to przez ręczne wybieranie ziarna typowego dla danej odmiany. W ten sposób dokonywana selekcja materiału siewnego jest uciążliwa i kosztowna, a mimo to nie spełnia należycie swego zadania. Jakkolwiek bowiem uzyskujemy mniej lub więcej jednolity materiał siewny, to jednolitość ta jest tylko pozorna, gdyż oparta na czysto zewnętrznych cechach ziarna, a nie na podłożu cech genetycznych.

Ponieważ więc materiał siewny fasoli jest tylko pozornie jednolity, przeto plantator, który dokonał obsiewu plantacji nasieniem nabytym w spółdzielni, zniechęca się niejednokrotnie widząc, że plon uzyskany z tego nasienia, daleko odbiega od wyglądu materiału użytego do siewu. Ten wysoki nieraz stopień różnorodności odmianowej plonu fasoli, uzyskanego z materiału pozornie jednolitego, nie budziłby ze strony plantatora większych zastrzeżeń, gdyby nie konieczność wykonania dostawy do gminnej spółdzielni zgodnie z zawartą umową plantacyjną.

Wiemy, że punkt skupu ma prawo żądać od plantatora dostawy plonu odpowiadającego odmianie fasoli przewidzianej w umowie. Z drugiej strony plantator nie powinien ponosić żadnej odpowiedzialności wtedy, gdy mimo, iż użył do siewu nasion jednolitych, dostarczonych mu przez spółdzielnię, nie zebrał plonu jednolitego, odpowiadającego przewidzianym normom. Towar taki punkt skupu albo zakupuje w ramach skupu wolnorynkowego, albo też zwraca plantatorowi. Sporo narzekań słyszy się też w punktach skupu z powodu przeklasyfikowań fasoli z jednolitej na mieszaną. Wiadomo również, że ceny materiału siewnego kształtują się dość wysoko. Przy odbiorze zaś towaru, zwłaszcza w wypadku jego przeklasyfikowania do materiału niejednolitego, ceny uzyskiwane przez rolników, są dużo niższe, skutkiem czego rolnik nie otrzymuje odpowiedniego ekwiwalentu w gotówce za dostarczony towar.

Czy mamy w chwili obecnej możliwości zabezpieczenia na cele kontraktacyjne takiego materiału siew-

nego fasoli, który by utrzymywał jednolitość odmianową, przynajmniej w pierwszym roku po zasianiu? Otóż takich możliwości nie posiadamy. Wiąże się to bowiem ze żmudną pracą naszych stacji hodowlano-doświadczalnych, których zadanie polega na wyhodowaniu czystych linii poszczególnych odmian fasoli oraz przygotowaniu ostatecznej ilości nasion dla całego kraju.

A jednak z kontraktacji fasoli, jak i pozostałych ziemiopłodów, nie tylko nie możemy zrezygnować, ale musimy zrobić wszystko, by procent nie wykonanych przez plantatorów dostaw, kształtował się jak najniżej i był uwarunkowany jedynie wypadkami losowymi. Osiągnięcie tego celu możliwe jest przez wybranie następującej drogi postępowania.

Nasienie dostarczone do siewu winno posiadać bezwzględnie cechy zewnętrznej jednolitości, jakkolwiek zdajemy sobie z tego sprawę, że jest to tylko jednolitość pozorna. Ponieważ uzyskanie tej cechy wymaga żmudnej i kosztownej pracy, trzeba więc zobowiązać poszczególne punkty skupu, by jednolite partie fasoli dostarczane przez plantatorów, były osobno magazynowane.

W ten sposób, bez żadnych dodatkowych kosztów osiągamy selekcję materiału siewnego już w punkcie skupu, kiedy nie został on jeszcze wymieszany z innym materiałem nie nadającym się na cele siewne.

Dokonanie selekcji materiału siewnego już w punktach skupu nie spowodowałoby tej zwyczajki cen nasion siewnych, jaka niestety musi nastąpić w wyniku kosztownego doczyszczczenia towaru konsumpcyjnego na cele siewne. Przy tym stanie rzeczy większość plantatorów będzie pobierać materiał siewny w gminnej spółdzielni. W rezultacie będziemy mieli pewność, że plony, jeżeli chodzi o ich cechy zewnętrzne, będą bardziej wyrównane.

W chwili obecnej znikoma tylko część plantatorów zaopatrywała się w materiał siewny w GS. Dzieje się tak dlatego, że nasiona rozprawdane przez instytucję kontraktującą były w wielu wypadkach gorsze od posiadanych przez rolnika przy dużej różnicy cen. Rolnikowi opłaciło się raczej siać materiał własny lub wymieniony u sąsiada, względnie zakupiony na targu. W GS kupował tylko ten, kto nie ma-

jąc nasienia własnego, liczył na przyznanie na ten cel kredytu.

Zarówno w chwili podpisania umowy, jak też i w ciągu całego okresu vegetacyjnego, plantator winien być szczegółowo informowany o zasadach uprawy fasoli. Specjalnie należałoby uwzględnić zachowanie tych wymagań, które decydują o utrzymaniu fasoli jak najdłużej w jednolitości odmianowej chociażby na razie pozornej. Do tej pory kontakt z plantatorem ograniczał się przeważnie do dwu momentów — podpisania umowy i odebrania dostarczonego przezeń plonu.

Ponieważ dajemy plantatorowi materiał siewny pozornie jednolity, wobec tego nie powinno się przestrzegać zbyt rygorystyczne przeklasyfikowania dostarczonej fasoli do niejednolitej lub mieszanej. Zagadnienie to należy postawić ostro wtedy, gdy będziemy mieli dostateczne dowody, że niejednolitość wynikła na skutek umyślnego po-

mieszania przez plantatora dwu czy kilku różnych odmian fasoli, by w ten sposób zwiększyć pulę towaru. To zmniejszenie rygorów w dziedzinie klasyfikowania dostaw fasoli winno znaleźć swe odbicie w dostosowaniu do obecnych warunków norm jakościowych obowiązujących punkty skupu.

Z drugiej strony plantatorzy nie będą musieli wędrować ze swoim plonem do miasta, by tam sprzedać go prywatnym odbiorcom lub takim instytucjom handlowym jak PSS czy MHD. Wiadomo bowiem, że firmy te nie przejawiają większych wymagań co do jakości towaru, a mimo to placą ceny wyższe, aniżeli to przewidują cenniki zatwierdzone przez Prezydium Rad Narodowych. W ten sposób wiele masy towarowej z kontraktacji przedostawało się do innych instytucji, a rolnicy nie wywiązywali się z podpisanych umów plantacyjnych.

M. Z.

O niektórych przepisach obrotu zbożem

(artykuł dyskusyjny)

Nasz stale rozwijający się obrót zbożem pozostaje wtłoczony w ciasne ramy przestarzałych przepisów. Życie stworzyło szereg nowych wymagań, a stare przepisy pozostały. Można by wspomnieć o takich przepisach, jak na przykład ten, że na każdy wagon zboża należy wystawić 24 dokumenty. Zatrzymam się tylko nad niektórymi, zasadniczymi przepisami wynikającymi z Ogólnych Warunków Dostaw Zbóż i Przetworów Zbożowych oraz z umów planowych. Że przepisy te są przestarzałe i nie odpowiadają obecnym warunkom jest rzeczą bezsporną i stwierdzoną w dotychczasowej praktyce. Dał temu wyraz aktyw terenowy na naradach krajowych PZZ i przemysłu młynarskiego.

O zmianie Ogólnych Warunków Dostaw Zbóż i Przetworów Zbożowych mówi się już od 2 lat, lecz sprawa nie może widocznie wiać dojrzeć do rozwiązania.

Ogólne warunki Dostaw Zbóż i Przetworów Zbożowych ukazały się jako załącznik nr 26 do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 26.8.1950 r. (Biuletyn PKPG nr 20 z dnia 25.9.50 r.; poz. 226). Były to pierwsze tego rodzaju przepisy regulujące warunki dostaw i obrotu olbrzymią masą towarową i spełniły

bezwarunkowo pozytywną rolę. Ale po 5 latach można już mówić o ich ulepszeniu — tym bardziej, że nie były one doskonałe.

Należałoby tu poruszyć zagadnienie ilościowego i jakościowego przyjęcia towaru oraz postawienie towaru do dyspozycji. Paragraf 31 OWD mówi, że „z chwilą nadania towaru do przewozu niebezpieczeństwo przypadkowej utraty lub uszkodzenia towaru przechodzi na nabywcę.

Sprzedawca ponosi odpowiedzialność za szkodę wynikłą w czasie transportu, jeżeli powstała z jego winy w szczególności wskutek niewłaściwego opakowania lub załadowania”. Wiemy o tym z kilkuletniego doświadczenia, że manka transportowe ponadnormatywne występują w co najmniej 90% przesyłek wagonowych zboża. Wiemy o tym również, że prawie wszystkie przesyłki dochodzą do odbiorcy w stanie nienaruszonym. W ten sposób odbiorca ponosi straty, przyjmując manka w swój ciężar i to straty całkowicie przez siebie niezawinione.

Urzędowa interpretacja wyżej cytowanego przepisu była jednakże swego czasu inna, a mianowicie: odbiorca pokrywał tylko manko normatywne, tzn. do wysokości 0,1%

lub 0,13% (przy przeładunkach), a ubytek wyższy ponad dopuszczalny obciążał dostawcę.

Sytuacja zmieniła się gruntownie z chwilą wydania nowej, wiążącej wykładni tego przepisu przez PKPG (pismo PKPG z dnia 15.6.53 r. nr HA-1 D-09/156). Nowa wykładnia obowiązująca od dnia 1.VII.53 r. ustaliła, że odbiorca ponosi ciężar całości ubytku transportowego z wyjątkiem przypadku, gdy ubytek został zawiniony przez dostawcę.

Najciekawszym zjawiskiem jest wpływ zmiany wykładni przepisu na kształtowanie się wysokości ubytków transportowych. Wszyscy ci, którzy mają do czynienia z obrotem zbożem stwierdzą to samo: ubytki transportowe wzrosły dwukrotnie.

Dla ilustracji podaję wskaźniki tych ubytków, zarejestrowane w jednym z dużych zespołów młynów w województwie bydgoskim za okres 3 miesięcy przed wprowadzeniem nowej wykładni i za okres 3 miesięcy po jej wprowadzeniu:

miesiąc	wskaźnik
kwiecień	0,131 %
maj	0,112 %
czerwiec	0,116 %
przeciętnie	0,121 %
miesiąc	wskaźnik
lipiec	0,148 %
sierpień	0,225 %
wrzesień	0,238 %
przeciętnie	0,205 %

Czy nie należy doszukiwać się tu pokrywania mank magazynowych lub nawet umożliwienia sobie kradzieży przez nieuczciwych pracowników w placówkach wysyłających zboże?

Często więc, formalne podejście do przepisu i stworzenie nowej wykładni spowodowało nie tylko przesunięcie się kosztów z tytułu ubytków transportowych pomiędzy społecznymi uczestnikami obrotu, ale również efektywne straty dla gospodarki narodowej w postaci ubytku znacznych ilości zboża.

Konstrukcja przepisu umożliwiająca jakiegokolwiek nieuczciwości i powodująca straty, jest nie do przyjęcia i bezwarunkowo wymaga zmiany w kierunku przerzucenia odpowiedzialności za manko transportowe na dostawcę.

Ktoś powie, że przy załadunkach działa urzędowy wagowy. Temat ten — stwierdzenie urzędowej wagi do rozliczenia stron — był już wielokrotnie i obszernie poruszany na łamach Gospodarki Zbożowej i trudno byłoby tu coś dodać. Podkreślić

tylko trzeba w dalszym ciągu, że instytucja urzędowych wagowych nie zdała egzaminu. Przyjęcie jakościowego towaru przy wydawaniu ze składu odbywa się w świetle obecnego przepisu przez pokwitowanie jakości towaru przygotowanego do wydania na składzie.

Wydawałoby się, że wszystko jest w porządku: przedstawiciel odbiorcy przyjechał do magazynu, obejrzał towar, pokwitował jakość zboża i wobec tego towar może być ładowany na wóz. Ale proszę wyobrazić sobie tego samego przedstawiciela odbiorcy, który ma pokwitować jakość zboża znajdującego się w wielkim, komorowym elewatorze. Zachodzą tutaj dwa momenty: jak zbadać towar przygotowany do wydania w komorze o wysokości 25 m i czy właśnie ten towar trafi na środek transportowy. W praktyce zachodzą częste i niestety zbyt częste wypadki, że towar załadowany różni się od towaru ocenionego w magazynie. I znowu dochodzimy do tego, co już poprzednio powiedzieliśmy, że z niezbyt szczęśliwie sformułowanego przepisu nie można tworzyć parawanu dla ewentualnych nadużyć ze strony nieuczciwych pracowników. Aby temu zapobiec, jakość towaru należałoby kwitować według rzeczywistej jego wartości z partii załadowanej na środek transportowy. W takim też sensie powinien być skonstruowany przepis.

Jakość zbóż jest obecnie rozliczana na podstawie analiz i orzeczeń Inspekcji Zbożowej. System ten jest jednak mocno absorbujący i pracochłonny, obciąża obrót dodatkowymi kosztami. Wydaje się, że byłoby słuszne i celowe, aby ustalanie jakości i rozliczanie mniejwarteści zboża odbywało się wprost pomiędzy kontrahentami z pominięciem Inspekcji Zbożowej. Dotychczasowe, zresztą bardzo nieśmiało próby wprowadzenia takiego systemu nie zdały egzaminu, a to przede wszystkim z braku podbudowania go odpowiednimi przepisami.

Ustalenie i rozliczenie mniejwarteści mogłoby odbywać się na podstawie deklaracji jakościowej dostawcy, a w wypadku jej braku na podstawie analizy laboratoryjnej, podpisanej przez przysięgłego laboranta placówki odbiorczej.

Są tu jednak dwa zasadnicze warunki: 1) atest dostawcy musi być prawdziwy, tzn. odzwierciedlać faktyczną jakość zboża, 2) tabele potrąceń do obliczania mniejwarteści muszą być jak najprostsze i łatwe

w użyciu. Nie może powtórzyć się sposób obliczania mniejwarteści z roku gospodarczego 1953/1954 (zarządzenie Ministra Skupu nr 225 i tabele potrąceń do niego), który był często dla pracowników rozliczeniowych wręcz niezrozumiały.

Stworzenie prostych tabel potrąceń jest zupełnie możliwe, natomiast w świetle dotychczasowej praktyki urealnienie atestu jakościowego dostawcy wydaje się poważnym problemem.

Stwierdzamy w terenie, że atesty prawie z reguły są nieprawidłowe. Przy wilgotności różnice dochodzą do 2—3%. Dotyczy to takich dostawców jak Gminne Spółdzielnie, spichrze PZZ i magazyny Okręgowych Zespołów Spichrzów. Atesty są wystawiane na podstawie analiz laboratoryjnych sprzed 3—6 tygodni. Podpisuje je magazynier, urzędowy wagowy, kierownik magazynu — słowem ci wszyscy, którzy nic nie mają wspólnego z analizą laboratoryjną.

Z opisanego wyżej stanu można wysunąć wnioski, że PZZ prawie w zasadzie nie posiadają kontroli technicznej, że olbrzymia masa towarowa jest kierowana do obrotu bez poprzedniego jej zbadania mimo, że na obecnym etapie gospodarki socjalistycznej, najmniejsza nawet fabryka przybija już na swoich towarach znak kontroli technicznej.

Na skutek tego stanu rzeczy do młynów trafiają zboża o nieodpowiedniej jakości pod względem technologicznym. Żeby nie być gołosłownym podam, że do młynów okręgu bydgoskiego w roku 1954 wpłynęło z ogólnej ilości żyta:

26 % o wilgotności	16 — 17%
3,5 % „	17 — 18%
0,5 % „	ponad 18%
z ogólnej ilości pszenicy:	
46,5% o wilgotności	16 — 17%
4,0 % „	17 — 18%
0,5 % „	ponad 18%

Zboża o takiej wilgotności nie powinny w ogóle trafić do młynów.

Z przedstawionych powyżej przyczyn atest dostawcy mógłby tylko wtedy służyć jako podstawa do rozliczenia, o ile byłby podpisany przez przysięgłego laboranta dostawcy. Inny atest należałoby uważać za nieważny i dostawcę rozliczyć na podstawie analizy laboratorium odbiorcy, podpisanej przez przysięgłego laboranta. Oczywiście, w ślad za deklaracją jakościową dostawcy, powinna iść zgodna z nią faktura.

W tym układzie Inspekcja Zbożowa

dokonywałaby tylko analiz laboratoryjnych w przypadkach niezgodności wyników badań laboratoryjnych dostawcy i odbiorcy. Pewne różnice muszą oczywiście być dopuszczalne. Jeśli idzie o zapachy — powinno też być miarodajne orzeczenia DWIZ.

Dla odzwierciedlenia jakości badanej partii towaru pierwszorzędne znaczenie ma prawidłowe, zgodne z normą próbobranie. Dlatego też należałoby otoczyć próbobiorców większą kontrolą i w razie potrzeby dokonać nawet zmian w dotychczasowym ich składzie.

Do analizy laboratoryjnej dostawcy lub odbiorcy, służącej do rozliczenia należałoby dołączać protokoły próbobrania pod rygorem unieważnienia analizy.

Prawdziwość danych zawartych w atescie dostawcy należałoby zabezpieczyć nie tylko podpisem przysięgłego laboranta. W przypadku ustalenia przez DWIZ gorszej jakości zboża, aniżeli podano w deklaracji dostawcy, dostawca płaciłby wysoką karę umowną w wysokości co najmniej 2% wartości dostawy obciążonej wadami lub nawet wyższą.

Nowe Ogólne Warunki Dostaw powinny również precyzować wady jawne i ukryte towaru. Brak autorytatywnych ustaleń na ten temat powoduje niejednokrotnie zbędne spory i nawet straty dla odbiorców towaru.

Przedstawiony powyżej, co prawda bardzo schematyczny, sposób jakościowego rozliczania towaru wydawałby się słuszny i praktyczny, oczywiście przy uwzględnieniu szeregu koniecznych szczegółów, które w powyższych uwagach pominąłem. Z istotniejszych momentów byłyby do skasowania przepis o potrzebie zawiadomienia oddziału sprzedawcy lub ekspozytury znajdującej się w miejscu odbioru towaru (§ 37 ust. 2) jako nierealny i praktycznie nie do przeprowadzenia. Również obowiązek oddzielnego przechowywania zakwestionowanego towaru przez okres 3 dni (§ 38 ust. 2) powinien być anulowany, jako nierealny z powodu generalnego braku pomieszczeń na składowanie.

Całkowicie zbędny i nie mający wartości praktycznej jest obowiązek sporządzania komisyjnego protokołu o brakach i wadach towaru. Dała temu stanowisku wyraz Główna Komisja Arbitrażowa w orzeczeniu z dnia 26. I. 55 r. nr rep. III — 6 — 201 — 54.

Rozdziałem samym dla siebie jest stawianie towaru do dyspozycji sprzedawcy po rozładowaniu (§ 42). Jest to przepis w naszych warunkach magazynowych niemożliwy do spełnienia przez odbiorcę i często nieuczciwie wykorzystywany przez dostawcę.

Towar nie nadający się dla odbiorcy powinien bezwarunkowo być reekspediowany i to na podstawie analizy. Takie właśnie przepisy obowiązują w Związku Radzieckim i tylko taki przepis jest realny.

Dla właściwego stosowania usprawnień o reekspedycji należałoby

ustalić górne wskaźniki jakościowe dla zbóż kierowanych do młynów i kaszarń, przy których przekroczeniu towar powinien być zwrócony sprzedawcy. Sprawa ustalenia tych wskaźników jest niezmiernie pilna, ale wykracza już poza ramy niniejszego artykułu. **Z. Koprowski**

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKICH

Najważniejsze zadania w przygotowaniu bazy technicznej do skupu zboża w 1955 r.

W Związku Radzieckim od szeregu miesięcy trwa-ją intensywne przygotowania do kampanii skupu zboża z tegorocznych zbiorów. Partia i rząd postawiły przed pracownikami gospodarki zbożowej poważne zadania. Mówi o nich szeroko w swoim artykule wiceminister skupu ZSRR P. Arzamaszew w artykule zamieszczonym w nr 1/55 czasopisma „Mukomolno-elewatornaja promyszlennost”. W artykule tym czytamy m. in.:

Niesłuchanie ważne znaczenie ma jak największe rozszerzenie frontu zmechanizowanego przyjmowania i wyładunku ziarna. W tym celu należy rozbudować sieć punktów skupu, zbliżyć ją do miejsc produkcji ziarna na ziemiach nowo wziętych pod uprawę.

Nowe punkty skupu powinny być zorganizowane na stacjach i rozjazdach istniejących i nowo budowanych magistral kolejowych oraz w zapleczu, położonym dalej od dróg kolejowych na użytkowanych i budowanych dróg samochodowych. W wielkich sowchozach położonych dalej od stacji kolejowych postanowiono organizować punkty skupu zaplecza, aby sowchozy mogły odstawić ziarno do swych punktów.

W punktach zaplecza i sowchozach zaprojektowano zbudowanie magazynów o pojemności 3—5 tys. ton każdy. Punkty te będą wyposażone w suszarnie zboża, środki mechanizacji, maszyny czyszczące, silniki, wagi i inne urządzenia niezbędne do zapewnienia trwałego przechowywania ziarna bez strat i obniżenia jakości. Pozwoli to w poważnym stopniu zmniejszyć przewozy ziarna samochodami na duże odległości w okresie zbiorów i dostaw zboża.

W związku z budową nowych punktów skupu, wzrostem operacji dotyczących w nich i realizacją wielkiego programu budownictwa wybitnie zwiększają się potrzeby w zakresie mieszkań niezbędnych dla pracowników punktów skupu i budowniczych.

Aby pomyślnie wykonać we wschodnich okręgach wielki program budownictwa spichrzów, suszarń i domów mieszkalnych należy przejść na przemysłowe metody budownictwa. Przy budowie magazynów należy szeroko stosować konstrukcje składane, prefabrykowane części oraz wielkie bloki ściennie i materiały miejscowe.

Szerokie stosowanie budowania magazynów z prefabrykowanych konstrukcji żelbetowych, z części i wielkich bloków ściennych pozwoli na prowadzenie budowy przez cały rok.

Biorąc pod uwagę, że w wielu punktach skupu wschodnich okręgów należy w krótkim czasie zbu-

dować po 10—15, a poszczególnych punktach nawet po 20 magazynów, trzeba w jak największym stopniu zmechanizować prace budowlane i w tym celu wyposażyć placówki Zagotzierno w zmechanizowane urządzenia budowlane.

W okręgach zagospodarowywania ziem nowych, a także w okręgach strefy nawodnionej, gdzie zboże będzie się przyjmowało bezpośrednio spod kombajnów, wielkie znaczenie dla zapewnienia trwałości ziarna ma budowa dostatecznej ilości asfaltowanych powierzchni.

...Dla wykonania tego ważnego i zaszczytnego zadania należy szeroko rozwinąć socjalistyczne współzawodnictwo między punktami i placówkami Zagotzierno w dziedzinie niesienia jak najszybszej i jak największej pomocy w zakresie budowania spichrzów w okręgach zagospodarowania nowych ziem.

W celu zapewnienia sprawnego przyjmowania i odładunku ziarna, uniknięcia przestojów transportu samochodowego, wagonów i statków należy do czasu rozpoczęcia tegorocznego skupu zmechanizować w pełni załadunek, wyładunek i przerób ziarna we wszystkich większych (pod względem obrotu zbożem) punktach skupu, a w 1956 r. zakończyć mechanizację załadunku i wyładunku oraz przerobu ziarna we wszystkich punktach skupu.

W tych punktach skupu, gdzie zapewniona jest praca mechanizmów przez cały rok, spichrze należy wyposażyć w stałe środki mechanizacji; w pierwszej kolejności należy wcześniej zbudować elewatory połączyć z przylegającymi do nich magazynami płaskimi.

Obok stałych środków mechanizacji punkty skupu powinny być do czasu rozpoczęcia skupu dodatkowo wyposażone w przenośniki i sekcyjne transportery, samoczynne ładowarki, zgarniacze mechaniczne, dźwigi elektryczne i podnośniki samochodowe oraz inne urządzenia mechanizacyjne.

Do wyładunku ziarna z samochodów — obok podnośników samochodowych należy szeroko stosować zmechanizowane zbiorniki, wyposażone w zmechanizowane urządzenia do przenoszenia ziarna do magazynów. W punktach zaplecza do mechanizacji wyładunku ziarna należy wykorzystywać ruchome kolumny zmechanizowane, składające się z przenośników, samoczynnych ładowarek i przenośnej siłowni elektrycznej.

W czasie skupu zboża w ubiegłym roku w wielu punktach skupu niedostatecznie wykorzystano istniejące środki mechanizacji do rozładunku samochodów

i załadunku ziarna do wagonów kolejowych. Dlatego równocześnie z uzupełnieniem sprzętu mechanizacyjnego każdy kierownik punktu skupu i każdy specjalista powinien dokładnie przemyśleć plan jak najracjonalniejszego wykorzystania urządzeń mechanicznych magazynów, zwiększenie zmechanizowanych punktów rozładunku samochodów i ładunku na wagony kolejowe.

Wielkie znaczenie ma przebudowa urządzeń w elewatorach i magazynach płaskich. Jak wiadomo zainstalowane w starych elewatorach i zmechanizowanych magazynach płaskich podnośniki czepakowe o wydajności 30–40 ton na godzinę, nie zapewniają w pełni przyjęcia, przerobu i odładunku ziarna. Dlatego też należy je zastąpić wysoko sprawnymi podnośnikami o wydajności 75–100 ton na godzinę. W znacznym stopniu nie wykorzystano jeszcze możliwości zwiększenia wydajności suszarni zbożowych i innych urządzeń.

W okręgach zagospodarowania ziem nowych oraz w rejonach strefy nawadnianej w 1955 i 1956 r. przewiduje się przeprowadzenie wielkich prac w zakresie wyposażenia punktów skupu w stałe i przenośne wysoko wydajne suszarnie zbożowe, tak, aby punkty mogły przesuszyć w ciągu 50–60 dni wszystko wpływające wilgotne zboże, które jest nietrwałe w przechowywaniu. Konstrukcje niewielkich, lecz wysoko wydajnych i ekonomicznych suszarni, w stałych i przenośnych, należy opracować w krótkim czasie.

Z uwagi na to, że budowa stałych suszarni zbożowych o wielkiej wydajności w głównych budynkach spichrzowych wymaga znacznych nakładów i dłuższego czasu, powstaje konieczność szybkiej suszarni ze szkieletem metalowym o wydajności 12 i 24 tony na godzinę.

Doświadczenie wykazało, że w okresie masowych dostaw ziarna punkty skupu nie mogą natychmiast przesuszyć wszystkiego zboża, które przychodzi wilgotne spod kombajnów. W tych warunkach stosowanie mechanicznego wietrzenia jest niezbędnym środkiem przechowania ziarna do momentu wysuszenia.

Należy zaznaczyć, że wielu pracowników Zagotzierno nie pozbyło się jeszcze niedoceniania mechanicznego wietrzenia. Tylko tym można tłumaczyć fakt, że przeznaczane co roku środki na wyposażenie spichrzów w urządzenia do mechanicznego wietrzenia nie są w pełni wykorzystywane.

Zaopatrzenie punktów skupu w środki mechanizacji, suszarnie zbożowe i maszyny czyszczące wymaga znacznego rozszerzenia gospodarki energetycznej punktów tak, aby było zapewnione pełne wykonanie wszystkich niezbędnych zabiegów w okresie masowych dostaw i odładunków ziarna. Równocześnie należy przebudować elektr. sieć energetyczną.

W celu zapewnienia sprawnego przyjmowania ziarna i uniknięcia przestojów samochodów — liczne punkty skupu powinny być dodatkowo wyposażone w stałe wagi samochodowe. Punkty skupu potrzebują również wielu przenośnych wag samochodowych, zwłaszcza do ważenia ziarna wywożonego z punktów zaplecza. Należy również w najbliższym czasie opracować urządzenie do samoczynnego zapisywania przy wagach samochodowych i elewatorów.

Dla przyspieszenia laboratoryjnej oceny jakości ziarna wielkie znaczenie ma mechanizacja czynności

przy analizie ziarna. Zadaniem pracowników Wszechzwiązkowego Naukowo-Badawczego Instytutu Ziarna jest opracowanie projektów w tej dziedzinie. Równocześnie należy opracować i wyprodukować urządzenia do przyspieszonego oznaczania wilgotności ziarna (ponad 19%), ponieważ stosowane obecnie wilgociomierze dają znaczne odchylenia.

Jednym z ważnych zadań w zakresie udoskonalenia gospodarki spichrzowej punktów skupu jest rozszerzenie budownictwa bocznic kolejowych i doprowadzenie do porządku dróg i dojazdów kołowych do punktów.

Przygotowanie do przyjęcia zboża ze zbiorów 1955 r. powinno być rozpoczęte natychmiast we wszystkich punktach (pisane w styczniu — uw. Red.). Takie prace jak remont i mechanizacja magazynów, przebudowa i doprowadzenie do porządku urządzeń mechanicznych i suszarni, przygotowanie siatek do wietrzenia ziarna i wiele innych — należy wykonać w okresie zimowym. Należy wykorzystać każdy dzień dla nabycia i przywiezienia na miejsce budowy miejscowych materiałów budowlanych (kamień, cegła, wapno, i prefabrykowanych elementów konstrukcji).

W celu pomyślnego wykonania przez pracowników Ministerstwa Skupu zadań należy przede wszystkim usprawnić kierownictwo punktów skupu, wzmocnić placówki i punkty jeśli idzie o wykwalifikowane doświadczone kadry. Placówki Zagotzierno w okręgach zagospodarowania nowych ziem zobowiązane są do szkolenia kadr dla punktu skupu.

Olbrymie znaczenie w dziedzinie usprawnienia organizacji pracy w punktach skupu ma przebadanie, upowszechnienie i wprowadzenie przodujących doświadczeń, zdobyczy nauki i techniki, szerokie rozwijanie socjalistycznego współzawodnictwa o jak najlepsze przygotowanie bazy technicznej do kampanii dostaw i skupu zboża ze zbiorów 1955 r., niesienie wszechstronnej pomocy wynalazcom.

Przed pracownikami Ministerstwa Skupu stoi odpowiedzialne zadanie — w terminie przygotować bazę techniczną do przyjęcia ziarna ze zbiorów 1955 r. Nie ulega wątpliwości, że pracownicy placówek Zagotzierno, punktów skupu i przedsiębiorstw budowlanych zmobilizują wszystkie swoje siły, umiejętności i zdolności do wypełnienia tego zadania.

URZĄDZENIA DO ZDALNEGO KIE

Z artykułu J. Mitelmana zamieszczonego w czasopiśmie „Mukomolno-elewatornaja promyslenność” nr 1/55.

Kierowanie łopatą przeprowadza się w sposób następujący. Pracownik włącza silnik elektryczny łopaty i przystępuje do wyładunku samochodu. Elektromagnes przyciąga rdzeń, który za pośrednictwem cięgła i dźwigni połączonej z nim przegubowo obraca widełki sprężła w kierunku przeciwnym wskazówkom zegara. Przesuwając się w lewo, sprężło ruchome włącza bęben napędowy, na którym podwieszona jest lina.

Zanurzając łopatę w pryzmie ziarna, pracownik uruchamia przycisk znajdujący się na korpusie łopaty. W trakcie tej czynności włączony zostaje obwód sterowniczy, zawór przełącznika zamyka normalnie otwarty kontakt obwodu roboczego i w rezultacie w elektromagnesie powstaje strumień magnetyczny. Napięcie prądu w obwodzie sterowniczym wynosi 2 V. Na skraj platformy samochodu pracownik zwalnia przycisk przerywając tym samym obwód sterowniczy i roboczy. Działanie pola magnetycznego ustaje, rdzeń pod wpływem własnego ciężaru i sprężyny przesuwa ruchome sprężło w prawo, zaś bęben napędowy wyłącza się.

Należy wspomnieć, że w czasie pracy łopaty może dojść do zatarcia przycisku lub do spięcia kontaktów przełącznika.

NASI RACJONALIZATORZY

Konkurs na usprawnienie pracy Kuzbasów i mechanizację magazynów

Z początkiem marca br. Centralny Zarząd Zakładów Zbożowych i Klub Techniki i Racjonalizacji przy CZPPZ ogłosił konkurs na opracowanie mechanizacji magazynu niezmehanizowanego oraz usprawnienie pracy suszarni polowych typu Kuzbas. Usprawnienie suszarni polowych miało polegać na rozwiązaniu mechanicznego podawania i ważenia zboża do suszenia, mechanicznego przerzucania suszonego zboża z suszarni do magazynu oraz ochładzania zboża wychodzącego z suszarni. Konkurs przewidywał ustawienie pod magazynem płaskim lub wielokondygnacyjnym jednego lub kilku Kuzbasów.

Centralny Zarząd Zakładów Zbożowych dążył do usprawnienia pracy Kuzbasów w drodze rozwiązań konkursowych, chcąc zainteresować i pobudzić racjonalizatorów w terenie do rozwiązania konkursu na podstawie ich doświadczeń praktycznych z użycia Kuzbasów do suszenia zboża przy elewatorach i magazynach płaskich w kampanii skupu ubiegłego roku.

Wpłynęło 14 rozwiązań. Wynika z nich jednak, że uczestnicy konkursu przestudiowali jego warunki niedokładnie. Niektórzy podpisywali opisy techniczne nazwiskiem zamiast godłem, inni rozwiązyli jedno tylko zagadnienie podane w konkursie — pomijając rozwiązanie innych zagadnień. Tak na przykład rozwiązywano tylko mechanizację magazynów — nie zajmując się usprawnieniem pracy suszarni polowych. Jedna tylko nadesłana praca wypełniała wszystkie warunki konkursu.

W opracowaniach dotyczących mechanizacji magazynów niezmehanizowanych nie pokuszono się o jakieś śmielsze, ciekawsze rozwiązania. Powtarzają się w nich albo znane już i stosowane w małej mechanizacji usprawnienia, albo też projekty wprowadzone do planów inwestycyjnych. W nadesłanych pracach przeważa wykorzystanie transporterów ruchomych, wag automatycznych i dmuchaw, czyli urządzeń, które są już używane w magazynach płaskich i nie przynoszą żadnego nowego rozwiązania. W jednej z prac autor

rozwiązuje mechanizację magazynów płaskich przez zainstalowanie podnośników i przenośników, jak w budowanych elewatorach.

Do nadesłanych rozwiązań nie dołączono w szeregu przypadków rysunków, co dowodzi, że autorzy nie mogą sobie poradzić z opracowaniem rysunków technicznych nie korzystali z pomocy terenowych Klubów TiR lub też, że Kluby te praktycznie biorąc nie istnieją. Drugi punkt konkursu rozwiązało tylko kilku uczestników, przy czym jedna zaledwie praca rozwiązuje zagadnienia Kuzbasów przy magazynach płaskich i wielokondygnacyjnych — pozostałe prace natomiast rozwiązują to zagadnienie w ścisłym dostosowaniu do lokalnych warunków swoich elewatorów.

Komisja konkursowa znalazła się w trudnej sytuacji rozpatrując nadesłane prace. Każda praca została dokładnie przejrzana i przedyskutowana, przy ocenie brano pod uwagę, że jest to pierwszy konkurs tego rodzaju ogłoszony przez Centralny Zarząd i że pracownicy terenowi nie mający w tej dziedzinie żadnego doświadczenia, nie potrafili zastosować się ściśle do warunków konkursu.

Po dokładnej ocenie nadesłanych prac Komisja Konkursu powzięła następującą decyzję:

1. Żadna z nadesłanych prac nie kwalifikuje się do przyznania pierwszej i drugiej nagrody konkursowej.

2. Przyznać trzecie nagrody w wysokości po 500 zł za opracowania nadesłane przez: Franciszka Kuryllę — pracownika elewatora w województwie olsztyńskim, Antoniego Kuśmiera — pracownika Dyrekcji Inwestycji i Remontów Centralnego Zarządu, Jana Ramowicza i Józefa Hoppe — pracowników spichrza zbożowego w Darłowie w województwie olsztyńskim.

3. Wszystkie nadesłane rozwiązania przesłać do komórki racjonalizacji i wynalazczości przy Centralnym Zarządzie w celu rozpatrzenia ich w trybie przepisów o wynalazczości.

Autorzy prac konkursowych, niezależnie od przyznanej nagrody konkursowej w wypadku wprowadzenia ich rozwiązań do eksploatacji, otrzymają wynagrodzenie obliczone od wysokości uzyskanych oszczędności.

Biorąc pod uwagę słabe zainteresowanie konkursem oraz jego wyniki, trzeba stwierdzić, że nasze terenowe Kluby Racjonalizacji i Techniki nie przeprowadziły dostatecznej mobilizacji pracowników-racjonalizatorów w rozwiązaniu istotnych zagadnień usprawniających zdjęcie i utrzymanie masy towarowej, a tym samym usprawnienia pracy w nadchodzącej kampanii skupu. Na usprawiedliwienie Klubów terenowych można jedynie zaliczyć to, że powstały one dopiero w bieżącym roku i jeszcze nie wypracowały kierunku, w jakim należy skierować wysiłki racjonalizatorów i nowatorów przy rozwiązywaniu nie tylko usprawnień lokalnych, lecz również takich, które można zastosować we wszystkich magazynach zbożowych. (FL)

ROWANIA ŁOPATĄ MECHANICZNA

W celu uniknięcia uszkodzeń mechanizmu, zainstalowany jest na dźwigni normalnie zamknięty kontakt blokowy, który przy naciśnięciu sprężyny założonej na linie metalowej — przerywa obwód roboczy. Jeśli mimo wszystko sprzęgło nie wyłączy się, wówczas dźwignia przesuwana przy pomocy dźwigni mechanicznego otwierania przekreśli palec w kierunku odwrotnym do wskazówek zegara. Palec ten z kolei naciśkając na widełki przesunie w prawo sprzęgło i wyłączy bęben napędowy.

Połączenie elektryczne przycisku na korpusie łopaty z przenośnikiem odbywa się za pośrednictwem podwójnego przewodu o przekroju 2 mm, który podwieszony jest do liny. Jeden koniec liny przymocowuje się do korpusu łopaty, drugi przechodzi przez blok na ścianie, do którego przymocowany jest ciężar 500 g.

W związku z tym, że młyn nie rozporządzał specjalną stacją elektrotechniczną, rdzeń elektromagnesu i zaworu przekazywającego prąd do przycisku z blachy stalowej. Równolegle do przycisku i kontaktu przekazywającego włączono opory, aby uniknąć wpływu pozostałości magnetyzmu.

Łopata mechaniczna i urządzenie zdalnego kierowania używane są od marca 1953 r. Dają one dobre wyniki podczas pracy, wydajność zaś ładowaczy zwiększyła się.

Wykaz projektów racjonalizatorskich z 1 kw.

1. Karol Paśko — OZZ Rzeszów — usprawnienie wyładunku zboża z wagonów przez zastosowanie półrury i koleby stojącej na wadze.

2. Franciszek Szambelańczyk, Konrad Meller, Stanisław Bartosik, i Zdzisław Basiński — OZZ Poznań — wyeliminowanie przerobu i czyszczenia na wialni ręcznej przez doprowadzenie sposobem gospodarczym elektryczności do magazynu w Domoślawku oraz uruchomienie wialni mechanicznej.

3. Józef Nowaczyk, Franciszek Szambelańczyk — OZZ Poznań — zastosowanie tzw. prowizorek siły elektrycznej w magazynach w Kiszewie i Witkowie.

4. Konrad Meller i Stanisław Bartosik — OZZ Poznań — doprowadzenie wody systemem gospodarczym do istniejącej instalacji wodnej w budynku. W ten sposób pracownicy mogą korzystać z urządzeń sanitarnych, a kosztowne dowożenie wody beczkami zlikwidowano.

5. Alfred Musiał — OZZ Opole — usprawnienie przetrzutu ziarna przez zastosowanie ślimaka do wyciągania zboża z piwnic elewatora. Urządzenie ma 6,2 m długości w obudowie drewnianej. Zainstalowano silnik elektryczny o mocy 1,1 kW.

6. Alfred Musiał — OZZ Opole — Nóż do cięcia papieru stosowanego do uszczelniania wagonów oraz stojak przytrzymujący rolę.

7. Alfred Musiał — OZZ Opole — udoskonalenie sprężarki do przedmuchiwania podgrzewaczy przy suszarniach zbożowych przez dobudowanie dodatkowego zbiornika na sprężone powietrze.

8. Roman Szymański — OZZ Zabrze — udoskonalenie konstrukcji Petkusa przez przystosowanie do ciągłej pracy w czyszczalni jęczmienia. Udoskonalone zostały dwie maszyny czyszczące Petkus 30 przez: 1) wzmocnienie ram zasadniczych kątownikami i płaskownikami, celem uniknięcia drgań podczas pracy maszyn, 2) wzmocnienie kątownikami obudowy wietrzników dolnych oraz — w celu uniknięcia drgań — wirników przy wietrznikach.

3) zastosowanie do 4 trierów tulei fibrowych na czop końcowy, zamiast dotychczasowych tulei z drzewa grabowego, które po pewnym czasie pękały, 4) zastosowanie ruchomych podwozi umożliwiających przesuwanie Petkusów w miarę potrzeby, co daje poważne oszczędności przez zmniejszenie ilości pracowników fizycznych, 5) wzmocnienie ram szcztokowych płaskownikami, 6) zastosowanie pierścieni osadzonych na wałkach dolnych wietrzników w celu uniknięcia przesunięcia wałków w kierunku osiowym,

9. Eugeniusz Scibor — OZZ Gdańsk — zabezpieczenie rury zsy-powej przed wypadaniem.

10. Czesław Stawicki — OZZ Gdańsk — usprawnienie napędu sił wialni. Zamiast napędu bębnowego ma być zastosowany napęd wału mimośrodowego, zapobiegający awariom i przestojom, co usprawni pracę wialni zbożowych.

11. Zygmunt Stambrowski — OZZ Gdańsk — projekt zainstalowania przy pomoście przenośnika taśmowego. Urządzenie składa się z podnośnika czerpakowego wraz z koszem i ramienia wyciągu z podnośnikiem.

12. Edward Rudkowski — OZZ Gdańsk — zastosowanie przy podnośniku wyładowniczym z barek dwóch bębnow z wiatrakami do zgarniania zboża do czerpaków. Są one osadzone na ramionach z wodzidłami i sprężynami pozwalającymi na rozsuwanie.

13. Eugeniusz Scibor — OZZ

Gdańsk — zastosowanie przy zasuwach zamiast urządzeń trybowych — rolki z linkami stalowymi. Praca tego urządzenia polega na tym, że podczas wirowania wałka, rolka obraca się i nawija na siebie linkę umocowaną do zasuw co powoduje jej otwieranie się lub zamykanie.

14. Eugeniusz Scibor — OZZ Gdańsk — usunięcie trudności przy zasysaniu pompy wodnej przez zastosowanie zbiornika do zalewania.

15. Józef Kruk — OZZ Gdańsk — usprawnienie obiegu ziarna.

16. Maria Fornalska — OZZ Stalinogród — wystąpiła z wnioskiem, aby zbędną wialnię mechaniczną znajdującą się w spichrzu nr 1 w Myszkowie przenieść do innego spichrza zmechanizowanego, gdzie jednak czyszczenie i konserwacja zboża odbywała się dotąd ręcznie.

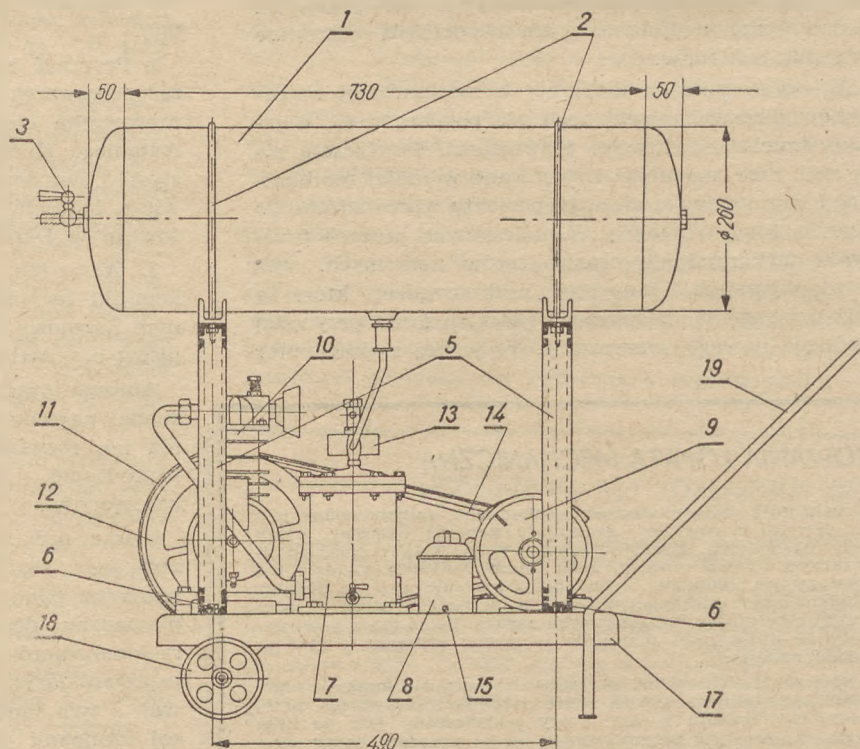
17. Leon Hadryś — OZZ Opole — usprawnienie metody dostarczania zboża do suszarni.

18. Leon Hadryś — OZZ Opole — rura do załadunku zboża do wagonów wygięta w kształcie kolana.

Usprawnienie sprężarki typu „Pikolo”

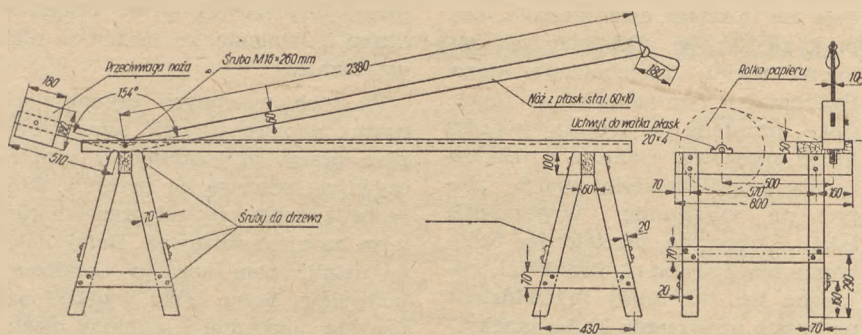
Sprawne działanie i utrzymanie pełnej wydajności suszarni zależy od dokładnego, okresowego czyszczenia i przedmuchiwania podgrze-

waczy. Do tej czynności używane są przeważnie sprężarki typu „Pikolo”. Urządzenie to nie spełniało jednak zadania, ponieważ przedmuchiwało



1. Dobudowany zbiornik sprężonego powietrza 2. Pręt stalowy ϕ 10 mm mocujący zbiornik do konstrukcji 3. Kurek odprowadzający sprężone powietrze 4. Śruby z nakrętkami i podkładkami spręż. M-10. 5. Konstrukcja pod zbiornik z ceownika C 40x35x6. 6. Śruby z nakrętkami i podkładkami sprężynującymi M-10 mocujące konstrukcję zbiornika 7. Zbiornik sprężonego powietrza (fabr) 8. Wyłącznik pokrętny w obudowie bakelitowej 9. Silnik synchroniczny 3-fazowy 1 kW 10. Cylinder sprężarki 11. Osłona przekładni pasowej (z blachy) 12. Koło napędzające sprężarkę 13. Manometr 14. Pas trapezowy gumowy 15. Sznur warsztatowy zasilaający silnik 16. Śruby odporowe mocujące silnik 17. Podwozie sprężarki z blachy 18. Koła sprężarki 19. Rączka z rury stalowej.

NÓŻ POMYSŁU A. MUSIAŁA



podgrzewacze niedokładnie. Przyczyną tej niedokładności był zbyt mały zbiornik sprężonego powietrza.

Rozwiązał ten problem ob. Alfred Musiał — pracownik OZZ Opole który dobudował nowy, większy zbiornik. Przez zbiornik mniejszy zainstalowany na stałe, sprężone powietrze zostaje wtłoczone do zbiornika większego, przez co uzyskuje się przez cały czas pracy stałe ciśnienie 4 atm, czyli takie, jakie potrzebne jest do przedmuchiwania podgrzewaczy. W momencie rozpoczęcia przedmuchiwania ciśnienie w nowowytbudowanym zbiorniku wynosi 6 atm., później zaś spada do 4 atm.

Przed zastosowaniem usprawnienia istniejący zapas powietrza sprężonego wystarczał zaledwie na 3—4

minuty, po tym czasie ciśnienie spadało do 2 atm. Obecnie ciśnienie w zbiorniku dodatkowym utrzymuje się stale w granicach 4 atm. Zastosowanie pomysłu znacznie podniosło wydajność suszarni.

Drugim pomysłem ob. Alfreda Musiała jest nóż do cięcia papieru do uszczelniania wagonów oraz stojaka utrzymującego rolę papieru.

Dotychczas papier falisty używany do uszczelniania wagonów przy wysyłce zboża cięto w magazynach zwykłymi nożami. Powodowało to większe zużycie papieru oraz zabierało więcej czasu pracownikom magazynów. Zastosowanie pomysłu ob. Musiała znacznie przyspiesza te czynności, a możliwość cięcia równych pasków o dowolnej szerokości zaoszczędza dużo papieru.

Kiedy zaczną działać Kluby Racjonalizatorów?

Wielkie zamierzenia, jakie powstały wraz z powołaniem Centralnego Klubu Racjonalizacji i Techniki przy Centralnym Zarządzie PZZ, miały w r. 1955 wywołać przewrót w tej zaniedbanej w placówkach zbożowych dziedzinie. Przed rozpoczęciem nowej kampanii, równoległe z przygotowaniem — terenowe kluby racjonalizatorów miały wprowadzić szereg nowych usprawnień technicznych pozwalających na szybkie przyjmowanie zboża od dostawców, sprawne przeładunki i właściwą konserwację przy możliwie największym obniżeniu pracochłonności zajęć magazynowych.

Realizacja tych wielkich zamierzeń przedstawia się znacznie skromniej. Wprawdzie w szeregu magazynów poczyniono duże zmiany, wprowadzono szereg ulepszeń, zmechanizowano pewne fazy pracy, żaden jednak z Okręgów nie może się chlubić poszczególnie, że jest to wynik pracy klubów racjonalizatorskich. Przeciwnie, stwierdzić należy, że kluby

racjonalizatorów nie wyłączając klubu centralnego, zrobiły bardzo niewiele.

W czym więc tkwi przyczyna tego stanu? Wydaje się, że w przysłowiowym „słomianym ogniu” i w braku organizacji, która ujawniła się od początku w tych właśnie wielkich zamierzeniach. Założeniem Klubu Centralnego było po zorganizowaniu się — natychmiast rozpocząć działanie w terenie, to znaczy opracować odpowiednie wytyczne do zorganizowania i rozpoczęcia działalności klubów okręgowych. Tych wytycznych w pierwszym kwartale br. teren nie otrzymał. Zapytano się tylko okręgów, jakie przewidują koszty utrzymania klubów i jaki mają plan pracy. Odpowiedzi nadeszły różne, na ogół nie-realne, szczególnie jeśli chodzi o sumy na wyposażenie i utrzymanie klubów.

A co w tym czasie zrobiły kluby okręgowe? Również niewiele — poszedł do tych spraw na ogół dość nieudolnie. Dla przykładu przyjrzymy się działalności kilku klubów o-

kręgowych w okresie pierwszych czterech miesięcy bieżącego roku.

Okręgowy Klub w Szczecinie powstał 9 grudnia 1954 r. i składa się z 27 pracowników okręgu. Większość członków klubu to ludzie, którzy nie mają z techniką nic wspólnego. Klub nie przejawiał żadnej działalności w terenie, wnioski bowiem racjonalizatorskie, które wpłynęły, były wynikiem pomysłów pracowników, którzy często nie słyszeli nawet o powstaniu klubu.

Klub koszaliński w lutym jeszcze nie był zorganizowany.

W Gdańsku stworzono klub racjonalizatorów w końcu grudnia ub. r., powołując do niego 30 pracowników z terenu. Jednakże jeszcze w początkach marca zarząd klubu nie był ukonstytuowany, a sprawy klubowe prowadził jeden człowiek, łącząc je zresztą z pracą komisji wyznaczeniowej. Klub zdobył sobie nawet lokal i 2 rysownice — lokal świecił pustkami, a rysownice były nieczynne.

W Lublinie na zebraniu związkowym mechanicznie wybrano przewodniczącego klubu — młodego pracownika inwestycji, pracującego w PZZ dopiero od kilku miesięcy. Nikt mu nic nie powiedział, nikt go nie informował, instrukcje z Warszawy nie nadchodziły — toteż pierwszy kwartał przeszedł bez żadnej działalności — nie odbyło się nawet zebranie organizacyjne.

Klub w Zielonej Górze powstał w lutym, do maja nie został jednak zatwierdzony, tak zresztą jak i inne kluby — przez Centralny Zarząd. I tutaj niesłusznie łączy się działanie komórki racjonalizacji z działaniem klubu przedstawiając nadesłane z terenu pomysły racjonalizatorskie, jako wynik pracy klubu. Okręgowy klub w Zielonej Górze liczący 32 członków, z czego przeszło połowa to pracownicy placówek terenowych, nie odbył w pierwszych czterech miesiącach br. ani jednego zebrania, nie wykazał tej żadnej żywszej działalności.

A co zrobił w tym czasie Centralny Klub w Warszawie? Również niewiele, bo nie można przecież kilkom posiedzeniom zarządu i ogłoszenia jednego konkursu uznać za wynik, który stoi w jakimkolwiek stosunku do zamierzeń klubu i do jego statutowych, społecznych obowiązków. Sekcje Centralnego Klubu, a szczególnie sekcja propagandowa, nie zrobiły absolutnie nic, a poszczególni członkowie klubu prawdopodobnie zapomnieli już, że kilka miesiąc-

cy temu podpisali deklaracje zgłoszeniowe.

Mówiliśmy już, że źródeł tego braku poczucia odpowiedzialności za wykonanie przyjętych na siebie obowiązków doszukujemy się w pokutującej jeszcze wśród nas wadzie, jaką jest „słomiany ogień“, w szybko i entuzjastycznie podejmowanych, a często nierealnych zamierzeniach i formalistycznym, biurokratycznym stosunku do zagadnień, które pozornie mogą się wydawać drugoplanowymi. Bo przecież najważniejsze nasze zadania — to skup i przechowanie zboża, a te przecież od szeregu już lat przeprowadzane były bez klubów racjonalizatorów, więc jeżeli robi się trochę później, to nic się „nie zawali“. O niesłuszności takiego stanowiska nie trzeba oczywiście nikogo przekonywać.

Inną przyczyną hamującą rozwój działalności klubów terenowych, jest wiązanie ich z komórkami wynalazczości znajdującymi się przy okręgkach. Zadaniem tych komórek jest przyjmowanie gotowych już wniosków racjonalizatorskich i załatwianie ich w myśl wydanych zarządzeń i przepisów. Zadaniem natomiast klubów powinno być wskazanie kierunku, w których mają pójść pomysły racjonalizatorskie, i pomoc w ich opracowaniu i wykonaniu. Dalej zadaniem klubów jest wyszukiwanie w terenie pracowników posiadających zdolności do rozwiązywania zagadnień technicznych, wskazywanie, jakie pomysły i ulepszenia można by wprowadzić w ich placówkach, aby usprawnić i ułatwić pracę. Wreszcie zadaniem klubów jest popularyzowanie wiedzy technicznej, rozpowszechnianie istniejących już wynalazków i pomysłów oraz szkolenie w tych zagadnieniach.

Nieudolna i opieszala organizacja, jaką wykazały okręgowe kluby racjonalizatorskie, świadczyć może albo o niezrozumieniu zadań, jakie stoją przed ruchem racjonalizatorskim w aparacie zbożowym w walce o dobrą jakość zboża, ułatwienie pracy ludzkiej i obniżkę kosztów

— albo też o braku znajomości tych zadań. Bardziej prawdopodobna wydaje się ta druga ewentualność, tzn. brak znajomości podstawowych założeń ruchu racjonalizatorskiego. Świadczyć o tym mogą plany finansowe przysłane do Warszawy przez kluby okręgowe. Niektóre z nich zażądały po kilkadziesiąt tysięcy złotych na urządzenie i wyposażenie lokali klubowych, przewidując ozdobienie ich dywanami, firankami, obrazami itp. itp. Sumy przewidziane na koszty utrzymania klubu przekraczały w kilku przypadkach przewidywane w planach rocznych oszczędności uzyskane ze zgłoszonych i zrealizowanych pomysłów racjonalizatorskich. W taki oto sposób zamierzały te kluby racjonalizatorskie — czy właściwie ich organizatorzy — przyczynić się do obniżenia kosztów. Przeczy to założeniom racjonalizatorstwa, przez które pragniemy jak najtaniej, najprostszymi a pomysłowymi środkami zmechanizować i usprawnić pracę w naszych niezmechanizowanych magazynach, ulepszyć maszyny, zwiększyć wydajność pracy, eliminując jednocześnie nadmierny wysiłek mięśni ludzkich.

Ale na szczęście ruch racjonalizatorski nie oglądał się na kluby. Idzie naprzód pełną parą, idzie bo wynika z potrzeb, bo ludzie myślą o tym, jak pracę usprawnić i ułatwić, jak pracować oszczędniej. Kluby racjonalizatorów miały ruchem tym pokierować, ująć go w ramy organizacyjne i dalej poprowadzić. Na razie stało się inaczej, ale nie jest jeszcze za późno — trzeba tylko zapoznać się ze statutem; zebrać się, pomówić i zabrać do roboty. Nie szukać pieniędzy u władz wyższych, bo te niewiele ich na te cele mają, ale wykonywać swoje plany i zamierzenia po racjonalizatorsku — sposobem gospodarczym.

Z powyższych spostrzeżeń nasuwają się wnioski co do dalszej działalności klubów racjonalizatorskich. Przede wszystkim organizacja klubów i podział czynności na poszczególne sekcje i pracowników powinny być takie, aby każdy z nich miał wydzielony odcinek pracy. Następnie powinno iść zarejestrowanie

wszystkich istniejących już w placówkach terenowych pomysłów, przegląd placówek przez członków klubu i ustalenie, co można w nich usprawnić.

Po tych wstępnych czynnościach można dopiero ustawić szczegółowy plan pracy, przewidując w nim oczywiście rezerwę na pomysły, które będą napływały od pracowników poza zarejestrowanymi. Dalej należy ustalić plan kosztów realizacji pomysłów, licząc tylko wydatki naprawdę niezbędne i szukając możliwości wykonania ich we własnym zakresie. Rejestracja potrzeb placówek oraz istniejących już pomysłów racjonalizatorskich wykluczy możliwości dublowania pewnych prac o tym samym charakterze i pozwoli na szybką wymianę myśli i doświadczeń przy opracowywaniu jednego typu projektu w kilku placówkach. Przy ustalaniu planu pracy dobrze byłoby skorzystać z rady i pomocy istniejących już od dawna klubów przy innych zakładach np. młynarskich lub miejscowych fabryk.

Sekcja propagandy w swoim planie pracy przewidzieć powinna pogadanki na temat ruchu racjonalizatorskiego, sensu i konieczności jego istnienia i powiązania go z ułatwieniem wykonania zadań. Należy tutaj wykorzystać specjalnie delegacje służbowe pracowników okręgu.

Wydaje się, że na samym końcu, po zorganizowaniu pracy klubu i uzyskaniu pewnych wyników — można pomyśleć o dalszych rzeczach takich, jak lokal, sprzęt techniczny itp. Wtedy bowiem będzie już pewność, że wydatki z tym związane nie pójdą na marne, lokal nie będzie świecił pustkami, a sprzęt zostanie należycie wykorzystany.

Do tego czasu wykorzystywać można sprzęt działów inwestycyjnych, a nawet lokale i sprzęt klubów innych zakładów, z którymi nawiąże się współpraca.

W połowie kwietnia br. w Poznaniu odbył się krajowy zjazd aktywów wynalazczego z udziałem przedstawicieli resortów, centralnych zarządów oraz czołowych racjonalizatorów i wynalazców. Omówiono wszystkie niedociągnięcia i osiągnięcia, a wynikiem zjazdu będzie wydanie przez PKPG nowych przepisów o wynalazczości i racjonalizacji. Ta reforma ułatwi niewątpliwie pracę klubów racjonalizatorskich, nie trzeba jednak na to czekać, ale natychmiast zabrać się do roboty.

J. Formański

**BIERZ CZYNNY UDZIAŁ W PRACACH
KLUBU TECHNIKI I RACJONALIZACJI**

TOWAROZNAWSTWO

Drobnoustroje ziarna zbóż

Zapewnienie racjonalnego przechowywania ziarna i mąki w oparciu o naukowe podstawy stanowi ważny problem w gospodarce zbożem. Niemalą rolę w tej dziedzinie odgrywają badania mikrobiologiczne przeprowadzane szczególnie na terenie Związku Radzieckiego. (Alejew i Ratner — „Mikrobiologija ziarna, muki, chlebných i konditerskich produktów“).

Mikrobiologia — w najszerszym znaczeniu — zajmuje się drobnoustrojami. Drobnoustroje spełniają bardzo ważną rolę w ciągłości przemiany materii w przyrodzie dzięki rozkładowi związków chemicznych na pierwiastki i dzięki budowie złożonych związków chemicznych z prostszych. Przemiana materii odbywa się w każdym żywym ustroju, to bowiem jest podstawą życia. Drobnoustroje, zdobywając materiał do budowy swego ciała i energię potrzebną do wzrostu, rozmnażania i ruchu, rozkładają w porównaniu z innymi ustrojami żywymi największe ilości różnorodnych związków chemicznych. Np. głównie dzięki rozkładowi dokonywanym przez drobnoustroje, związki takie jak dwutlenek węgla oraz pierwiastki takie jak azot, wodór, węgiel i tlen znajdują się w wystarczającej dla życia ilości w przyrodzie.

Drobnoustroje umieją rozkładać nieomal wszystkie związki chemiczne istniejące w przyrodzie, nawet minerały — dzięki temu przyczyniają się do ciągłego krążenia pierwiastków chemicznych w przyrodzie.

Wśród drobnoustrojów rozróżniamy bakterie, pleśnie, drożdże i wirusy.

Bakterie są to jednokomórkowe, mikroskopijne organizmy o nieróżnicowanej treści komórkowej, widoczne tylko pod silnymi powiększeniami. Ich rozmnażanie w olbrzymiej większości przypadków sprowadza się do prostego podziału jednokomórkowego ciała na dwie połowy.

Wśród form kulistych zwanych ziarenkowcami rozróżniamy dwoinki — gdy łączą się parami, paciorkowce — jeżeli tworzą łańcuszki, pakietowce — które przez kolejne podziały w trzech do siebie wzajemnie prostopadłych kierunkach układają się po 8—16, tworząc pakietiki, albo wreszcie gronkowce — tworzące połączone słuzem grona.

Formy wydłużone bakterii rozmnażają się zawsze przez podział poprzeczny, który dzięki szybkiemu powtarzaniu się doprowadza do powstania różnej długości łańcuszków. Tego rodzaju formy noszą nazwę streptobakterii. Wśród form wydłużonych rozróżniamy pałeczki proste, przecinkowce, śrubowce — gdy ciało bakterii ma kształt korkociągu, i wreszcie krętki o długim, silnie skręconym kształcie ciała. Bakterie pałeczkowate nie tworzą zarodników (przetrwalników — dla przetrwania niesprzyjających warunków), lub tworzą zarodniki wewnątrz komórek — wtedy noszą nazwę laseczek.

Bakterie występują w przyrodzie w olbrzymich ilościach — w powietrzu, wodzie, glebie itp. Rozróżniamy bakterie chorobotwórcze, wywołujące zakażenie u człowieka i bakterie nieszkodliwe, a raczej pożyteczne (np. uczestniczące w procesie powstawania gleby z podłoża skalistego, bakterie wiążące azot

z powietrza żyjące w glebie lub w korzeniach roślin motylkowych, powodujące fermentację mlekową, octową, masłową itp.).

Pleśnie są to grzyby rozmnażające się na substancjach pochodzenia organicznego przy odpowiedniej wilgotności i temperaturze podłoża. Pleśnie są szkodnikami magazynowych produktów spożywczych, psują ich jakość, powodując znane wszystkim pleśnienie owoców, pieczywa, mięsa, jełczenie tłuszczu itp. Przyczyniają się one do rozszczepienia białka przygotowując w ten sposób warunki do rozwoju drobnoustrojów gnilnych.

Drożdże są to organizmy jednokomórkowe nieco większe od bakterii. W powietrzu wraz z pyłem unosi się wielka ilość dzikich drożdży, które psują artykuły zawierające cukier. Zjawisko to nosi nazwę fermentacji.

Wirusy — to twory najmniejsze, nie wykazujące w przeciwstawieniu do wszystkich innych ustrojów żyjących własnej przemiany materii, a rozmnażające się w innych komórkach żywych.

Substancje wchodzące w skład ciała jakiegokolwiek organizmu roślinnego czy zwierzęcego są wspólnym podłożem dla rozwoju różnorodnych drobnoustrojów. Jednakże żywe tkanki roślinne lub zwierzęce są odporne na wnikanie bakterii, które zawsze w pewnej ilości znajdują się na powierzchni ciała, lecz nie mogą przeniknąć do wnętrza komórek. Dlatego w zdrowym nasieniu jakiegokolwiek rośliny pod skórą otoczką nie ma drobnoustrojów. Jakikolwiek uszkodzenie skórki nasienia powoduje wniknięcie mikroorganizmów do wnętrza.

W naturalnych warunkach na powierzchni organów roślinnych znajduje się zawsze dość duża ilość drobnoustrojów, zwykle przypadkowo przyniesionych na powierzchnię razem z kurzem czyli z ziemi i z powietrza. Otóż w żyznych glebach żyją tak olbrzymie ilości drobnoustrojów, że waga ich wynosi do kilkunastu ton na hektar. W 1 gramie takiej ziemi naliczyć można od 0,5—5 miliardów bakterii, 5000—1500.000 grzybów.

Większość mikroorganizmów, które dostają się na powierzchnię roślin np. zbóż, nie znajduje tam sprzyjających warunków do rozwoju i obumiera albo przechodzi w stan spoczynku, tworząc przetrwalniki. Tylko nieliczne specyficzne formy przystosowane do życia w warunkach panujących na powierzchni rośliny rozmnażają się tam. Tak np. na zdrowych ziarnach pszenicy znajduje się pewna pałeczka (*Bacterium herbicicola*), które ilość wyraźnie się zmniejsza przy psuciu się nieodpowiednio przechowywanego ziarna, a także przy uszkodzeniu go przez szkodniki.

Poza *Bacterium herbicicola* występują różne gatunki bakterii i pleśni typowe i bardziej przypadkowe w zależności od sposobu młócenia i przechowywania ziarna. Ważne miejsce w mikroflorze pszenicy ze względu na częste występowanie zajmuje *Bacillus mesentericus-laseczka* kartoflana powodująca śluzowacenie miękiszu pieczywa i tworzenie się lotnych substancji cuchnących. Prócz tych przeważających form w masie zbożowej pszenicy można spot-

kać: *Bacillus subtilis*, bakterie gnilne (pałeczka odmieńca, *Bacterium fluorescens*), bakterie z grupy pałeczki okrężnicy — pochodzenia jelitowego, bakterie ziemne jak np. *Bacillus mycoides*, bakterie fermentacji mlekowej, masłowej, pleśnie z rodzaju *Mucor*, *Aspergillus*, *Penicillium*, *Cladosporium*, drożdże.

Przy wielofazowym zbiorze, kiedy zebrane zboże dłuższy okres pozostaje w polu w snopach i stygach i w szczególnie korzystnych warunkach klimatycznych możliwe jest znaczne rozmnażanie mikroorganizmów na ziarnie — do tysięcy, a nawet milionów na 1 gram — szczególnie gdy jest sporo uszkodzonych ziaren w całej masie zbożowej.

A więc, jak już z dotychczasowych danych wynika, ziarno — szczególnie nieumiejętnie przechowywane — może zawierać na swej powierzchni bardzo duże ilości mikroorganizmów. Jeżeli do tego dodamy niekorzystny wpływ na ziarno pasożytów jeszcze w trakcie wzrostu (sporysz, rdza zbożowa, śniecie), szkodniki zwierzęce (owady — rozkruszki, wołek zbożowy), gryzonie, zanieczyszczenie chwastami — to będziemy mieć pełen obraz strat, na które może być narażony człowiek w przypadku porażenia zboża w którymkolwiek z wymienionych sposobów.

Zazwyczaj w przechowywanym zbożu rozpoczyna się biochemiczny proces oddychania związany z częściami utlenianiem się cukru, z wytwarzaniem kwasu węglowego i wydzielaniem się ciepła. Wilgoć i ciepło sprzyjają rozwojowi drobnoustrojów, a to powoduje, że do początkowego biochemicznego procesu oddychania ziarna dołączają się procesy mikrobiologiczne. Produkt przybiera zapach początkowo słodowy, następnie stęchły, a wreszcie gnilny. Traci przy tym swą sykość, zbija się w grudki i w wielu przypadkach traci swą naturalną barwę (ciemnieje). Ogólna zawartość organicznych części zmniejsza się, ziarno traci niektóre cenne właściwości, a przyswaja sobie nowe — w większości niepożądane.

Biochemiczne procesy, przebiegające zarówno w samym ziarnie, jak i w rozwijających się w nim mikroorganizmach, związane są z uwolnieniem znacznych ilości energii, co prowadzi do znacznego nagrzewania się tych produktów i niekiedy do samozapalenia się. Masa zbożowa zazwyczaj przechowywana jest w takich ilościach, że wymiana ciepła, jej wewnętrznych części z otaczającym środowiskiem — w dużej mierze na skutek słabego przewodnictwa — okazuje się bardzo trudna. Tym sposobem prawie zawsze cokolwiek energiczniejszy rozwój mikroorganizmów powoduje nagrzewanie ziarna.

Ubożną rolę przy nagrzewaniu masy zbożowej mogą odgrywać takie procesy jak oddychanie samego ziarna (co sprzyja zawilgoceniu masy zbożowej i stąd znaczniejszemu rozmnożeniu mikroorganizmów), oddychanie domieszanych nasion, szkodniki (owady, roztocza, larwy itp. — uszkodzając ziarno również czynią je bardziej dostępnymi dla rozwoju mikroorganizmów).

W praktyce przechowywania ziarna można odróżnić różne formy samozagrzewania się. Najpierw następuje samozagrzewanie gniazdowe, które przechodzi w ostatnim etapie w samozagrzewanie całkowite. W zależności od intensywności procesu i jego długotrwałości zmiany w ziarnie mogą występować w różnym stopniu, najostrzejsze zmiany można zauważyć w ziarnie spalonym — całkowicie pociemniałym na skutek nagromadzenia się w nim substan-

cji gumowych (wg doświadczeń Miszustina). Wielkość samozagrzewania uzależniona jest od rodzaju drobnoustrojów, np. najbardziej do podwyższenia temperatury przyczyniają się pleśnie. Rozwój pleśni nie tylko nagrzewa, ale i podnosi wilgotność ziarna, dzięki czemu aktywizują się bakteriologiczne procesy i dalsze nagrzewanie uwarunkowane jest wspólnym działaniem grzybów i bakterii. Duże znaczenie przy samozagrzewaniu się ziarna ma obecność bakterii termofilnych, (przystosowanych do życia w wyższych temperaturach), dla których najlepszą temperaturę stanowi 60—70 stopni C.

Ogólna ilość mikroorganizmów (40.000—1.242.000 na 1 gram) w grzejącym się ziarnie najpierw silnie wzrasta, następnie przy podwyższeniu temperatury do 35—40 stopni zaczyna się obniżać i w końcowym rozwoju procesu jest ich mniej niż na początku.

Nawet krótkotrwałe rozmnażanie się mikroorganizmów wpływa zwykle na jakość ziarna, które nabiera obcego zapachu. Przy dłuższym działaniu mikroorganizmów zapach wzmacnia się i staje się trwały.

Według wypowiedzi Triswiateckiego zatęchłe ziarno można podzielić na dwie kategorie:

1. Ziarna, które otrzymały zapach stęchły bez innych widocznych oznak współdziałania mikroorganizmów;

2. Zatęchłe ziarna z jawnymi oznakami rozwoju na nich mikroorganizmów — kolonii bakterii, szczególnie pleśni.

Zapach ziarna pierwszej kategorii jest słabszy i mniej stały, przez mycie i suszenie ziarna słabnie. Ziarno drugiej kategorii posiada ostry uporczywy zapach, zwykle związany nie tylko z powierzchownym rozwojem mikroorganizmów, ale i z przenikaniem grzybni do warstwy bielma. Pewien wpływ na zanik zapachu może mieć chlorowanie ziarna.

Warunki przechowywania mają znaczny wpływ na mikroflorę ziarna. Tak więc podwyższenie wilgotności powietrza sprzyja wilgotnieniu ziarna i w ten sposób sprzyja rozwojowi w nim mikroorganizmów. Im wyższa wilgotność ziarna tym szybciej rozwijają się w nim rozmaite mikroorganizmy. Na rozwój bakterii wpływa nie tylko stopień zawilgocenia ziarna, ale i mechanizm nagromadzania w ziarnie wody.

Niskie temperatury, zbliżone do 0 stopni, mocno hamują nie tylko rozwój mikroorganizmów, ale i biochemiczne procesy w samym ziarnie. Podwyższenie temperatury nawet tylko do 30° okazuje się nie sprzyjające dla wielu bakterii, natomiast temperatura 45—51° jest przyczyną prawie całkowitego zniszczenia mikroflory.

Wskutek oddychania ziarna i mikroorganizmów w otaczającym powietrzu gromadzą się duże ilości dwutlenku węgla hamującego rozwój przede wszystkim pleśni. Tym sposobem przy braku wentylacji ziarno jakby samo konserwuje się, ale nie trzeba zapominać, że jednocześnie przy dłuższym przechowywaniu takie ziarno stale traci siłę kiełkowania i zmienia własności przemiałowe.

W celu obniżenia temperatury lub wilgotności, jak również zapobieżenia samoistnemu zagrzewaniu się i psuciu produktów zbożowych w praktyce przechowywania stosuje się wentylację. Wentylacja jest wtedy słuszną, gdy wprowadzamy powietrze suche, w przeciwnym wypadku aktywizowana dopływem tlenu mikroflora może przyspieszyć proces samozagrzewania i psucia się ziarna. **Krystyna Ossowska**

CZYTELNICY PISZĄ

Szkolenie suszarnianych PZZ

W kwietniu bieżącego roku odbył się kurs obsługi suszarni w Ośrodku Szkolenia Młynarskiego MS w Kaliszu, zorganizowany staraniem Centralnego Zarządu Zakładów Zbożowych „PZZ”.

Jako jeden z uczestników tego kursu chciałem się podzielić niektórymi spostrzeżeniami, jakie poczyniłem w czasie pobytu i po powrocie z kursu. Sądzę, że uwagi kursanta mogą się przyczynić do usprawnienia organizacji kursu.

Kadry suszarniane „PZZ”, jak zaobserwowałem na kursie i w czasie bytności w placówkach terenowych, są stosunkowo młode i organizowanie szkolenia w tym zakresie wydaje się bardzo celowe. Szkoda tylko, że czas trwania kursu zamknięto w okresie 14-dniowym. Zagadnienie prawidłowego suszenia zboża i przygotowania go w ten sposób do składowania, jest w naszym przedsiębiorstwie jednym z pierwszoplanowych zadań. Przygotowanie więc personelu powinno być dokonane szczegółowo i dokładnie, czego nie da się zrobić na 14-dniowym kursie, a to ze względu na niedostateczne często przygotowanie ogólne uczestników. Dobór kandydatów na omawiany kurs był dość przypadkowy, a rażące nieraz różnice poziomu przygotowania ogólnego przysparzały wykładowcom kłopotów w przystosowaniu materiału.

Krótki okres trwania kursu z konieczności spowodował bardzo poważne skrócenie tematów, co w efekcie doprowadziło do ogólnego tylko omówienia niektórych przedmiotów jak na przykład towaroznawstwa i opisów technicznych suszarni.

Ośrodek szkoleniowy nie dysponuje dosłownie żadnymi pomocami naukowymi w zakresie suszenia zbóż. Wykładowcy posługiwali się wprawdzie rysunkami i szkicami wykonanymi we własnym zakresie, jednak tego rodzaju pomoce nie spełniają swego zadania, ponieważ wykonane są „domowym” sposobem i raczej ułatwiają tylko prowadzenie wykładu, nie pozostawiając trwalszego śladu u słuchacza. Brak natomiast zupełnie modeli suszarni, które przyczyniłyby się do łatwiejszego zrozumienia budowy i działania urządzeń suszarnianych.

Jeżeli weźmiemy pod uwagę, że pewna liczba uczestników po raz pierwszy zetknęła się z zagadnieniem suszenia zbóż i urządzeniami służącymi do tego celu, to możemy stwierdzić, że efekt zajęć teoretycznych musiał być niewielki. Poznanie urządzeń przez tych uczestników kursu mogło nastąpić dopiero w czasie zajęć praktycznych, które odbyły się w ostatnich dniach kursu. Zajęcia te były jednak zbyt krótkie, aby dać pełny efekt.

Program zajęć kursu nie był od początku ujęty w ścisły plan, służący

chacze nie byli zorientowani w rozkładzie zajęć, a wykładowcy męczyli się, prowadząc wykłady przez kilka kolejnych godzin.

Tematyka kursu przewidywała również przygotowanie personelu do pracy na suszarniach ruchomych typu „Kuzbas”. Zajęcia teoretyczne odbyły się zgodnie z ogólnym planem, jednakże nie przeprowadzono praktycznie suszenia na tych suszarniach. Niektóre okręgi nie posiadają do tej pory „Kuzbasów” (m. in. również poznański), a pracownicy delegowani przez te okręgi na kurs nie mieli możliwości opanowania tego zagadnienia w pełni od strony praktycznej i zamiast szkolić w nadchodzącej kampanii obsługi Kuzbasów, sami będą się musieli praktycznie doszkalać.

Podkreślić należy duży wysiłek włożony w przygotowanie i przeprowadzenie wykładów przez wykładowców, którzy starali się przekazać słuchaczom materiał w możliwie najprostszej i najdostępniejszej formie. Szczególnie dużo skorzystali słuchacze w zakresie konserwacji ziarna i technologii suszenia oraz racjonalizatorstwa pracowniczego.

Natomiast wykłady z zakresu towaroznawstwa ze względu na ograniczoną do minimum ilość godzin — były ogólnikowe i nie wykazały dostatecznie jasno wszystkich procesów zachodzących w ziarnie w czasie suszenia. Mimo wielkich wysiłków wykładowcy materiał nie został opanowany przez wielu uczestników kursu.

Nie został również ze względu na brak czasu wyczerpany temat obsługi kotłów i silników spalinowych. Zagadnienia te wywierają poważny wpływ na sam proces suszenia, jak również prawidłową eksploatację kosztownych urządzeń oraz oszczędności opału i szczegółowe zapoznanie się z nimi wydaje się konieczne. Za niedostatecznie wyczerpane trzeba również uznać opisy techniczne suszarni, które powinny być szczególnie dokładnie omówione, gdyż bez dokładnej znajomości urządzeń trudno jest je właściwie uregulować i eksploatować.

Biorąc pod uwagę wszystkie wymienione wyżej spostrzeżenia, jak również i to, że Okręg delegując mnie na kurs spodziewał się powrotu wyszkolonego w zagadnieniach suszarnictwa pracownika, który na bycie wiadomości będzie mógł przekazać obsługom suszarni w czasie najbliższych kampanii — chciałbym pod adresem czynników odpowiedzialnych za szkolenie wysunąć kilka wniosków.

Przed zorganizowaniem kursu należy ustalić, dla jakich kandydatów kurs zostaje przeznaczony i pod tym względem ustalić tematykę i program zajęć. Okręgi muszą wziąć odpowiedzialność za ogólny poziom kandydatów delegowanych na kursy.

Centralne kursy mogą przygotowywać 2 kategorie pracowników: a) służbę suszarnianą — tzn. pracowników, którzy będą bezpośrednio zatrudnieni przy suszeniu; b) służbę nadzoru.

Podział ten czynię dlatego, że płynność kadr pracowników fizycznych w naszym przedsiębiorstwie jest bardzo duża i zachodzi konieczność szkolenia nowej obsługi.

Kursy centralne ze względu na ograniczoną ilość miejsc nie mogą oczywiście spełnić zadania w zakresie przygotowania personelu dla wszystkich placówek terenowych, należy zatem niezależnie od kursów centralnych przeprowadzać szkolenie na szczeblu Okręgów. Kursy centralne powinny przygotowywać w pierwszej kolejności pracowników odpowiedzialnych za kierowanie i nadzór nad sprawami suszenia, którzy mogą prowadzić szkolenie w okręgach.

Ośrodek należy wyposażać w niezbędne pomoce naukowe. Mam tu na myśli szkice, wykresy oraz modele niektórych urządzeń. Pomoce te będą służyć nie tylko wykładowcom w czasie wykładu, lecz również uczestnikom kursu w godzinach nauki własnej, kiedy każdy według własnego uznania przyswaja sobie pewien materiał, którego nie „chwycił” w czasie wykładów.

Czas trwania kursu, zakreślony na 14 dni należałoby przedłużyć co najmniej do 21 lub 30 dni. Okres ten powinien być dostosowany do potrzeb tematyki, a nie odwrotnie. Program powinien być rozszerzony w następujących przedmiotach: towaroznawstwo, opisy suszarni, technologia suszenia, zajęcia praktyczne.

Jeden dzień zajęć praktycznych powinien być ustalony na początku kursu dla zapoznania uczestników z urządzeniami. Na wykładach bowiem operuje się nazwami i określeniami, które bez znajomości urządzeń są trudne do przyswojenia.

Fizykę i chemię w zakresie potrzebnym przy suszeniu należałoby wyklądać jako przedmioty wydzielone. Należałoby również wprowadzić zajęcia praktyczne z wykonywaniem podstawowych oznaczeń laboratoryjnych.

Ośrodek w Kaliszu nie dysponuje wystarczającą literaturą fachową w zakresie suszenia zbóż. Wskazane byłoby wyposażać Ośrodek w literaturę krajową ewentualnie zagraniczną, z której uczestnicy kursu chcący zgłębić przedmiot w zakresie wykraczającym poza ramy kursu, mogliby korzystać.

Mając na uwadze zadania, jakie stoją przed aparatem PZZ w tej dziedzinie, szczególnie przy skróceniu okresu przyjmowania zbóż oraz krótkim terminie odbioru zbóż zbieranych kombajnami, uważam za wskazane poddać głębokiej analizie problem przygotowania wysoko kwalifikowanych kadr, które zapewnią sprawne przeprowadzenie akcji suszenia zbóż.

Z. Borkowski

Zobowiązania produkcyjne pracowników Okręgu Gdańskiego

Współzawodnictwo wśród pracowników gdańskiego okręgu zakładów zbożowych obejmuje coraz szerszy zakres. Pracownicy podejmują zobowiązania produkcyjne długofalowe i krótkofalowe wiedząc, że współzawodnictwo pracy zwiększa nasze osiągnięcia i prowadzi do obniżenia kosztów własnych.

Największe osiągnięcia ma załoga Rejonowych Zakładów Zbożowych w Elblągu, która podjęła zobowiązania na wszystkich odcinkach pracy. W pierwszym kwartale zakłady wykonały plan produkcji w 227,1% i całkowicie zrealizowały plan skupu.

Duże sukcesy odnoszą brygady ładunkowe. Pierwsze miejsce uzyskała brygada ob. Lachowicza — drugie brygada ob. Wasika — trzecie brygada ob. Orzeszka. Brygada ładunkowa Lachowicza w okresie największego nasilenia rozładowywała po 16 wagonów o ogólnym tonażu około 300 ton zboża. Podkreślić tutaj należy doskonałą współpracę obsługi maszyn i urządzeń z brygadami ładunkowymi.

Obsługa suszarni radiatorowej w magazynie nr 1 w Elblągu suszyła w ciągu 8 godzin pracy przeszło 30 ton zboża, inna załoga w tym samym czasie przesuszyła 33 tony zboża, największe zaś osiągnięcia miał ob. Plewka, który przesusza około 35 ton zboża o 2,4% w ciągu 8 godzin dnia pracy.

Pracownicy administracyjno - finansowi RZZ w Elblągu wykonali swoje zobowiązania — sekcja księgowości sporządziła bilans roczny na 5 dni przed terminem, sekcja techniczna dokonała naprawy maszyn i urządzeń, kierowca ob. Kleban zaoszczędził w ciągu jednego miesiąca 30 litrów benzyny.

Nowe zobowiązania podjęte przez załogę RZZ w Elblągu przekraczają wartość 200 tys. złotych. Brygady ładunkowe zobowiązały się do szybkiego ładowania i rozładowania wagonów ustalając sobie wysokie normyienne. Pracownicy magazynów zobowiązali się do wzmoczenia opieki nad maszynami i urządzeniami oraz do jeszcze ściślejszej segregacji i konserwacji zboża. Pracownicy administracji zobowiązali się do właściwej i oszczędnej gospodarki drukami i materiałami biurowymi oraz do przeprowadzenia i wykonania kontraktacji zbóż w trzech powiatach. Pracownicy księgowości zobowiązali się zamykać rejestry towarowe do 10 każdego miesiąca i uzgadniać dwa razy w miesiącu rachunki bankowe i zobowiązania inkasowe.

Dalsze cenne zobowiązania podjął kierowca ob. Kleban, który postanowił przejechać po drugim kapitalnym remoncie samochodem ciężarowym zamiast 40 tys. km — 80 tys. km, podwyższyć oszczędność paliwa z 1,5% na 2,5% oraz przejechać na tych samych gumach 150 tys. km.

Pracownicy Rejonowych Zakładów Zbożowych w Gdańsku w ramach czynu majowego podjęli również szereg zobowiązań. Czterech pracowników fizycznych zbudowało składowisko na materiały opałowe z betonowym fundamentem i podłogą. Załoga spichrza nr 1 zebrała przeszło trzy wagony złomu, w tym około 1 tony metali kolorowych. Za pieniądze uzyskane ze sprzedaży złomu zorganizowana zostanie wycieczka do Warszawy z udziałem całej załogi. Poza tym zagospodarowano teren przy spichrzu, przeprowadzając roboty niwelacyjne, budując drogi wewnętrzne, zakładając kwietniki i trawniki. Kilku pracowników w ramach zobowiązań wybieliło dwa magazyny płaskie o łącznej powierzchni około 6 tys. m².

Kierowca Pan Klinkosz i stolarz Jan Kaliszczak przeprowadzili generalną przeróbkę i remont samochodu, który uważano za nadający się jedynie na złom. Przyniosło to zakładom około 8 tys. złotych oszczędności.

Kierowniczka laboratorium Jadwiga Hasse przygotowała do 8 gablotek ściennych zbiór chwastów spotykanych w zbożach krajowych i importowanych. Gabloty te wykonał stolarz Jan Kaliszczak.

Zbiórką złomu zajęła się również załoga spichrza nr 3/4, gromadząc dość pokaźną ilość. Wykonano również bieżące remonty maszyn i urządzeń, zaoszczędzając przy tym 692 roboczogodzin. Przy przerobie 315 ton zboża uzyskiwano przeciętnie 113% normy.

Podobne zobowiązania podjęły również załogi spichrzów nr 5 oraz 6/7 porządkując tereny przyzakładowe i przeprowadzając szereg robót konserwacyjnych.

Podejmują również zobowiązania pracownicy fizyczni i umysłowi okręgu. Na przykład palacz Aleksander Strzelecki wyremontował dwie pompy wodne znajdujące się w budynku okręgu — pracownik fizyczny Teofil Schefke wyremontował trzy duże zegary.

Ruch współzawodnictwa objął prawie wszystkich pracowników okręgu gdańskiego, a podejmowane zobowiązania przyczyniają się niewątpliwie do oszczędniejszej gospodarki poszczególnych placówek.

Edward Ługliński

DYSKUSJA NAD SŁOWNICTWEM ZBOŻOWYM

W obronie elewatora

Każda dyskusja ma tę dodatnią stronę, że przyczynia się do wyjaśnienia wielu niejasności i rozwiązania spornych spraw. Należy sądzić, że takie wyniki da również dyskusja na temat słownictwa zbożowego. Ujawniła ona liczne luki naszego języka branżowego, choć autorzy artykułów wypowiedzieli parę też rzeczywiście dyskusyjnych, mogących budzić zastrzeżenia.

Pierwsze zastrzeżenie odnosi się do inicjatora dyskusji, który w nrze 3 „Gospodarki Zbożowej” wdał się w rozważania na temat terminów „zboże” i „ziarno zbóż”. W rzeczywistości oba te wyrażenia tak się wzajemnie przenikają, że trudno przeprowadzić jakąś linię odgraniczającą. Mówiąc np., iż zasiewy zbóż były w tym roku trudne — mamy na myśli ziarno (całość zamiast części), i odwrotnie słowo „ziarno” jest w artykułach gospodarczych często synonimem zboża (część zamiast całości).

To wysunięcie konsumpcyjnej strony przedmiotu przejawia się jasnowro w języku rosyjskim, gdzie zboże znaczy po prostu „chleb”. Nasz słownik Arcta definiuje zboże jako trawy jadalne, a jasne jest, że

jadalna może być tylko część. Przy haśle „ziarno” po wstępnym określeniu słownik odsyła pod „zboże”. Wymienione przez autora przykłady z języków obcych również nie przekonują. Niemieckie „Getreidekorn” zawdzięcza swe istnienie skłonności tego języka do tworzenia wieloczłonowych złożów, zaś odpowiedniki „corn” i „grain” w jęz. angielskim znaczą właśnie „ziarno”, co w naszej literaturze często jest wyrazem zastępczym w odniesieniu do zboża.

Nie chciałbym być źle zrozumianym. Można przyklasnąć projektowi, aby terminu „ziarno zbóż” używać w instrukcjach, umowach i w ogóle dokumentach prawnopublicznych, gdzie każde słowo musi mieć swoje ściśle określone znaczenie. Ale w podręcznikach, czasopiśmie, literaturze fachowej, w której kontekst dostatecznie wyjaśnia o co chodzi — taki wyglądony zwrot techniczny byłby niepotrzebną pedanterią. Tym bardziej jest to zbędne w życiu codziennym.

W drugim artykule, obok wielu słusznych spostrzeżeń znalazł się również projekt wyrugowania z naszego słownictwa zasłużonego „elewatora”. Autor nie podaje dokład-

nie jaką zastępczą nazwę należałoby wprowadzić w użycie. Ogólnie byłby to spichrz wielokondygnacyjny, precyzując bliżej — spichrz strugowy, komorowy itp.

Już sam fakt, że jedno słowo ma być zastąpione przez dwa i w dodatku niezbyt wygodne w wymowie, nie świadczy dobrze o intencjach projektu. Też, która przenika spomiędzy wierszy jest przeświadczenie, że „elevator“ niczego nie wyjaśnia. Ale to tylko pozór. Nie trzeba zapominać, że wyraz ten znajduje się w użyciu od bez mała 100 lat. Pochodzi zaś od łacińskiego „elevare — podnosić“, w przenośni także „użyć“. Nazwę tą objęty był z początku mechanizm, który zastosowano masowo w wielkich magazynach zbożowych. Z biegiem czasu wyraz przeszedł na oznaczenie całego budynku.

Nie tylko więc ilościowa zmiana (wielokondygnacyjność), ale jakościowa (mechanizacja) odróżnia elevator od reszty magazynów zbożowych. Trzeba też wskazać, że nazwa ta przeważa w językach obcych. Nasza inicjatywa reformatorska mogłaby doprowadzić do wielu nieporozumień, a w rezultacie dla mnie osobiście brzmiałaby tak, jak próba ochrzczenia fabryki mianem np. rękodzielni kominowej.

Ustosunkuję się jeszcze w krótkości do poddanych pod dyskusję niektórych wyrazów przy końcu artykułu oś. Dąbrowy. Oczywiście, że kąt naturalnego zsypu brzmi najbardziej przekonująco w porównaniu ze skosem pryzmy lub kątem sypkości naturalnej. Wydaje się, że nie zaszkodzi jeśli w naszym języku pozostawimy zarówno zasyp, jak i nowszą pryzmę, która jeszcze dla Lindego była figurą geometryczną. Przy tym zasyp mógłby określać całość ziarna zgromadzonego w spichrzu, pryzma zaś poszczególne partie.

Sąsiek to wyraz stary, etymologicznie spokrewniony z sąsiadem. Dziś sąsiek wypiera coraz bardziej sąsiek, który utrzymuje się raczej w mowie ludu. Jeśli idzie o szufłowanie, to w słowie tym wyraźnie określono narzędzie, przy pomocy którego odbywa się czynność. Natomiast przerzucanie nie sugeruje tego, oba więc wyrazy mogą współistnieć.

Na zakończenie parę słów natury ogólniejszej. Jak każda grupa zawodowa, również zbożowcy wytworzyli swoisty żargon, dosyć zaskakujący dla osób postronnych. Obok jednak

wyrazów o ściśle wewnętrznym obiegu, których poprzednio wymieniono sporo, istnieją też zwroty, przez które przejawia się zła maniera językowa całego naszego życia gospodarczego lub zgoła publicznego. Wystarczy tylko przysłuchać się kilku naradom roboczym zarówno w Warszawie, jak i na prowincji, aby zebrać spory zapas tych dziwolągów. W przemówieniach będzie się więc roiło o rozmaitych „rzutowań“, mimo że zbożowcy nie mają nic wspólnego z pracownią architektoniczną. Czyż nie lepiej powiedzieć po ludzku o wpływie kosztów, zamiast o „rzutowaniu“ kosztów?

Mówcy lub autorzy artykułów szermują bez ustanku „odcinkami“ fasoli czy kasz, którymi gospodarują „po linii“ ostatnich uchwał. Jednym słowem — górą geometria! Jeśli do tego dodać z niemiecka brzmiący „za- i wyładunek“, zamiast załadunek i wyładunek, jeśli wska-

żemy na pokutujące wciąż „zaniżenie“, używane zamiast „obniżenia, zniżenia“, jeśli wymienimy „wypracowywanie i rozpracowywanie“ oraz zwroty w rodzaju „na magazynie, na powiecie“ — to otrzymamy małą tylko wiązkę niechlujstwa językowego. Oczywiście, zbożowcy nie są tu jedynymi grzesznikami, takie same błędy popełniają ludzie innych zawodów. Ale mówiąc o słownictwie nie można pominąć również i tej dziedziny naszej działalności.

Dokładne ustalenie terminologii zbożowej powinno iść w parze z oczyszczeniem języka codziennego z tych naleciałości i dziwolągów. Pisarz XIX wieku Stanisław Kostka Potocki zrobił niegdyś trafne porównanie: „Jak rzeki rodowite płynię nasz język obficie, ale jak i one — wymaga dokładniejszej uprawy i pielęgnacji“. Tym wskazaniem powinniśmy się kierować także i dziś.

Ignacy Jach

Co pisze prasa o zagadnieniach zbożowych

Ostatnio prasa polska poświęcała dość dużo miejsca sprawom zbożowym. Niezależnie od sprawozdań z narady w Ursynowie, o której szczegółowo informowały czołowe dzienniki warszawskie, niezależnie od streszczenia debaty sejmowej toczącej się wokół problemów skupu, czasopisma społeczno-polityczne i fachowe zamieściły kilka ciekawych prac.

„Nowe Drogi“ w nrze 5(71) zamieściły pracę Jadwigi Lekczyńskiej „O właściwą ocenę znaczenia uprawy kukurydzy“. Na wstępie autorka daje odpowiedź na pytanie dlaczego roślina ta przyciąga tak baczność uwagi właśnie w obecnym okresie. Chodzi o to, że nasza sytuacja gospodarcza wymaga uruchomienia rezerw w rolnictwie, które przyczynia się do podniesienia plonów i wzrostu produkcji zwierzęcej. Z tego względu kukurydza wypełnić może doniosłą rolę jako rozszerzenie bazy paszowej.

Po omówieniu sukcesów w uprawie kukurydzy w Związku Radzieckim i w Polsce autorka stwierdza, że istniały u nas również błędy przy propagowaniu tej rośliny. Wskutek tego uzyskiwano niskie plony, a w szeregu wypadków nie zapewniono odpowiedniego sprzętu i miejsc przechowania plonów. Jednakowoż ogólnie biorąc zainteresowanie kukurydzą wśród rolników stale rośnie.

Obszar zasiewów w 1954 r. objął 30 tys. ha w porównaniu do 19 tys. ha w 1953 r.

Najciekawszy dla zbożowca będzie niewątpliwie ten ustęp artykułu J. Lekczyńskiej, w którym omawia ona przechowywanie i suszenie kukurydzy. Roślina ta, podobnie jak i inne zboża zsypana na duże stosy łatwo podlega zagrzewaniu. Dlatego zebrane plony należy sortować, tę zaś część, która przeznaczona jest na nasiona — powiesić w pomieszczeniach przewiewnych.

Można również przechowywać kukurydzę wiążąc kolby na drutach, żerdziach lub ułożyć ją w cienkiej warstwie na półkach czy podłodze, często stosując przy tym szufłowanie. Dobre wyniki daje używanie tzw. suszarń sitowo-podłogowych. Kaczany kukurydzy zsypuje się na sitowe podłogi i doprowadza do nich ogrzane powietrze. Po wysuszeniu wilgotność kolby nie powinna przekraczać 13 — 14%. W takim dopiero stanie kukurydzę zsypuje się w większe pryzmy i przechowuje w pomieszczeniu przewiewnym.

W IV nrze „Gospodarki Planowej“ ukazał się artykuł Stanisława Gucwy i Edwarda Lenca „Prawidłowe bilanse materiałowe zbóż i ich znaczenie“. Rozważywszy dokładnie rozchód zboża na spożycie przez ludność oraz części idącej na

spasanie bydła, autorzy wysuwają sprawę braków utrudniających w poważnym stopniu sporządzanie bilansu materiałowego. To niedomaganie wynika stąd, że nie istnieją dotychczas kryteria służące do opracowania podstawowych elementów bilansu dla poszczególnych regionów kraju.

Oczywiście, że w warunkach gospodarki drobnotowarowej nie będzie można obliczyć dokładnie nadwyżki towarowej tak, by pokrywała się ona z planem skupu. Trzeba jednak dążyć do usunięcia w maksymalnym stopniu rozpiętości, jaka istnieje w tej dziedzinie. Umożliwi to dokładne ustalanie ilości zbóż wchodzącej do planu skupu.

Również „*Życie Gospodarcze*“ (Nr 7) zamieszcza sumujący artykuł na temat skupu zatytułowany „Aparat skupu w obliczu nowych zadań”. Wychodząc od zaległości w dostawach, jakie ujawniły się w roku ub. autor podkreśla, że zwiększenie w tym roku planu skupu dodatkowo o 25% — przy niezmiennym poziomie dostaw obowiązkowych — będzie wymagało poważnej mobilizacji wszystkich pracowników PZZ i zainteresowanych instytucji.

W „*Rocznikach nauk rolniczych*“ znajdujemy ciekawy artykuł Stanisława Pabisa o badaniach nad suszeniem ziarna metodą przedmuchiwania nieogrzewanym powietrzem. Wobec dosyć dużego kosztu eksploatacji suszarni — sposób ten powinien wzbudzić zainteresowanie wśród zbożowców. Z pracą Pabisa powinni się zapoznać szczególnie pracownicy oddziałów i spichrzów, które nie posiadają jeszcze suszarni.

Omawiana metoda znajdzie niewątpliwie zastosowanie zwłaszcza teraz, gdy w sposób coraz bardziej masowy dokonujemy zbiorów zboża kombajnami.

Na tezy wyłożone w artykule złożyły się badania przeprowadzone na stacji doświadczalnej w Kłędzience w 1953 r. W pracy uwzględniono również i omówiono najnowsze doświadczenia czynione w tej dziedzinie za granicą: w Związku Radzieckim, w Niemczech i w USA. Zastosowanie powyższej metody obaliłoby pogląd niezupełnie słuszny, że suszenie zboża powietrzem nieogrzewanym dokonywać można tylko w specjalnie korzystnych warunkach. Jest jeszcze jedna cecha do-

datnia: oto instalację suszarniczą wykonać można z drewna sposobem gospodarczym, przy niewielkim koszcie.

Radziecka prasa rolnicza w licznych artykułach wstępnych podnosi wagę zadania, które wysunęła partia — osiągnięcia 10 miliardów pudów ziarna już w 1960 r. Wśród poszczególnych produktów zbożowych wielkie znaczenie przywiązuje się do kukurydzy, której zasiewy z 3,5 milionów ha obejmą 28 milionów ha powierzchni w 1960 r.

Rośnie produkcja zboża Kraju Rad, ale podnosi się też jakość ziarna różnych gatunków. „*Ziemledzie*” donosi o wyhodowaniu przez Sybirski Instytut Naukowy nowych gatunków jarej pszenicy, m. in. Hordeiforme 10, Cesium 111, Milturum 321. Te gatunki przyjmą się na pewno w ostrym klimacie Syberii. Niezależnie od tego Instytut prowadzi dalsze prace, które mają na celu wytworzenie nowych odmian i gatunków zbóż.

To samo pismo informuje o metodach walki ze strąkowcem, który wyrządza wiele szkód grochom na Ukrainie i w zachodnich obwodach RSFSR. Otóż dezynsekcja odbywa się tam w jamach wyścielanych słomą o głębokości 1—1,5 m. Niektóre kołchozy używają do oddzielenia zepsutego grochu skoncentrowanego roztworu gotowanej soli kuchennej (3 kg na 10 l wody) lub saletry.

Spośród czasopism ekonomicznych na uwagę zasługuje artykuł drukowany w „*Planowoje chozajstwo*” pt. „Przeobrażenia socjalistyczne w rolnictwie Chińskiej Republiki Ludowej”. Jest to przegląd zmian, jakie zaszły w tej dziedzinie w Chinach po zwycięstwie rewolucji. Z informacji zawartych w artykule warto zapamiętać, że przy końcu reformy rolnej produkcja płodów rolnych przekroczyła przedwojenny poziom i wyniosła jeśli idzie o zboża — 166 milionów ton. Przyjmując ogólną produkcję ziarna w 1949 r. za 100, otrzymamy w 1952 r. wskaźnik wynoszący 145.

Osiągnięcia te nie mogły jednak zaspokoić ciągle rosnącego popytu na artykuły rolnicze. Biorąc ten fakt pod uwagę rząd chiński wprowadził od listopada 1953 r. planowy skup zbóż. Aby udermnić spekulację w miastach wydano zakaz sprzedaży ziarna i mąki przez prywatnych kupców. Kampania skupu

przebiega dotąd planowo. Z całego zboża zakupionego od czerwca 1953 r. do stycznia 1954 r. skup państwowy wyniósł już 85%.

Trzeba tu wspomnieć o pomocy, jakiej udziela Chinom Związek Radziecki. Niedawno ZSRR przekazał w darze swemu azjatyckiemu sąsiadowi wyposażenie i ekwipunek techniczny dla dużego gospodarstwa państwowego o powierzchni zasiewu 20 tys. ha.

A oto kilka krótkich informacji według dziennika „*Sielskoje chozajstwo*”. Rumunia postawiła sobie za cel zebrać w tym roku 10 milionów ton ziarna. W roku ub. ogólna produkcja zbożowa wynosiła 9 milionów ton, w tym 6 milionów ton kukurydzy. W Albanii urodzaj pszenicy powinien się zwiększyć o 13,8%, a ogólny jej zbiór o 25%.

Z państw demokracji ludowej przytoczymy jeszcze opinie czeskiego pisma „*Planovane hospodarství*”. Autor Jaroslav Krcalka rozważa w nim szczegółowo sprawę decentralizacji planowania w rolnictwie radzieckim. Do 1954 r. plan skupu opracowywano po uchwaleniu planu produkcji. Natomiast w planie na 1955 r. wskaźniki planu skupu ustala się jednocześnie z planem produkcji. Zmiana ta wynikała na skutek nowej metody planowania powierzchni zasiewu. Sprawą tą zajmują się obecnie same kołchozy, nie zaś organa nadrzędne. Rząd ustala tylko normy dostaw na ha ziemi ornej. W ten sposób plan skupu staje się bodźcem do wykorzystania odpowiedniej powierzchni pod uprawę.

W zakończeniu „*Planovane hospodarství*” pisze: „Ten objaw winien nas skłonić do tego, abyśmy się i my zastanowili czy celową byłaby podobna zmiana w planowaniu produkcji rolniczej Czechosłowacji na 1955 r. Plan produkcji i plan skupu tworzą przecież jedną nierozdzielalną całość”.

Jeśli idzie o kraje kapitalistyczne, to warto zapoznać się z kilkoma cyframi, które podaje francuskie pismo „*Le bulletin des engrais*”. We Francji istnieje obecnie aż 965 firm zajmujących się składowaniem ziarna i 139 firm młynarskich. Ogółem w 1104 przedsiębiorstwach pracuje 1600 tys. producentów zboża. Zdolność składowania wynosi razem 27 500 tys. q, zaś w 6500 młynach przerabia się rocznie 53—54 milionów q ziarna. (jgf)

MŁYNARSTWO

Przemysł młynarski musi odrobić zaległości

Rok bieżący jest ostatnim rokiem Planu Sześcioletniego. Klasa robotnicza podjęła wytężoną pracę nad pełnym wykonaniem zadań planowych na ten rok i znaczne ich przekroczenie. Chodzi bowiem o to, by bez zaległości rozpocząć realizację nowego planu pięcioletniego, który przyniesie dalsze podniesienie stopy życiowej mas pracujących. W walce o wykonanie tych wielkich zadań nie może braknąć nikogo. Załogi wszystkich przedsiębiorstw i organizacji gospodarczych muszą uczynić wszystko, by z honorem wypełnić swe obowiązki. Taka sama postawa powinna cechować pracowników przemysłu młynarskiego. Przemysł ten ma do wykonania w roku bieżącym trudne i odpowiedzialne zadania. Należy osiągnąć wyższe wskaźniki techniczno-ekonomiczne, m. in. zaś podnieść wyciągi w przemiele trójętatunkowym o 0,2%, podnieść wydatnie jakość produkcji, zwiększyć wydajność pracy w stosunku do roku ubiegłego o 5,8%, obniżyć koszty o 0,34%. Wykonanie tych zadań pozwoli na pełną realizację zaplanowanej akumulacji.

Rok bieżący przemysł młynarski rozpoczął z poważnymi zaległościami, należy więc wzmocnić wysiłki, by odrobić to, co zaniedbano w okresie minionym i nie dopuścić do popełniania dawnych błędów. A że w roku ubiegłym błędów tych było niemało — świadczą najlepiej niedostateczne wyniki wykonania planu 1954 r.

Na niewykonaniu zadań planowych w ubiegłym roku zaważyła przede wszystkim olbrzymia dysproporcja w poziomie pracy poszczególnych zakładów młynarskich. Różnice w niektórych dziedzinach dochodzą do 200 i więcej procent. Dla zobrazowania tego stanu wystarczy przytoczyć najbardziej tylko jaskrawe przykłady. Tak np. wydajność pracy na 1 robotnika grupy przemysłowej na dobę wynosiła w Młynie Leszno 1859 kg, natomiast w Młynie Ciechanów była z górą o połowę mniejsza — 902 kg. Wykonanie funduszu płac na 1 tonę przemiału wynosiło w Młynie Pabianice 28 zł, w Młynie Biała Podlaska — 87 zł. Młyn Radomsko wykorzystał swą zdolność przemiałową w 112%, natomiast Młyn Różanka tylko w 86%. Wyciągi przedstawiały się następująco: mąka pszenna 580 — Młyn Darłowo 78%, Młyn Gorzów 69%; mąka pszenna 850 — Młyn Oleśnica 81%, Młyn Myślibórz 72%. Młyn Grójec zużył na 1 tonę przemiału 29,3 kg koksu, zaś Młyn Olsztyn 61,7 kg. Podobne rozbieżności wystąpiły w zużyciu węgla: Młyn Poznań 66,8 kg, Młyn Września 179,3 kg na tonę przemiału oraz w zużyciu energii elektrycznej: Młyn Sławków zużył jej 28,3 kWh na tonę przemiału, Młyn Koźle — 59,5 kWh.

Z przykładów tych widać wyraźnie jak wielkie różnice istnieją w pracy poszczególnych młynów. Świadczą one jednak również o tym, że w przemyśle młynarskim tkwią olbrzymie rezerwy poprawienia wskaźników wykonania planów. Zmniejszenie tych dysproporcji, podniesienie wydajności pracy, obniżenie zużycia paliwa i energii elektrycznej, uzyskiwanie wyższych wyciągów, lepsze wykorzystanie mocy produkcyjnej — wszystko to przyniesie w efekcie ob-

niżkę kosztów własnych i zwiększenie akumulacji socjalistycznej.

Aby tego jednak dokonać i nie dopuścić do powtórzenia się sytuacji z roku ubiegłego, należy przez cały rok systematycznie dążyć do poprawy stylu pracy, do mobilizowania załóg, do wykorzystywania wszystkich rezerw produkcyjnych.

Ważną dziedziną, od której w decydującym nieraz stopniu zależy wykonanie planów jest dobre wykorzystanie środków trwałych. W ubiegłym roku w wielu zakładach młynarskich można było stwierdzić niedostateczną troskę o stan i pracę urządzeń technicznych. Zła konserwacja i niewłaściwa obsługa maszyn i urządzeń powodowała awarie, które przynosiły poważne straty produkcyjne. Awarii tych było w roku ubiegłym znacznie więcej niż w latach poprzednich. Nic więc dziwnego, że niedostateczne było wykorzystanie mocy produkcyjnej zakładów w całym przemyśle młynarskim. Było szereg młynów, które w pełni wykorzystywały swą zdolność produkcyjną. Złe jednak wyniki innych młynów wpłynęły ujemnie na średni wskaźnik całego przemysłu młynarskiego. Straty powstałe na skutek przestojów młynów przekroczyły poważnie 40 mln. złotych.

Obok niedostatecznego dozoru i złej obsługi maszyn, występowały również inne powody przestojów młynów. Do takich powodów należały niezależne od załóg młynarskich zmiany w asortymencie zgłaszane nieplanowo przez odbiorców, brak dyspozycji. Były jednak również zahamowania w produkcji powodowane złą pracą służby zaopatrzeniowej. Z ogólnych strat wynikłych na skutek przestojów 32% przypada na przestoje planowane (remonty), 30% na przestoje spowodowane brakiem dyspozycji, natomiast 38% na przestoje z innych przyczyn. Do tych ostatnich przyczyn należą właśnie awarie, defekty, braki zaopatrzeniowe itp. Nie ulega kwestii, że można by ich wszystkich uniknąć przy lepszej pracy. O tym, jak wielkie korzyści odniósłby przemysł młynarski i cała nasza gospodarka narodowa z uniknięcia nieplanowych przestojów — nie trzeba nikogo przekonywać. Wystarczy sobie uprzytomnić, że w sumie w całym kraju nasze młyny więcej miały godzin przestoju z przyczyn, których można było uniknąć, niż na skutek przeprowadzania zaplanowanych remontów.

Niejednokrotnie słyszy się tłumaczenie, że częste awarie powodowane są złym stanem technicznym maszyn i urządzeń. Istotnie, zdarzają się w naszym przemyśle młynarskim zakłady, które mają stare, zużyte maszyny. Stan ten jednak uwzględnia się w planowaniu mocy produkcyjnej. W większości jednak wypadków tam, gdzie słyszy się najczęściej narzekania, najmniej widzi się troski o dobry stan maszyn. A fakt, że wiele jest młynów, które mimo przestarzałych urządzeń osiągają wyniki znacznie lepsze niż dobrze technicznie wyposażone młyny — mówi sam za siebie.

Co roku przeznaczają się bardzo poważne nakłady na modernizację pracujących zakładów młynarskich, na ich rozbudowę oraz na budowę nowych placówek. Nie zawsze jednak środki wydane na ten cel przynoszą

spodziewane korzyści. W ubiegłym roku plan w zakresie inwestycji wykonało młynarstwo w 98,6% (plan finansowy w 98%). Ale wzrost zdolności produkcyjnej nie był bynajmniej proporcjonalny do wykonania planu nakładów. Zdolność ta wzrosła zaledwie o około 33% planowanego wzrostu. Pojemność magazynowa wzrosła tylko o 43% zaplanowanego wzrostu. Dane te świadczą o poważnym marnotrawstwie środków, przeznaczanych przez Państwo na modernizację i rozbudowę przemysłu młynarskiego. Nie da się zaprzeczyć, że wiele winy ponoszą tu dostawcy urządzeń i wykonawcy. Równie jednak wiele, jeśli nie więcej zależy od inwestora, który powinien dołożyć wszelkich starań, by prace inwestycyjne były wykonane na odpowiednim poziomie. Brak zainteresowania robotami, niefrasobliwe traktowanie przebiegu remontów — oto zjawiska często spotykane.

Złe wykonane remonty bieżące i średnie przynoszą również niepowetowane straty, a przecież w tej dziedzinie nie trudno uniknąć brakoróbstwa przez ścisłą kontrolę, współpracę z przedsiębiorstwami remontowo-montażowymi i zwracanie się o pomoc do władz wyższych w razie zaistnienia trudności.

Do lepszego wykorzystania urządzeń technicznych w poważnym stopniu może się przyczynić stałe rozszerzanie ruchu racjonalizatorskiego. W tej dziedzinie dają się zauważyć z roku na rok lepsze wyniki. Pracownicy młynów chętnie podejmują opracowanie usprawnień i ulepszeń technicznych. W roku ubiegłym zgłoszono wiele nowych pomysłów i usprawnień, z których zrealizowano 496, osiągając ponad 9 mln. oszczędności. Nie zawsze jednak dobrze działają kluby racjonalizacji i techniki. Poprawienie ich pracy, otoczenia wynalazców i racjonalizatorów troskliwszą opieką z pewnością przyniosłoby dalsze rozszerzenie ruchu racjonalizatorskiego.

Wśród pomysłów racjonalizatorskich wiele jest takich, które z powodzeniem mogą być zastosowane w całym przemyśle młynarskim. Stwierdzić jednak trzeba, że zbyt mało jeszcze te pomysły się rozpowszechnia. W ubiegłym roku zaledwie 22 pomysły racjonalizatorskie zastosowano wtórnie, uzyskując 227 tys. zł oszczędności. Również więc w tej dziedzinie wiele jest do zrobienia i poprawienia.

W roku ubiegłym przemysł młynarski osiągnął w całości znaczne zmniejszenie strat przemysłowych. Nie brakło jednak zakładów, które nie wykazały postępu, a nawet zwiększyły straty. Podobnie przedstawia się sprawa z ubytkami transportowymi i magazynowymi, gdzie również tkwią poważne źródła poprawienia wyników gospodarczych.

Szczególnie niepokojące jest obniżenie się jakości produkcji. W 1954 r. ilość reklamacji zgłoszonych zwiększyła się w porównaniu z rokiem poprzednim o 30%, a ilość reklamacji uznanych o 43%. Jest to poważnym sygnałem do wzmocnienia kontroli produkcji i uczynienia wielkiego wysiłku, by ten stan poprawić. Nie można bowiem gorszej jakości produkcji tłumaczyć wyłącznie pogorszeniem się jakości surowca. Doświadczenie uczy, że te młyny, które przywiązywały odpowiednią wagę do kontroli nadchodzącego surowca i rzetelnie, ale i konsekwentnie kwestionowały nieodpowiednie partie — nie miały specjalnych trudności. Osiągały przy tym planowe kształtowanie się cen surowca. Równocześnie zaś w takich dobrze pracują-

cych placówkach troszczono się o to, by zboża kierowane do produkcji doprowadzone były do takiej jakości, która zapewnia dobrą jakość produktów.

W celu zapewnienia lepszej jakości dostaw surowca należy zacieśnić współpracę z dostawcami. Niejednokrotnie spotyka się całkowity brak współpracy, a nawet pewnego rodzaju niechęć we wzajemnych stosunkach pracowników młynarskich i placówek PZZ. Są to zjawiska wysoce szkodliwe. Zarówno młynarze, jak i zbożowcy PZZ pracują przecież w służbie całej naszej gospodarki narodowej, nie mówiąc już o tym, że zatrudnieni są w tym samym resorcie Ministerstwa Skupu. Ich wspólnym celem powinno być zapewnienie jak najlepszej jakości produktów idących na zaopatrzenie świata pracy. Cel ten można najlepiej osiągnąć przy dobrej współpracy. Nie może mieć miejsca w gospodarce socjalistycznej — „handlowe” — w najgorszym tego słowa znaczeniu — podejście do spraw obrotu ziarnem. Starajmy się wzajemnie rozumieć trudności i usuwać je, a wtedy wyniki na pewno będą lepsze.

Wymieniliśmy tylko kilka podstawowych dziedzin, w których powstały niedociągnięcia w ubiegłym roku, niedociągnięcia, które zadecydowały o niewykonaniu zadań wytyczonych przez narodowy plan gospodarczy. W tych dziedzinach należy dokonać w roku bieżącym zasadniczego przełomu, by zapewnić wykonanie wszystkich zaplanowanych wskaźników. W ten sposób włączymy się do powszechnej walki o obniżkę kosztów i wykonania zaplanowanej akumulacji.

W pracy tej brać będą udział tysiące pracowników młynarskich w całym kraju. Od ich zapału, od ich poziomu fachowego będzie zależał przebieg realizacji zadań planowych. Należy więc uczynić wszystko, by załogi młynów mogły stale podnosić swój poziom, zwiększać zasób wiadomości zawodowych. Musimy stworzyć takie warunki, w których każdy pracownik mógłby w pełni wykorzystywać swe umiejętności i uzdolnienia. Szczególną opieką należy otoczyć młodzież. Starzy fachowcy powinni dzielić się z młodszymi swymi doświadczeniami, przekazywać im swą wiedzę.

Wielką rolę powinien odegrać dobrze rozwinięty ruch współzawodnictwa pracy. Poważne ilościowo osiągnięcia ma w tej dziedzinie przemysł młynarski. We współzawodnictwie pracy bierze udział 94% zakładów, uczestnicząc w 16 różnych formach współzawodnictwa. Załogi współzawodniczą o tytuł przodującego zakładu w skali krajowej w oparciu o osiągane wskaźniki wydajności pracy, wykonania planów produkcji, osiągania wysokiej jakości produkcji, wykorzystania maszyn i urządzeń, wykorzystania surowca, obniżki kosztów przemiału, podniesienia stanu BHP itp. Jednakże niedostateczne wyniki całego przemysłu młynarskiego wskazują, że potężna dźwignia poprawiania stylu pracy i osiągania lepszych wyników gospodarczych, jaką jest współzawodnictwo pracy, nie jest dostatecznie wykorzystywana. Nie wystarczy mechaniczne objęcie załóg współzawodnictwem. Za zgłoszeniem do współzawodnictwa, za podjętymi zobowiązaniami musi iść rzetelna praca, dążenie do wykonania tych zobowiązań. Rolą zakładowych organizacji związkowych jest nadanie pełniejszej i głębszej treści współzawodnictwu pracy w przemyśle młynarskim. Wtedy na pewno w bardzo szybkim czasie osiągnięte zostaną lepsze wyniki.

Z narady lubelskich młynarzy

W końcu kwietnia br. Zespół młynów w Lublinie zorganizował II konferencję partyjno-ekonomiczną. W naradzie oprócz załogi wszystkich młynów, wzięli udział goście: Minister Skupu, przedstawiciele władz wojewódzkich oraz przedstawiciele innych zespołów.

Referat składał się z dwóch części — pierwszej, wygłoszonej przez dyrektora zespołu i drugiej, opracowanej przez głównego księgowego. Oba referaty były zwięzłe i doskonale opracowane. Referat głównego księgowego w bardzo wnikliwy i jasny sposób przedstawił zebranych osiągnięcia młynów lubelskich i wskazał konkretnie, w jakich dziedzinach można osiągnięcia te powiększyć i utrwalić, wskazał gdzie tkwią źródła dalszej obniżki kosztów własnych. Do pełnego obrazu pracy młynów, jaki dały oba referaty, brakowało omówienia wyników pierwszego kwartału i okresu przygotowań do narady. Wspomniano o tym w kilku zdaniach, jednakże nie powiedziano załozce wyraźnie, że plan obniżki kosztów w I kwartale br. nie został wykonany i to w poważnym stopniu. Wyniki 1954 r. należą już do historii, wprawdzie bardzo chwalebnej, ale upajanie się nimi nie powinno osłabiać tempa pracy bieżącej.

Słusznie też zauważył później w dyskusji ob. Góra, pracownik młyna nr 2, że aby radzić jak obniżyć koszty własne — trzeba wiedzieć, co się dotychczas zrobiło. Niestety kierownictwo nie podało wyników za I kwartał br. Żle zrobiło kierownictwo, a jeszcze gorzej załoga młyna, że tych wyników sama od kierownictwa nie wyciągnęła.

W dyskusji wzięło udział ponad dwudziestu uczestników konferencji co świadczy o zrozumieniu celu narady i trosce załogi o zadania produkcyjne. Głosy były rzeczowe, poruszające najistotniejsze zagadnienia, przemówienia trwały krótko i na ogół zrozumiałe były dla wszystkich uczestników narady.

Jako pierwszy zabrał głos kierownik handlowy zespołu ob. Zbyszewski, który poruszył swoją największą bolączkę — przemyślni, zbożowy magazyn konsygnacyjny. Magazyn ten według jego oświadczenia był mało wykorzystany w ostatniej kampanii skupu zboża przez PZZ, co przy szczupłej pojemności magazynowej województwa jest marnotrawstwem. Podkreślił, że zespół, który zajmuje się przyjmowaniem, wysyłką i konserwacją zboża — otrzymuje zbyt małe wynagrodzenie w stosunku do zysków Okręgu PZZ w Lublinie. W związku z tym, ob. Zbyszewski zaproponował, aby zespół przejął całkowicie eksploatację magazynu i sam się rozliczał z dostawcami i odbiorcami. W takim wypadku PZZ byłoby tylko dysponentem masy zbożowej. Dyskutant nie mówił jednak nic o korzyściach, jakie samym młynom daje bezpośrednia bliskość wielkiego, całkowicie zmechanizowanego magazynu. A korzyści te są chociażby na transporcie — wystarczy podnieść kłapę komory, aby zboże bez jakiegokolwiek wysiłku ludzkiego powędrowało wprost do młyna nr 5, do śrutownika czy też na oczekującą przyczepę lub do wagonu.

W dalszym ciągu ob. Zbyszewski mówił między innymi o nieudolności zakładów paszowych, które żądają towaru w opakowaniach, nie potrafiąc zorganizować sobie tej sprawy we własnym zakresie. Wydaje się, że młyny lubelskie mając dość duże w tym zakresie doświadczenie, mogłyby pomóc

zakładom paszowym — poradzić im jak to zrobić i w ten sposób zlikwidować nieporozumienie. Trzeba tylko, aby zakłady paszowe nawiązały z młynami bliższą współpracę.

Bardzo ciekawe zagadnienia poruszył w swoim wystąpieniu kierownik kaszarni gryczanej — działu, który sprawia zespołowi dużo trudności i obniża ogólne wyniki produkcji. Kaszarnia jest źle zbudowana i posiada niewłaściwe maszyny, co powoduje obniżanie się wyciągów i straty przemiałowe. Niezbędna jest nowa sortownica, która kosztuje około 12 tys. złotych — niestety, zakupienie jej przewidziano dopiero na 1958 r.

Kierownik techniczny ob. Schneider wskazał na źle ustawione procesy technologiczne, przy których traci się wiele zboża, na niedostosowanie wydajności czyścarni do zdolności produkcyjnej młyna nr 1 oraz na szereg niedociągnięć działu technicznego. Ta ostra krytyka była bardzo słuszna, byłoby jednak lepiej, gdyby ob. Schneider, który pracuje w zespole dopiero od kilku tygodni powiedział, w jaki sposób zamierza usunąć te niedociągnięcia.

Ob. Góra — obok spraw omówionych poprzednio wskazał, że najsłabszym punktem w pracy młyna nr 2 jest transport jęczmienia do kaszarni, gdzie ciągle jeszcze nosi się worki na plecach, podczas gdy młyn otrzymuje już od dawna żyto luzem.

Mechanik Siciński omawiając niedostateczne wyposażenie warsztatów zwrócił uwagę, na konieczność pogłębienia współpracy kierownictwa z poszczególnymi komórkami, a szczególnie tymi, które pracują usługowo i o których często się zapomina.

Bezduśne podejście do współpracy dwu instytucji, powodujące marnotrawstwo materiałów, czasu i pracy ludzkiej — wytknęła w swoim przemówieniu kierowniczka sekcji opakowań. Młyny korzystają obowiązkowo z usług kolejowego przedsiębiorstwa przewozowego. Zdarza się często, iż przedsiębiorstwo to przewozi wielkim, ciężarowym samochodem drobne partie pustych worków. Jest to oczywisty dowód marnotrawstwa paliwa i czasu kierowcy oraz przejaw złego wykorzystania środków transportowych. Z drugiej zaś strony młyny tracą na tym opłacając pełną stawkę na niemal pusty przejazd.

Źródła oszczędności na materiałach pędnych przy racjonalnym wykorzystaniu energii cieplnej i elektrycznej — omówił szczegółowo główny mechanik ob. Laskowski. Należy skrupulatnie zbierać zużyte oleje, które można po regeneracji użyć powtórnie do maszyn o wolniejszym biegu lub też do konserwacji niektórych części jak np. korpusów maszyn. Straty cieplne powodowane są często przez nieszczelne pomieszczenia, brak osłon itp. Do kotłów parowych należy szczególnie w zimie wykorzystać ciepłą wodę z chłodnic.

Rąbka tajemnicy w sprawie przyczyn niepowodzeń w I kwartale br. uchylił kierownik produkcji zespołu — ob. Ojrzyński. Surowiec został słabo wykorzystany, zmiany nocne nie wiedzą często z jakiego surowca miała — odbija się to oczywiście na wyciągach. Przemówienie zostało przyjęte jako samokrytyka, bo przecież lwia część odpowiedzialności za te sprawy ponosi właśnie kierownik produkcji.

Wiele głosów w dyskusji poświęconych było sprawom zaopatrzenia. Brak najpotrzebniejszych w codziennej pracy artykułów ujemnie wpływa na jej rytmiczność i stwarza czasem trudności niełatwe do rozwiązania. Wytknięto na naradzie złą współpracę z Okręgiem, który nie realizuje zapotrzebowań i nie odpowiada miesiącami na korespondencję w tych sprawach. Praca zaopatrzeniowców zespołu napotyka również na trudności w miejscowych instytucjach handlowych. Interwencje u miejscowych władz wojewódzkich nie znajdują oddźwięku ponieważ traktują one przemysł młynarski jako drugoplanowy, mniej ważny. Sprawami zaopatrzenia powinny się zająć władze wyższe.

Młynarze lubelscy na naradzie poruszyli wiele spraw, wiele swoich bolączek — mówili śmiało i rzeczowo. Mało było jednak głosów pracowników fizycznych — robotników, byli oni poza tym słabo reprezentowani w sali obrad. A szkoda! Bo może poruszyłoby również warunki higieniczne, w jakich pracują, a które pozostawiają wiele do życzenia. Ciekawsi spośród gości w przerwach obejrżeli sobie młyn nr 5, magazyn zbożowy i całe gospodarstwo zespołu. Na zewnątrz wszystko było doprowadzone do porządku, gorzej trochę przedstawiały się wnętrza. W szatni dla pracowników akordowych, która służy im równocześnie za miejsce wypoczynku w przerwach i gdzie spożywają swoje posiłki — panuje wręcz niechlujstwo — podłoga i stoły pokryte są warstwą brudu. W przyległej łaźni brudno, w niektórych pomieszczeniach pajęczyny nieomiatane od dawna. W magazynie zbożowym w kilka dni po generalnych porządkach pełno już kurzu na podłogach i urządzeniach.

Gorącymi oklaskami powitała cała załoga ukazanie się na mównicy dawnego pracownika zespołu, a obecnie głównego księgowego zespołu ciechanowskiego — Karola Gintera. Ginter wiedział jak było dawniej, mógł więc porównać stan dzisiejszy ze stanem dawniejszym. Stwierdził, że wiele niedociągnięć zostało już przez załogę młynów lubelskich usuniętych, że nie można odmówić zespołowi wielkich sukcesów — jednak wskazał również, że daleko jeszcze do tego, żeby zostać wzorem dla innych zespołów okręgu. Zespół lubelski ma warunki techniczne bez porównania lepsze od innych, wyniki natomiast produkcyjne są w wielu wypadkach gorsze. Duże rezerwy, jakie posiada jeszcze w tej chwili zespół lubelski nie zostały wykorzystane, a wykorzystać je trzeba. Załogę lubelską stać na to. Świadczy o tym chociażby doskonała organizacja narady. Poza tym

jest jedna rzecz, którą młynarze lubelscy mogą za imponować innym zakładom, a jest nią zapał do pracy.

W dyskusji na naradzie brakowało głosu przedstawicieli Okręgowych Zakładów. Wprawdzie jak mówi przysłowie — milczenie jest złotem — ale i srebro jest również pożytecznym i powszechnie stosowanym metalem. Prawdopodobnie załoga lubelska pragnęła również usłyszeć jaką opinię o jej pracy i samej naradzie mają ich bezpośrednie władze. Oczekiwali oni odpowiedzi na pytania zadane okręgowi w czasie dyskusji — chociażby na temat zaopatrzenia — ustosunkowania się do zamierzeń, wreszcie krytyki niedociągnięć i uznania osiągnięć.

(F)

Gdy dobrze pracuje rada zakładowa

Na zakończenie konferencji partyjno-ekonomicznej Zespołu Młynów w Lublinie — w ramach części artystycznej — wystąpił 30-osobowy zespół „Młynarka” składający się z pracowników młynów lubelskich. Ten zespół to dowód doskonałego ducha załogi i jej dużego zgrania. Niełatwo jest bowiem zachęcić ludzi, aby zbierali się w wolnym czasie tym bardziej, że młyny pracują na trzy zmiany. Na program złożyły się piosenki w wykonaniu chóru i solistów, recytacje i monologi — wszystko na dobrym poziomie artystycznym.

Szczególnie podobala się murzyńska pieśń, znana z występów Paula Robesona pt. „Mississippi” wykonana przez jednego z pracowników z towarzyszeniem chóru, oraz piosenki śląskie wykonane przez chór ubrany w malownicze stroje ludowe. Całość programu powiązana była dowcipną, wierszowaną konferansjerką.

Stworzenie własnego zespołu artystycznego to dowód dobrej i aktywnej pracy związkowej w młynach lubelskich. Trzeba jednak wspomnieć i o niedopatrzeniach.

Siedziba kierownictwa zespołu, gdzie odbywała się narada znajduje się dość daleko od śródmieścia Lublina, a komunikacja z miastem jest słaba. W czasie całodziennej narady nie było dłuższej przerwy, która by umożliwiła przybyłym często z daleka uczestnikom spożycie obiadu w oddalonych restauracjach. Natomiast bufet był słabo zaopatrzony, bo były w nim na gorąco tylko parówki i to zniechęcająco drogie. Jedna parówka kosztowała zł 4,20 i jeżeli nawet ważyła 50 g to kilogram kosztował ponad 80 zł. Nic więc dziwnego, że wielu przybyłych gości było głodnych aż do zakończenia narady.

Jakie były powody niepowodzeń ŁOZ Młyn. w 1954 r.

Łódzkie Okręgowe Zakłady Młynarskie w 1954 r. nie tylko nie osiągnęły planowanej obniżki kosztów własnych, lecz koszty te przekroczyły zarówno w stosunku do 1953 r. jak też i w stosunku do planu na rok 1954. Nie wypracowano również planowanej akumulacji, w wyniku czego załogi zakładów produkcyjnych zostały pozbawione funduszu zakładowego, a gospodarka narodowa poniosła straty w wysokości kilku milionów złotych. Winę za to ponoszą niewątpliwie wszystkie służby placówek produkcyjnych i kierownictwo OZMłyn. w Łodzi. Niemalże udział ma w tym służba handlowa, która na swoje konto musi zapisać straty powstałe na skutek: 1) nieosiągnięcia planowanej ceny surowca; 2) mank transportowych; 3) mank

magazynowych; 4) nadmiernego zużycia opakowań oraz szeregu innych drobniejszych przyczyn.

Zasadniczymi błędami, które w sposób decydujący zaważyły na nieosiągnięciu planowanych wskaźników ekonomicznych, a które popełnił pion handlowy ŁOZMł. były: a) niedostateczne zorganizowanie współzawodnictwa pracy; b) brak należytej kontroli czynności wykonywanych przez terenowych pracowników służby handlowej.

Stwierdzić bowiem trzeba, że współzawodnictwo służby handlowej w 1954 r. ograniczało się tylko do pewnych dziedzin pracy (np. przyjmowania ziarna) i organizowane było w ciągu krótkiego okresu czasu.

Jeśli chodzi o kontrolę placówek produkcyjnych ze

strony Okręgu, to sprawa ta została po prostu przegapiona w ciągu kilku pierwszych miesięcy 1954 r. Pod koniec 1953 r. i w początkach 1954 r. Okręg opracował szereg okólników i zarządzeń, przeprowadził kilka odpraw, na których wyjaśniono sens tych zarządzeń, ale wyraźnie nie dopilnowano ich wykonania przez aparat zakładów produkcyjnych.

Analizowanie wyników okresowych, kwartalnych, miesięcznych a nawet dekadowych powinno się stać bezwzględny nakazem, a stałe wyszukiwanie lepszych metod pracy — codzienną troską pracowników handlowych. Oprócz jednak tych subiektywnych momentów zależnych od chęci i woli pracowników, momentów, które w pracy każdego człowieka mają znaczenie decydujące, istnieją w pracy służb handlowych w zakładach młynarskich momenty leżące jakby poza nimi, które mają równie duży wpływ na osiągnięcie planowanej obniżki kosztów i planowanej akumulacji. Przyczyny te tkwią w przepisach obowiązujących w obrocie towarowym i właśnie niektórymi sprawami związanymi w ścisły sposób z tymi przepisami chciałbym się zająć.

Czynnikiem mającym decydujący wpływ na wyniki pracy w przemyśle młynarskim jest niewątpliwie surowiec i od niego też zaczne. Surowiec — jego koszt — stanowi około 94% ogólnych kosztów przemysłu młynarskiego i nieosiągnięcie planowanej ceny surowca w zasadzie uniemożliwia, a w każdym razie bardzo utrudnia wykonanie nałożonych zadań. Inaczej mówiąc, cena płacona za surowiec jest w obecnej chwili sprawą zasadniczą dla każdego zakładu produkcyjnego.

Nasuwa się jednak bardzo poważna wątpliwość czy planowana cena surowca, zwłaszcza jeśli chodzi o żyto, jest właściwa. Charakterystyczne jest, że Warszawskie Okręgowe Zakłady Młynarskie, które nie zapłaciły w 1954 r. więcej za surowiec niż to przewidywał ich plan, nie osiągnęły jednak planowanej ceny na żyto, lecz zapłaciły za ten gatunek ziarna podobnie jak i inne OZ Młynarskie również o kilka milionów złotych więcej.

Sądzę, że podstawową przyczyną, która stan ten spowodowała jest to, że poczynając od chwili wprowadzenia norm jakościowych dla ziarna zbóż na rok 1954/55 dla żyta obowiązuje jedna klasa, a mianowicie pierwsza. Cena jednej tony ziarna w tej klasie wynosi 1735 zł, a cena planowana wynosi tylko 1667,78 za jedną tonę, czyli zakłady młynarskie muszą obniżyć cenę na każdej tonie żyta około 4,5%. Przypuszczam, że przy istnieniu jednej klasy żyta, a więc i jednej ceny na żyto, tak wysokiej obniżki nie można było osiągnąć.

To samo niebezpieczeństwo rysuje się również i na rok 1955, bo chociaż planowana cena żyta jest nieco wyższa, to jednak, aby ją osiągnąć trzeba obniżyć obecnie obowiązującą cenę o blisko 3,5%, co również jest niemożliwe przy istnieniu jednej klasy żyta.

Często ze strony naszych dostawców słyszymy zarzut, że zakłady młynarskie walczą nie o lepszy, lecz o gorszy surowiec. Zarzut ten jest łączony ze sprawą kwestionowania ziarna pod względem jakościowym. Niewątpliwie jest w tym dużo racji, ale przyczyn nie należy szukać w chęci kwestionowania zbóż, lecz w normach jakościowych w połączeniu z ustalonymi cenami. Nie ulega chyba wątpliwości, że normy jakościowe dla ziarna zbóż na rok 1954/55 są ustalone pod kątem potrzeb aparatu skupującego a nie pod kątem potrzeb aparatu produkcyjnego. Aby nie być gołosłownym przytoczę dwie cechy: wilgotność i ziarna poślednie. Wiadomo, że za żyto do 17% wilgotności tabela potrąceń przewiduje 1% mniejwartości. Wszyscy wiemy, że to nie ma nic wspólnego z technologiczną własnością ziarna, nikt też nie potrafi dosuszyć ziarna o 17% wilgotności do 15 procentowej wilgotności w ramach jednego procentu, gdyż sam ubytek masy będzie w takim wypadku wynosił około 2,4% nie licząc kosztów dosuszenia ziarna.

Jeśli chodzi o ziarna poślednie, to wszyscy chyba pracownicy zakładów młynarskich uważali za wielki krok naprzód w normach jakościowych zbóż na rok 1953/54 ścisłe sprecyzowanie tak zwanych ziarn poślednich. Niestety pojęcie to zniknęło z norm jakościowych w roku bieżącym. Stało się to chyba niesłusznie, co jaskrawo występuje przy ziarnach pogryzionych

i uszkodzonych przez szkodniki zbożowe. Zakłady podległe ŁOZMł. otrzymują np. pszenicę wykazującą kilka procent ziarn pogryzionych przez wołka. Pszenica ta ma ciężar objętościowy w stanie zsypanym od 76 do 78 kg/l, wilgotność poniżej 14% — a więc formalnie jest pszenicą klasy I, faktycznie zaś żaden młynarz nie może z takiej pszenicy osiągnąć planowanych wyciągów, bo przecież ciężar objętościowy w stanie zsypanym nie może stanowić i nie stanowi podstawowej cechy stwierdzającej jakość ziarna, jego wartość z punktu widzenia technologicznego. O wiele więcej pod tym względem powiedziałaby nam ciężar tysiaca ziarn.

Oczywiście pszenica ta sama — nie zawierająca ziarn uszkodzonych przez szkodniki — wykaże ciężar objętościowy o wiele większy i różnica dojdzie na pewno do kilku kg.

Przy omawianiu przeciętnej ceny płaconej za surowiec nie można pominąć orzeczeń Komisji Rzeczoznawców Inspekcji Zbożowej. Stwierdzamy, że istnieją duże rozbieżności w orzeczeniach nie tylko różnych Delegatur Wojewódzkich IZ, ale i w orzeczeniach różnych składów osobowych komisji przy tej samej Delegaturze Wojewódzkiej. Przykładowo weźmy znowu wilgotność ziarna. Orzeczenie Komisji Rzeczoznawców przy DWIZ w Kielcach wykazuje duże rozbieżności i często zdaniem naszym niesłuszne. Tabela potrąceń za wilgotność w granicach od 17% do 18% ustala 4% mniejwartości, a tymczasem komisja rzeczoznawców za wilgotność ziarna w tych granicach przyznaje 2% — 2,5% czy wręcz 3% mniejwartości, ale prawie nigdy 4%, chyba, że ziarno miało dokładnie 18% wody.

Podobnie przedstawia się sprawa z ziarnami porośniętymi, z tym, że komisje rzeczoznawców wykazują ogólną tendencję do traktowania porostu stosunkowo dość łagodnie. Nie brak również i takich orzeczeń, w których komisje rzeczoznawców rekompensują wyższą wilgotność dobrym ciężarem objętościowym w stanie zsypanym czy odwrotnie, a ziarna porośnięte dobrą czystością.

Ze sprawą uzyskiwania mniejwartości łączy się bezpośrednio sposób kwestionowania zbóż. Kwestionowanie z jednej strony wpływa na osiągnięcie planowej ceny zbóż, sposób zaś kwestionowania ma wpływ na wzrost kosztów. Chodzi tu o formalności związane z kwestionowaniem jakości zbóż — formalności, od których przestrzegania uzależnione jest przyznanie mniejwartości.

Niewątpliwie właściwe atestowanie dostaw zbożowych przyczyniłoby się do znacznego zmniejszenia ilości kwestionowanych przesyłek oraz pozwoliłoby zaoszczędzić czas i pracę pracowników pionu handlowego i to zarówno u odbiorcy, jak i u dostawcy. Należałoby jednak w umowach szczegółowych przewidzieć sankcje za brak atestu. Niestety sprawa ta nie została dotąd uregulowana, mimo składania odpowiednich wniosków przez ŁOZMłyn. w protokołach rozbieżności do umów szczegółowych.

Podobnie przedstawia się sprawa z awizowaniem dostaw. Niemal we wszystkich wypadkach, a przede wszystkim w wypadkach nieterminowych dostaw, brak awizowania powoduje znaczne trudności w rozładunku wagonów, a niejednokrotnie zmusza do zatrudniania obcego transportu i obcych pracowników, co z reguły jest kosztowniejsze niż zatrudnienie pracowników własnych i własnego transportu, bądź też powoduje zatrudnienie pracowników własnych w godzinach nadliczbowych, a ponadto opóźnia czas rozładunku. Trudności te występują przede wszystkim dlatego, że odbiorca nie będąc poinformowany o skierowaniu do niego przesyłkach nie może w porę przygotować się do ich rozładunku.

Nie należy przypuszczać, że nawet terminowe awizowanie wszystkich dostaw wyeliminuje całkowicie zatrudnianie brygad ładunkowych po godzinach normalnej pracy oraz przetrzymywanie wagonów ponad czas wolny od postojowego. Tak na pewno nie będzie, ale nie ma żadnych wątpliwości, że awizowanie dostaw będzie miało duży wpływ na zmniejszenie się wypadków zatrudnienia w godzinach nadliczbowych i przetrzymywanie wagonów, a co za tym idzie zmniejszy koszty z tym związane.

Do wiadomości Łódzkich Okręgowych Zakładów Młynarskich nie dotarł dotychczas fakt wykrycia

przyczyny manka lub też fakt wykrycia sprawców tego manka. Zespół Młynów w Kutnie usiłował zwrócić uwagę Delegatury Wojewódzkiej Inspekcji Zbożowej w Gdańsku na to, że przy dostawach jednego z elewatorów prawie stale powtarzają się manka transportowe. Mimo trzech pism skierowanych w tej sprawie do Delegatury w Gdańsku odpowiedzi dotychczas brak. Ostatecznie Zespół ten pewnie uzyska decyzję na przyjęcie manka w swój ciężar i obciąży nimi swoje wyniki, a tymczasem pewne fakty wskazują jednak na to, że na stacjach załadowczych nie wszystko jest w porządku. Dla przykładu można również podać, że Młyn w Pabianicach w okresie od 2 — 26 marca br. otrzymał 76 wagonów z jednej ze stacji granicznych. W 56-ciu z nich stwierdzono superaty, w 16 zaistniało manko, a tylko wagę zgodną na stacji załadowania i na stacji odbioru. Szesnaście przykładowo wziętych wagonów wykazujących superatę daje przeciętną różnicę około 500 kg na jednym wagonie, czyli w 16 wagonach przysłało młynowi około pół wagonu ziarna za dużo. Najwyższa superata wynosiła 1650 kg, a różnice dochodzące do 600 kg, 400 kg, czy 250 kg są bardzo częste. Nie może tu chyba być mowy o różnicach zaistniałych na skutek używania różnych wag na stacji załadowania i w miejscu odbioru. Nie można też przypuszczać, że młyn celowo działa na swą niekorzyść. W rezultacie jednak młyn za stwierdzone superaty musi zapłacić i to jest słuszne, ale musi on również zapłacić za stwierdzone w 16 wagonach manka, tylko, że to w konkretnej sytuacji chyba już nie jest słuszne. Jeśli omawiana sprawa załatwiona będzie w sposób formalny to niestety stwierdzone manka obciążą wyniki młyna i jego załogę.

Lódzkie Okręgowe Zakłady Młynarskie usiłowały przeciwdziałać tym niewytłumaczonym mankom przez przeważanie wagonów na stacjach kolejowych u odbiorcy. Niestety DOKP Łódź, powołując się na odpowiedni przepis Dekretu o przewozie przesyłek i osób kclajami zabroniła stacjom kolejowym swego Okręgu powtórznego przeważania wagonów. Istotnie DOKP Łódź ma do tego na podstawie dekretu prawo, ale co ma robić młyn? Czy jechać do Małaszewicz i sprawdzić wagę? Gdyby nawet tak uczynił, to wątpliwe czy pracownicy kolejowi pozwoliliby pracownikowi młyna kontrolować sposób przeważania wagonów, bo znowu na podstawie odpowiedniego przepisu dekretu o przewozie przesyłek i osób kclajami ma do tego prawo tylko nadawca lub osoba przez niego upoważniona.

Niemalże kłopotu sprawiają służbie handlowej przemysłu młynarskiego manka magazynowe, a zwłaszcza manka w przetworach zbożowych. W wypadku stwierdzenia tych mank sprawy kierowane są do prokuratora i bez względu na to czy prokurator dochodzenie umarza, czy nie, sprawa idzie do sądu w celu uzyskania wyroku skazującego magazyniera na zapłacenie równowartości brakujących przetworów. Rezultaty takiego postępowania są jak dotąd znikome, ponieważ większość podległych ŁOZMłyn. zakładów produkcyjnych, a w tym nawet niektóre z większych np. Młyn w Kutnie, nie posiadają właściwie żadnych magazynów na przetwory. W młynach takich przetwory zbożowe składowane są na każdym kawałku wolnej przestrzeni. Brak zamkniętych pomieszczeń, pozostających pod

ściśłą kontrolą magazyniera, faktycznie uniemożliwia przyjęcie przetworów z produkcji. W tych warunkach magazynier tylko formalnie odpowiada za ilość przetworów, faktycznie zaś odpowiedzialności tej nie ponosi, bo bez trudności może udowodnić, że szkoda powstała bez jego winy.

Zdaniem sądów orzekających, w takich sprawach winą leży po stronie pracodawcy, który nie stworzył pracownikowi odpowiednich warunków do pracy. Ciężkość pomieszczeń powoduje niejednokrotnie pomieszanie różnych typów mąk i błędy przy ich wydawaniu, w wyniku czego podczas inwentaryzacji stwierdza się, że w jednych typach występują braki, w innych nadwyżki. Stwierdzonych nadwyżek nie wolno jednak zaliczać na wykazane braki, co nie wydaje się słuszne w żadnych warunkach.

Prawdziwą plagą dla pracowników służby handlowej ŁOZMł. były w 1954 r. plany zbytu. Właściwie chodziło nie o same plany, lecz zmiany, jakim te plany ulegały. W ciągu wszystkich miesięcy 1954 r. plany zbytu przetworów zbożowych były zmieniane i to często w ciągu miesiąca. Przypuszczać należy, że było to powodowane niewłaściwym rozpoznaniem potrzeb rynku. W każdym razie zmiany były niezależne od pracowników służby handlowej, ale rezultat tych zmian miał wpływ na ich pracę i na wyniki zakładów produkcyjnych. Ustalenie raz na miesiąc planów zbytu i niezmiennienie ich w ciągu miesiąca bez żadnej wątpliwości zmniejszyłoby ilość pracy we wszystkich działach zbytu Okręgowych Zakładów Młynarskich i we wszystkich referatach handlowych zakładów produkcyjnych. Ołbrzymią większość swej pracy w 1954 r. zużywali pracownicy działu zbytu ŁOZMł. na niestanną korektę planów. Do reguły należał taki stan, że w ślad za planami zasadniczymi następowały plany dodatkowe lub zmiany planów pierwotnych. Każdy pracownik, który chociaż raz zetknął się z opracowaniem planów zbytu, wie ile pracy zabiera podwyższenie, bądź obniżenie chociażby tylko dostaw jednego asortymentu mąki. Ile zmian w związku z tym trzeba zrobić, aby uzgodnić trasy i terminy, nie dopuścić do krzyżowania się wagonów i nie spowodować wysyłki i przyjmowania tej samej mąki na tej samej stacji kolejowej. Ponadto należy podkreślić, że plany dstarczano w 1954 r. zbyt późno, co nie pozwalało na uzgodnienie ich z innymi działami i zmuszało do pracy w godzinach nadliczbowych. Wydaje się, że stan ten można poprawić, a we właściwym i terminowym planowaniu poszukać również jednego ze źródeł obniżki kosztów.

Sumując powyższe wypowiedzi słuszny wydaje się wniosek, że prócz mobilizacji pracowników do wykonania zadań na rok 1955, prócz wzmożenia kontroli i właściwego zorganizowania współzawodnictwa pracy należałoby również przeprowadzić zmiany przepisów obowiązujących w obrocie towarowym w kierunku ich odbiurokratyzowania, poddać rewizji umowy szczegółowe i zarządzenie o sposobie załatwiania mank transportowych oraz radykalnie zmienić dotychczasowy stan sporządzania planów zbytu. Sprawy te wywrą niewątpliwie dodatni wpływ na wykonanie zadań wyznaczonych nam na 1955 r. i łatwiej pozwolą zmobilizować załogi zakładów produkcyjnych.

Roman Pietrzak

Nowości techniczne

Próby wzbogacenia mąki kukurydzianej w Jugosławii

W Jugosławii przeprowadzono próby wzbogacania mąki kukurydzianej witaminami i związkami mineralnymi w celu zwalczania pelagry. W latach 1949—1953 stwierdzono w Serbii bardzo poważny procent zachorowań na pelagrę spowodowaną niedostatecznym wyżywieniem. Na 5811 zbadanych osób wykryto 1561 wypadków pelagry, w tej liczbie 730 u dzieci.

Na jesieni 1952 r. rozpoczęto wzbogacanie mąki kukurydzianej prepa-

ratem zawierającym niacynę, tiaminę, riboflawinę, żelazo i wapno. Na 132 obserwowanych pacjentów żywionych wzbogaconą mąką 23 zostało całkowicie wyleczonych, a u 58% stwierdzono znaczną poprawę. Równocześnie obserwacjom poddano 124 chorych żywionych mąką kukurydzianą bez dodatków. Poprawę stanu zdrowia stwierdzono u zaledwie 21 chorych.

W wypadku potwierdzenia dodatnich wyników pierwszych prób, oczekiwano należy obowiązkowego wprowadzenia wzbogacania mąki kukurydzianej na terenie całej Jugosławii.

Nylon z pszenicy

Ostatnio udało się wyprodukować z pszennej glutenu włókno bardzo zbliżone do nylonu. Badania nad budową molekularną glutenu pszennej wykazały, że jego cząsteczki występują w układzie łańcuchowym.

Włókno otrzymano mieszając pewną ilość glutenu z wodorotlenkiem sodu. Otrzymany kleisty roztwór wtłaczano pod ciśnieniem przez rurkę o bardzo małym świetle do lekkiego kwaśnego roztworu siarczanów. Otrzymane w ten sposób włókno jest nieco miękkie. Wymaganej wytrzymałości i elastyczności nadaje mu działanie formaldehydem lub moczniakiem. (Hn)

MLYNY GOSPODARCZE

Przemiał indywidualny i wymienny

W młynarstwie gospodarczym istnieją dwa systemy przemiału zbóż na mąkę; indywidualny i wymienny. Indywidualny system przemiału polega na tym, że każdy rolnik przemiała swoje zboże osobno i w kolejności ustalonej przez młynarza — zależnie od dowozu zboża do młyna. System zaś wymienny zachodzi wówczas, gdy młyn posiadający normatywy zbóż na cele wymiany, przemiała je na mąkę i dysponując zapasem produktów gotowych (mąka, otręby) wymienia je rolnikowi w kolejności dowozu w zamian za dostarczone do młyna zboże.

System przemiału indywidualnego w młynach gospodarczych wprowadzony został w okresie, gdy człowiek rozpoczął wykorzystywanie siły wiatru i wody do poruszania wiatraków i młynów wodnych. Aż do tego okresu każda zagroda chłopska, używała do przemiału ziarna na mąkę, żarn poruszanych przez ludzi lub siłą zwierząt domowych — pociągowych. Gdy rozpoczęły pracę wiatraki i młyny wodne utarł się zwyczaj, że młynarz pobierał za przemiał tzw. dziesiątą miarkę, czyli zasypywano dziewięć miarek na kosz kamieni młyńskich, a dziesiątą oddawano młynarzowi. Zachowywano przy tym kolejność przemiału w zależności od kolejności dowozu zboża do młyna. Było to prawo nie pisane, lecz zwyczajowe.

Z uwagi na ciężką pracę przy przemiale na żarnach i na skutek małej ich wydajności, rolnicy chętnie korzystali z usług wiatraków i młynów wodnych. Stosunkowo rzadka sieć tych zakładów w stosunku do potrzeb konsumpcyjnych i paszowych wsi zmuszała chłopów do odległych dojazdów, które niejednokrotnie wynosiły kilkadziesiąt kilometrów. W tych czasach wyprawa do młyna pociągała za sobą konieczność zaopatrzenia się w zapasy żywności dla siebie i paszę dla zwierząt pociągowych, przy młynach tworzyły się bowiem całe obozy wyczekujących na swoją kolejkę. Jeśli ktoś bogatszy i sprytniejszy dobrze poczęstował młynarza, to ten zmełł jego zboże poza kolejką.

Wszystkie czynności przy przemiale musiał wykonywać chłop. On dźwigał wory ze zbożem, on zasypywał ziarno na kosz, wygrzebywał mąkę ze skrzyni, ubijał mąkę ubijakiem do wora i sam wreszcie ładował ją na wóz.

Utarło się wtedy przekonanie, że mąka z własnego zboża jest najlepsza. Miało to swoje uzasadnienie w tym, że w okresie powstawania wiatraków i młynów wodnych rolnik posługiwał się prymitywnymi narzędziami rolniczymi. Młócił zboże cepem lub wałkiem kamiennym na klepsku, odwięwał plewy ze zboża łopatą przy wietrze, czyścił zboże na tzw. przetaku - rzeszocie. W zależności od struktury gleby ziarno zawierało zanieczyszczenia mineralne, piasek lub grudki ziemi. Zboże z gruntów piaszczystych lekkich dawało się czyścić z piasku na przetaku, natomiast zboże z gruntów ciężkich, czarnoziemiu, gleb gliniastych lub wapiennych można było oczyścić na przetaku tylko częściowo. W jego składzie znajdowało się dużo drobnych grudek ziemi. W takim stanie dostarczano je do młyna. Młyny nie posiadały jednak urządzeń czyszczarnianych dla ziarn

na i jakość mąki zależna była od stopnia oczyszczenia zboża przez samego gospodarza.

Taki stan rzeczy był bardzo wygodny dla młynarza. Robocizna nic go nie kosztowała, a za jakość mąki nie odpowiadał, gdyż chłop sam sobie mełł swoje zboże.

System przemiału indywidualnego miał jeszcze inne wady. Mianowicie po zakończeniu przemiału poszczególne partie zboża należało oczyścić wszelkie zakamarki z resztek mąki, aby chłop mógł odebrać całą dostarczoną ilość produktu. Powodowało to przerwy w mieleniu, a rolnik i tak nie miał możliwości zważenia mąki, gdyż rozrachunek dokonywał się przy pomocy miarki. W tych warunkach co sprytniejszy młynarz zawsze potrafił ukryć część mąki dla siebie.

W miarę rozwoju postępu technicznego w młynarstwie gospodarczym, w miarę włączania do produkcji urządzeń czyszczarnianych, maszyn odsiewających i zmechanizowania procesów przemiału zbóż na mąkę, system przemiału indywidualnego stopniowo zanikał, a w jego miejsce zaczęto stosować system wymienny. Ten system przyjął się w rejonach, gdzie kultura rolna osiągnęła wyższy poziom, a chłop zrozumiał, że system wymienny zwalnia go od nieproduktywnej straty czasu i innych kłopotów osobistych istniejących przy przemiale indywidualnym.

System wymienny pozwala na tworzenie tzw. mieszanek zbóż kierowanych do przemiału, co wpływa na podniesienie jakości wypiekowej mąki, szczególnie przy pszenicy. Pszenica jako ziarno chlebowe występuje w różnych odmianach i rodzajach. Każda z nich ma cechy dodatnie i ujemne, a jedynie przy stosowaniu mieszanek można otrzymać mąkę o najlepszych właściwościach.

Przy systemie wymiennym każda partia zboża kierowana do przemiału stanowi taką właśnie mieszankę, do młyna bowiem zboże przychodzi w małych partiach o różnym rodzaju i różnych odmianach, do przemiału zaś kieruje się większe partie zboża. Poza tym, pomiędzy systemem indywidualnym a systemem wymiennym istnieje ta różnica, że w pierwszym wypadku zboże miele się na jednej parze walców systemem płaskim, nieekonomicznym i nieprawidłowym, co wpływa na obniżenie jakości mąki. W drugim wypadku przemiału dokonuje się na kilku parach walców systemem kaszkowym, półwysokim, co skraca proces przemiałowy i stwarza możliwość produkowania mąki o wysokich jakościach wypiekowych.

Mimo, że system wymienny jest korzystniejszy dla rolników i dla młyna, na terenie kraju jeszcze do dziś dnia stosuje się indywidualny system przemiału. Zjawisko to występuje w województwach białostockim, lubelskim, rzeszowskim i na Podkarpaciu. W pozostałych województwach zdarza się tylko w sporadycznych wypadkach. Na skutek konserwatyzmu części chłopów system indywidualny jest nadal stosowany w młynach prywatnych, jako korzystniejszy dla właścicieli.

W okresie postępu technicznego w państwowym młynarstwie gospodarczym, w trakcie walki o obniżkę

kosztów produkcji, automatyzacji procesów technologicznych przemiału, stałego dążenia do podnoszenia jakości przetworów zbożowych i dużego wysiłku całego pionu pracowniczego zgodnie z hasłem „produkować szybko, tanio i dobrze“, utrzymywanie nadal systemu przemiałowego indywidualnego można określić tylko jako konserwatyzm nie mający żadnego uzasadnienia.

Dlatego też Ministerstwo Skupu i Centralny Zarząd Młynów Gospodarczych wzywa cały pion techniczny terenowy, WZMG, RPMG i kierowników młynów pracujących według systemu przemiału indywidualnego —

zwraca się do Klubów Techniki i Racjonalizacji, aby wraz z liczną rzeszą racjonalizatorów podjąć planową akcję przestawienia młynów obecnych i nowoprzejmowanych z systemu przemiałowego indywidualnego na system wymienny.

Zgodnie z Uchwałą III Plenum KC PZPR szybkie wyeliminowanie systemu przemiału indywidualnego przyczyni się do obniżenia kosztów produkcji w całym pionie młynów gospodarczych na terenie państwa.

A. Kowalski

Jak młyn w Grójcu zdobył sztandar przechodni

W rejonie młynów gospodarczych Grodzisk Maz. istnieją młyny lepsze i gorsze. Decyduje o tym nie tylko stan techniczny i zaplecze zakładu, ale przede wszystkim postawa załogi, umiejętność kolektywnej współpracy, zdolność mobilizowania się do wykonania zadań produkcyjnych. Dużą rolę odgrywa też współpraca załogi z miejscowym aktywnym politycznym i gospodarczym. Tworzy się wówczas jeden wspólny zespół związany mocno z terenem.

Jak przedstawiają się ostatnie wyniki pracy młynów? Pierwsze miejsce we współzawodnictwie i w dziedzinie gospodarczo — finansowej za rok 1954 zdobyła w rejonie grodziskim załoga młyna w Grójcu. Najłatwiejszą placówką rejonu w tym okresie okazał się młyn w Warpęsach w powiecie grójcekim.

Przeprowadzenie analizy wyników gospodarczych i finansowych tych dwóch placówek może rzucić światło na wiele spraw i na metody pracy załóg tych młynów. Powinno się to przyczynić do wskazania drogi, która doprowadziła młyn w Grójcu do pierwszego miejsca i zdobycia sztandaru przechodniego Rejonu. Niewątpliwie przydadzą się też wskazówki, jak należy, a jak nie wolno gospodarować młynami.

Na wstępie trzeba wyjaśnić, że obydwa te zakłady są małe, ale o różnym napędzie. Młyn w Grójcu ma napęd elektryczny, silnik 22 kW, a na urządzenie jego składają się: jeden młewnik 700 × 300 mm, jeden młewnik 600 × 300 mm, łuszcarka szmerglowa 1000 × 600 mm, krajalnica do kaszy, mars nr 1, wialnia zbożowa, trzy cylindry graniaste, jeden kamień śrutownik — 900 mm.

Młyn w Warpęsach posiada silnik na gaz ssany 40 KM. Do urządzenia wchodzi: wałki gniotkowe, dwa młewniki 700 × 280 mm, łuszcarka szmerglowa 1000 × 600 mm, jeden kamień śrutownik 1000 mm, jeden perlak cepowy konstrukcji miejscowej, jedna wialnia mechaniczna i 3 cylindry graniaste.

Dalsze szczegóły ilustruje tablica. Ogólnie Grójec zmeł 523 tony wartości 47.813 zł, Warpęsy — 137 ton wartości 33.765 zł.

Stan techniczny młyna w Grójcu był średni, w Warpęsach mniej niż

średni. Tablica wykazuje, że młyn w Grójcu osiągnął prawie czterokrotnie lepsze wyniki, niż młyn w Warpęsach. Zakładając nawet, że Warpęsom podwyższymy wyniki o 30% dla zrównania gorszych warunków technicznych, to i tak ostateczne wyniki niewiele się zmieniają.

Jakie wnioski należy wyciągnąć z takiego stanu rzeczy? Otóż młyny o napędzie elektrycznym korzystnie górują nad młynami na gaz ssany. Obsługa silnika elektrycznego w porównaniu z silnikiem na gaz ssany jest znacznie łatwiejsza i prostsza, zaś silniki gazowe często się psują.

W młynach zatem po zużyciu urządzeń na gaz ssany powinno się zaniechać kosztownych kapitałnych remontów i jeśli na miejscu istnieją odpowiednie warunki, przechodzić na napęd elektryczny.

	Stan załogi		Zdolność przemiał.	wykonanie planu w %	koszt przemiatu i tony w zł	koszt paliwa na 1 t w zł	przemiał na 1 cm wałców w kg	
	fiz.	umysł.					plan	wykonanie
Grójec	2	1	3,36	110	90	30	362	402
Warpęsy	3	1	3,6	81	246	86	117	116

Uświadomienie i mobilizacja załogi w przypadku młyna w Grójcu przedstawiały się lepiej niż w Warpęsach. Zapal do pracy, troska o osiąganie coraz lepszych wyników oraz dokładne ustalenie możliwości produkcyjnych zakładu — oto dodatnie cechy młynarzy grójcekich.

Zasadniczy wpływ na dobre wyniki załogi grójcekiej ma sprawność urządzeń młyna. A urządzenia te nie są bynajmniej nowe. Zużyte maszyny wymagają wielu poprawek i ulepszeń. Ale załoga Grójca dba troskliwie o każdą maszynę, obserwuje jej pracę, zna jej indywidualne cechy. Całość urządzeń młyna musi harmonijnie współdziałać, każdy element urządzenia powinien sprawnie spełniać swe zadanie w powiązaniu z całością. Wszak młyn to typowa fabryka o potokowym, taśmowym systemie pracy. Praca jednego odcinka związana jest ściśle z pracą całego zespołu. W na-

ła załoga grójcecka. Czyniła to przez sprawne załatwianie interesantów, terminowe przygotowywanie produktów do wymiany, współpracę z radami narodowymi i Związkiem Samopomocy Chłopskiej. Takie powiązanie z życiem obsługiwanego terenu zapewniło młynowi całoroczny, pełny przemiał.

We wnioskach, oprócz omówionych już punktów, trzeba jeszcze zwrócić uwagę na stałą, codzienną i miesięczną analizę wyników pracy młyna prowadzoną przez kierownika i załogę młynów. Wyniki finansowe muszą być referowane pracownikom i wspólnie omawiane. Księgowość rejonu powinna przyjąć z pomocą kierownikom młynów i systematycznie — na przykład co miesiąc — dostarczać ścisłych danych o wynikach finansowych i gospodarczych za okres ubiegły.

W. Masłowski

Zgarniacz mechaniczny

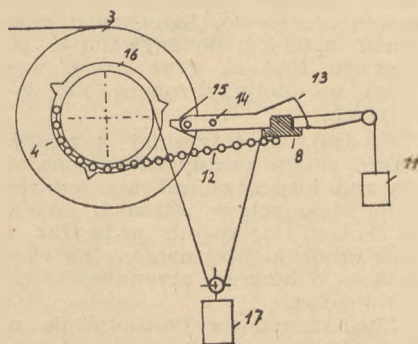
Wśród różnorodnych urządzeń stosowanych do wyładowania wagonów kolejowych z ziarnem zasypanym luzem stosuje się w wielu krajach mechaniczne zgarniacze zwane niekiedy łopatom mechanicznymi. Mechaniczny zgarniacz ziarna z wagonów działa samoczynnie. Jego obsługa polega na kierowaniu i odpowiednim podprowadzaniu zgarniacza w celu nabrania ładunku. Po zanurzeniu tarczy zgarniacza w ziarno, urządzenie przesuwają się samoczynnie ku drzwiom wagonu, gdzie wygarnięte ziarno zostaje zsypane do niżej umieszczonego koşa. Doświadczenie wykazało, że używanie samoczynnego zgarniacza przynosi bardzo poważne oszczędności, albowiem wyładowanie jednego wagonu zboża odbywa się w przeciągu pół godziny, podczas gdy tę samą pracę wykonywało poprzednio 4 pracowników przez jedną godzinę. Teoretyczna zdolność wyładunkowa jednego zgarniacza wynosi 50 do 60 ton na godzinę. Waga tarczy: 3—5 kg.

Urządzenie składa się ze zgarniacza, który poruszany jest przez specjalny mechanizm (winde) za pośrednictwem liny. Winde umieszcza się nad poziomem wysokości 1,5 do 2 m w pobliżu miejsca wyładowania wagonów. Wysokość umieszczenia windy nad poziomem zależna jest od odległości zasięgu tarczy zgarniacza.

Z bębna windy spuszcza się linę przechodzącą przez niżej położone rolki kierujące, które przesuwają ją do wnętrza wagonu. Koniec liny wchodzący do wagonu przymocowany jest do specjalnej drewnianej lub metalowej płyty (tarczy) o rozmiarach 800 × 800 mm. Pracownik ciągnący za sobą linę wnosi zgarniacz w głąb wagonu, do miejsca z którego rozpoczyna się wyładowanie wagonu. Tu zanurzając zgarniacz w ziarno czyni nim ruch naprzód, co powoduje zwolnienie liny i automatyczne włączenie windy. Lina nawija się na bęben, signąc tym samym zgarniacz w kierunku drzwi wagonu. Kiedy zgarniacz dojdzie do określonego miejsca — w pobliżu drzwi wagonu — następuje automatyczne wyłączenie bębna windy, zgarniacz zaś przenosi się ponownie w głąb wagonu do następnego wyładunku.

Automatyczne włączanie i wyłączenie zgarniacza, zapewnione zostało dzięki specjalnej konstrukcji windy, co widoczne jest na rysunku. Winda mechanicznego zgarniacza składa się z lanej ramy 1 z dwoma łożyskami, w których obraca się wał: 2. Na wale tym znajduje się wolno osadzony lany bęben, który ma trzy stopnie do nawijania liny i łańcucha: 3, 4 i 5, — o różnej średnicy. Bęben otrzymuje napęd od wału 2, za pośrednictwem sprzęgła kulakowego 7, które nasadzone na klinie i obracając się z wałem ma możliwość przesuwania się po nim.

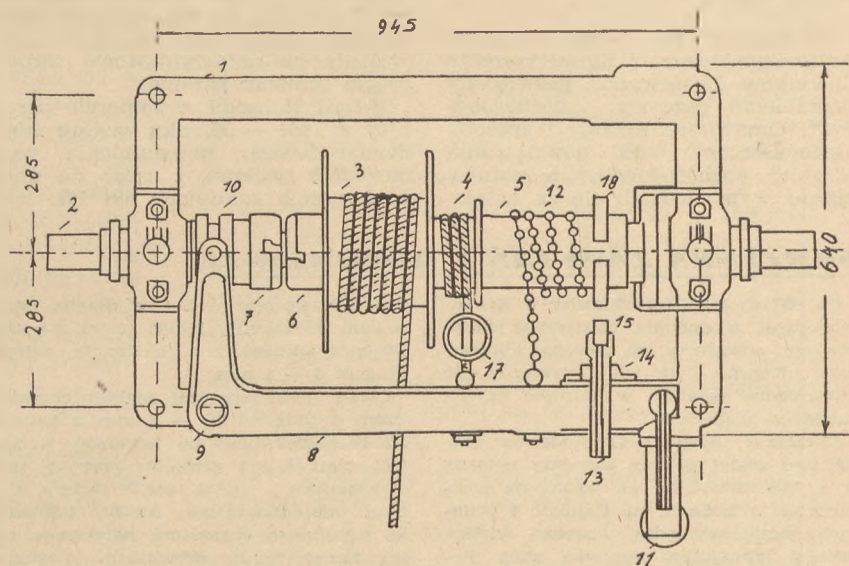
Tę część sprzęgła przesuwają się po wale przy pomocy dźwigni 8, poruszającej się na bolcu 9 umocowanym na ramie windy. Dźwignia ma na jednym końcu widełki połączone z pierścieniowym nacięciem 10.



Do wyłączenia sprzęgła służy łańcuch 12, przymocowany jednym końcem do dźwigni 8, a drugim do bębna 5. Przy nawijaniu liny na bęben 3 nawija się jednocześnie łań-

się równocześnie pomocnicza lina, na której zawieszony jest ciężarek 17. Jeżeli lina pociągowa zostanie odprężona wówczas ciężar umieszczony na pomocniczej linie rozpoczyna odwijać się z bębna i obracać go w przeciwnym kierunku. W czasie odwijania liny pociągowej — występy 16 uderzają od dołu ku górze o palec ruchomy 15, który przepuszcza je przez odpowiednie odchylenie. Przy wirowaniu bębna w odwrotnym kierunku, wywołanym osłabieniem napięcia liny pociągowej i działaniem pomocniczej liny z ciężarem — występy 16 uderzają o palec 15, który ustępując podnosi zapadkę haczyka. Powoduje to zwolnienie dźwigni, która zostaje odciągnięta ciężarem 11 włączając równocześnie sprzęgło windy. Bęben będzie się wówczas obracał zgodnie z kierunkiem nawijania pociągowej liny i łańcucha 12, dopóki nie nawinie się do końca cały łańcuch 5. Pociągnięta bębniem dźwignia 8 powoduje ponowne wyłączenie windy przez sprzęgło.

Włączenie zgarniacza może nastąpić w jakimkolwiek bądź miejscu wagonu, wystarczy do tego osłabie-



cuch 5. Kiedy został on już nawinięty, a zgarniacz dochodzi do drzwi wagonu wówczas pociąg w kierunku bębna dźwignię 8, która rozpoczepia sprzęgło i wyłącza bęben z pracy.

Podczas odnoszenia zgarniacza do wnętrza wagonu pracownik pociąga równocześnie linę i tym samym odwijają łańcuch. W tym czasie zaopatrzona w ruchomy palec 15 dźwignia przytrzymywana jest od cofnięcia się haczykiem 13, poruszającym się na osi 14. Przy odwijaniu liny pociągowej i łańcucha na bębnie 4 nawija

nie napięcia liny pociągowej, natomiast wyłączenie zgarniacza może nastąpić tylko w określonym miejscu u drzwi wagonu, co reguluje się długością łańcucha 12.

Konstrukcja windy jest całkiem prosta i łatwa do wykonania w każdym mechanicznym warsztacie ślusarskim, a zatem rozpowszechnieniu jej nie powinno nic stanąć na przeszkodzie. Zainstalowanie zaś zgarniacza będzie dla młynów i spichlerzy wielką korzyścią i poważnym źródłem obniżenia kosztów własnych. (a. d.)

● ZE ŚWIATA ● ZE ŚWIATA ● ZE ŚWIATA ● ZE ŚWIATA ● ZE ŚWIATA ●

Rząd kubański wydał ustawę, w myśl której, dopuszczana do sprzedaży mąka pszenna musi być wzbogacona tiaminą, riboflawiną, niacyną i żelazem. Przewiduje się, że podczas najbliższej sesji parlamentu kubańskiego postanowienia ustawy zostaną rozszerzone także na ryż. Na decyzję rządu kubańskiego miały poważny wpływ presja amerykańskich koncernów chemicznych, poszukujących zbytu dla swych produktów. Należy przypomnieć, że obserwacje brytyjskie nad niedożywionymi dziećmi wykazały całkowitą bezużyteczność wzbogacania przetworów zbożowych tymi trzema, najtańszymi witaminami.

Wobec wzrastających trudności w zaopatrzeniu w twardą pszenicę makaronową oraz wyraźnego obniżenia jakości importowanej pszenicy kanadyjskiej, rząd szwajcarski postanowił przeprowadzić próbę jej uprawy na własnym terenie. Próby przeprowadzane są w kantonie genewskim, którego klimat uważa się za najbardziej odpowiedni. Do próbnych siewów została użyta odmiana Amber durum Nr 3.

W Kansas City odbył się zjazd Amerykańskiego Stowarzyszenia Chemików Zbożowych poświęcony zagadnieniu pszenicy „pochorobowej”. Omawiając metody i sposoby niedopuszczania do powstawania pszenicy pochorobowej, uczestnicy zjazdu wypowiedzieli się za ustale-

niem górnej granicy wilgotności przechowywania zbóż na 12,4%.

Ministerstwo handlu Argentyny ogłosiło komunikat o wznowieniu sprzedaży pszenicy na eksport, przerwanej w czerwcu 1954 roku przez Instytut Popierania Handlu, kiedy zostało stwierdzone, iż duże ilości pszenicy sprzedano po niskiej stosunkowo cenie. Jednakowoż eksportu pszenicy dokonywano i po czerwcu 1954 r., gdyż zakaz wywozu nie dotyczył umów już zawartych.

Urodzaj argentyńskiej pszenicy, której zbiory zostały zakończone w styczniu-lutym, okazał się jednym z największych w ostatnich latach. W kołach fachowych nadwyżkę z tego urodzaju przeznaczoną na eksport — oblicza się przynajmniej na 4 mln. ton.

Międzynarodowe Porozumienie w Sprawie Pszenicy otrzymało od rządu holenderskiego wiadomość, że z dniem 1 sierpnia 1955 roku import pszenicy do Holandii będzie dokonywany wyłącznie za pośrednictwem firm prywatnych. Do tego okresu zaopatrzenie w pszenicę dokonywane będzie przez rządowe biuro zakupu, aczkolwiek już teraz firmom prywatnym udzielono zezwolenia na natychmiastowe rozpoczęcie importu pszenicy.

Udział Holandii w imporcie pszenicy w 1954 — 55 roku według międzynarodowego porozumienia wynosi 775 tys. ton, z czego do dnia 12 kwietnia zakupiono 694 tys. ton.

SKRZYŃKA ZAPYTAŃ I ODPOWIEDZI

Ob. Władysław Mazurkiewicz w Krakowie prosi o podanie szczegółów dotyczących szkodnika zbożowego chrząszcza „Kapra”, którego występowanie stwierdzono ostatnio w Europie m. in. także w Niemczech.

Chrząszcz „Kapa” (Trogoderma granarium) został po raz pierwszy opisany w r. 1898. Szkodnik ten występuje powszechnie w Indiach, na Ceylonie i Malajach, gdzie wyrządza bardzo wielkie szkody tamtejszym zapasom zbóż. Został on zawleczony do różnych części świata, do Afryki, Ameryki i Europy. W tej chwili spotyka się go już we wszystkich krajach azjatyckich, w Australii, Stanach Zjednoczonych AP, Egipcie, Iraku, Nigerii, na Madagaskarze, w Związku Radzieckim, Francji, Holandii i w Niemczech. Istnieje zatem niebezpieczeństwo zawleczenia go również do Polski.

Porażenie zboża tym chrząszczem można łatwo stwierdzić obserwując powierzchnię przymy. Pojawiają się na niej w dużych ilościach larwy o bar-

wie żółtawo-brązowej i o długim brązowym owłosieniu. Młoda larwa ma ok. 1,8 mm długości, a następnie osiąga długość 3 — 4 mm.

Owad doskonały jest małym chrząszczem o długości 1,8 — 3 mm o barwie od bladoczerwonej do brązowej, a nawet czarnej. Na grzbiecie pokryty jest owłosieniem, które często ściera się. Stąd niejednokrotnie trudno odróżnić go od innego chrząszcza należącego do tej samej grupy szkodników zwanego Trogoderma versicolor. Większość badaczy zgodnie stwierdza, że szkodnik ten żywi się tylko w stadium larwalnym. Istnieje jednak przypuszczenie, że odżywia się również jako wykształcony całkowicie owad. Larwy żerują przede wszystkim na zbożach i jego przetworach jak mąki, kasze, otręby, a nawet makarony. Występowanie chrząszcza stwierdzono także w nasionach lnu, suszonej krwi, nieżywych myszach i wyschniętych owadach.

Dorośle owady żyją 10 — 12 dni. Okres ten jest jednak zależny od temperatu-

ry i może być dłuższy lub krótszy. Samiczka składa przeciętnie 50 jajek. W niektórych wypadkach stwierdzono jednak składanie jaj w większych ilościach sięgających 125. Larwy wykluwają się po 5 — 16 dniach, a owad doskonały powstaje po dalszych 2 — 23 dniach. Ilość pokoleń wydawanych na świat rocznie jest różna. W Japonii wynosi zaledwie 1, a w niektórych częściach Indii 12.

Zwalczanie chrząszcza „Kapra” jest trudne i uciążliwe. Larwy jego są odporne na szereg środków owadobójczych, między innymi na DDT. W W. Brytanii stosuje się opylanie porażonych zbóż olejem pyretrenowym. Również jeden z najśliniej trujących środków owadobójczych, kwas pruski nie jest całkowicie pewnym środkiem i nie niszczy wszystkich szkodników.

Chrząszcz „Kapa” nie fruwa. Ma zatem ograniczone możliwości przenoszenia się. Rozprzestrzenienie jego na całym świecie należy przypisać rozwojowi światowego handlu zbożem.

„Laborantka” z Lublina pisze: „...spotkałam się ostatnio z bardzo różną numeracją norm czynnościowych dla oznaczania przetworów zbożowych i proszę o wyjaśnienie jakie normy powinny być stosowane czy PN, czy PKN, czy PN-35 czy też normy resortowe”.

Z czynnościowych norm państwowych dla oznaczania przetworów zbożowych obowiązują w tej chwili:

PN/A-74011 Przetwory zbożowe. Oznaczanie wilgotności.

PN/A-74013 Przetwory zbożowe. Kontrola organoleptyczna.

PN/A-74016 Przetwory zbożowe. Oznaczanie zanieczyszczeń.

PN/A-74017 Przetwory zbożowe. Opakowanie i transport.

Zwraca się uwagę, że norma PN/A-74013 została zatwierdzona przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego jako obowiązująca na obszarze całego państwa.

Pozostałe oznaczenia przetworów zbożowych należy wykonywać wg norm resortowych ustalonych Zarządzeniem Nr 138 Ministra Skupu z dnia 8 kwietnia 1955 r., a mianowicie:

RN-54/MS-PZ/60 Przetwory zbożowe. Oznaczanie granulacji.

RN-54/MS-PZ/72 Przetwory zbożowe. Oznaczanie popiołu.

RN-54/MS-PZ/74 Przetwory zbożowe. Oznaczanie kwasowości.

RN-54/MS-PZ/73 Przetwory zbożowe. Oznaczanie ilości glutenu.

RN-54/MS-PZ/95 Przetwory zbożowe. Oznaczanie kwasowości na zimno.

Tym samym zarządzeniem zostały ustalone jeszcze trzy normy resortowe:

RN-54/MS-PZ/56 Przetwory zbożowe. Pobieranie próbek.

RN-54/MS-PZ/58 Ziarno zbóż. Oznaczanie zanieczyszczeń mineralnych.

RN-54/MS-PZ/59 Ziarno oczyszczone do przemiału handlowego.

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 10.VI.55 r.
Druk ukończono 15.VI.55 r.
Ark. wyd. 6,2. Nakł. 3.363.
Papier gaz. mat. A¹/50 g.
Zakłady Graficzne „Dom
Słowa Polskiego” Warszawa
Zam. Nr 2841/C B-6-8301