


Schichtbuch  
ang. 12.10.92 

Art-Nr. 1435 251

EVP M—,79

12. 10. 92 II. Schicht

Schichtbuch (altes) wurde eingezogen von Herrn Gehlert,  
bestimmt der Nachlaufverwalter!

Rg. Mühle: Mühle um 16<sup>30</sup> umgestellt von T. 815 auf T. 1150

Wz. Mühle: Vom Walzenstuhl 439 wurde die Spannhülse von  
der unteren Walze wieder befestigt.

Wz. Reinigung: Staubanlage lief die Schicht über.

Rg. Mühle: Mühle mit T. 1150 in Silo II angelassen.

- Muster von Silo und Mühle im Labor.

*[Signature]*

13. 10. 92 I. Schicht

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo  
1 und 2.

Es wurden im 1. System 29 Sack Körner a 50 kg und  
10 Sack Schrot grob a 50 kg abgefangen.

Beide Systeme sind gesteckt wie 405/630, es läuft aber  
550/1050 weil wir viel 1050 brauchen.

Es müssen noch 40 Sack Wz.-Schrot-Spezial angefordert werden!

*erhöht!* Müller K.H.

13. 10. 92 II. Schicht

Wz. Mühle: Beide Systeme umgestellt auf T. 1050/530 in Silo II  
und I. ← so auch angelassen. Es wurden die Silo 1; 2  
4 die ganze Schicht über. Muster von Mühle und Silo im  
Labor. Silo 1 gleich 5 kg sonst alle anderen je 1 kg.

40 Sack Spezial-Schrot abgefordert, 30 Sack Staub, Reigenweil.

Filter 320 Wz.-Reinigung war voll, läuft wieder normal.  
Vitec - Waage gecheckt. Still wieder \* *[Signature]*

14.10.92 II. Schicht

Rg. Mühle: Silo IV liegen ca. 10 t. T. 997 zum Saugen.  
Mühle jätet in der I. Schicht unvollständig auf T. 1150  
in Silo 1, auch so angehalten.

Bitte bei Stillstand der Schläger der Mammelmühle in  
der Rg. Reinigung überprüfen. Staubsatz zusehr! eventuell sind  
die Schläger abgemutet.

Wz. Reinigung: Staubbekälter von Zelle 12 + 13 sind leer.  
Staubsäure nach oben gefahren. 7 Boden ist voll mit Saure.  
Kord-Meinz. Mühlen I + II System sind mit 550/1050 ange-  
halten worden im Silo 1 und 2. ~~Stationäre~~ Wievage ist  
noch defekt. Muster von Silo + Mühle (Rg. Mühle) im Labor.

Katf

15.10.92 I. Schicht

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo 5+2.  
Mit 550/1050 durchfahren!

Am 16.10.92 die Wz. Mühle anfahren und mit 550/1050  
laufen lassen. Die Rg. Mühle anfahren und mit 1150  
laufen lassen.

Mulle KH

15.10.92 II. Schicht

Beide Systeme mit T. 550/1050 im Silo 1 und 2 angehalten.  
Tandfabrikation über B. Silo über zum Silo 3 mit T. 405 noch  
leer gefahren. Elevator 1 total fest und verschrottet.  
Muster von Mühle und Silo im Labor.

Wz. Reinigung: Nachreinigung muß gründlich abgeleitet werden, I + II  
Schicht war hoch zu feucht.

Rg. Reinigung: Mammelmühle durchgesehen, Schläger gemacht!

Wz. Mühle: I. Syst. 4 Aufg. Stahl 428 Oberlager links greift!

I. Syst. 2 Aufg. Stahl 438 Oberlager links greift!

Wz. Reinigung: Von der Schneemaschine 148 ist der Netzschalter  
defekt! - läuft aber noch! Schlosser werden informiert.

noch nicht!  
(Zur Zeit)  
- Ingo Bay war hier alleine!

16.10.92 I. Schicht

Rg. Mühle: Mühle konnte nicht angefahren werden, Motorschutz (Spule)  
von Motor 16 durchgebrannt! Voll. Urbanitzki informiert! Montag  
um 11-12<sup>15</sup> konnte laut Mustwurf (Götter) die neue Spule  
fertig sein. Montag keine lose Motoren für Rg. - Mahl. Be-  
stand ca. 20 t. T. 1150 noch. Vorarbeiten von unseren Elektrikern  
werden schon gemacht.

Rg. Reinigung: Durch umkleben b.z.w. abkleben der Viebel, Kleb  
die 3; 12; 18 Rollen, große Scheurhaufen auf allen Etagen.  
Werden durch Voll. Langer, Schwandt D; + Lohing beseitigt.  
Schrotanlage verknüpft genau gecheckt, Rollen müssen abgeleitet werden.  
- Orutsche in der Reinigung läuft der Motor nicht an!

Wz. Mühle: Schneemaschine mit dem I System: Filter 496 voll, ver-  
mutlich durch Hochschäumen der Lücke in der Waage bis zu den Schläusen.  
Filter 498 voll & Filtermüll. Nach Einfahren der Mühle, Luft 512  
nochmals ausgefallen.

40 Sach vom Voll. Ulrich Spezial-Schrot abgepackt, 2 Sach Greifs +  
10 Sach Schrot für Boden soweit es geht durchgeföh.

Wz. Mehlspeicher: Elevator 1 um 12<sup>45</sup> noch nicht frei.

Silo IV ist leer, Rest im Silo 2 gefahren. Frithalten vom 2. geht,  
da Voll. Urbanitzki über Fabrikation Rest Mühl aus dem neuen Silo 5 reden  
muß! Spricht mit Dir K. - Heinz bestimmt noch ab.

Bei beiden Systemen 9; 10 Ma gelüft, Silo 2 mit T. 1050 zu durchföh,  
liegt bei 1,300. Beide Systeme laufen mit T. 550/1050 im Silo II + V  
so auch angehalten. Nachreinigung bei der Wz. Reinigung noch abgeleitet,  
da daufs Scheide über das Wochenende noch absteht.

↘

V. Heinz! Mabe gehen zum Suchen bei Rg. Mehl ein-  
setzt, weil zu wenig Mehl da ist. Risiko falls es bei der

- ▽ Rg-Mühle nach längerer Dauer die Reparatur.  
Elevator 1 bei Wz-Mehl ist mit 13<sup>35</sup> wieder in Ordnung.  
I-System ist erkrankt und am Montag sanftzeit.  
Mehlwage ist noch defekt; Wage 405 vorüberlässt auch  
im I-System.  
Laß doch bitte gleich Montag früh T. 1050 mitm. *Heinz*

### 19.10.92 II. Schicht

Wz-Mühle: Mühle bis 18<sup>00</sup> beengfäßen, Schrot grob  
und fein aufgefüllt: Bestennd 30 Saß grob; 15 Saß fein.  
Arbeiten an den Filtern begonnen.

Rg-Reinigung: Normen dem Schrot grob per Saß gestellen,  
Belle 4 Mahlsilos voll.  
Beimischer beengfäßen.  
Vereinigung: Zelle 35 leer. *Heinz*

### 22.10.92 I. Schicht

Koll. Metz E, Müller K.H. Bewerdorff: Staubbrücke hoch fahren, aber  
nicht beimischen. Staubanlage bleibt stehen bis Montag!  
Sichter aufnehmen, reinigen und wieder zusammen bauen.  
(Mehlnachrichter alle Abt.) *erleicht*

### 22.10.92 II. Schicht

Koll. Ulrich Mehlnachrichter abschließen und III Schrot weiter machen.

### 23.10.92 I. Schicht

Koll. Bewerdorff, Müller K.H. Metz E. IV + V Schrot aufnehmen, reinigen  
und wieder zusammen bauen. Wenn noch Zeit ist mit dem  
1. Sortierer weiter machen.

### 23.10.92 II. Schicht

Koll. Ulrich: Sichter 1. Sortierer, 2. Sortierer und 3. Sortierer aufnehmen,  
reinigen und wieder zusammen bauen.

*Müller K.H.*

### 23.10.92 I. Schicht

Wz-Mühle: folgende Abteile sind abgeschlossen!

Sichter: - I. Schrot = komplett  
II. Schrot = komplett  
III. Schrot = komplett  
IV + V. Schrot = komplett  
1. Sort. = komplett  
2. Sort. = komplett  
3. Sort. = komplett.

Mehl aus den (neuen Silos) ist alles raus. T. 550 liegt im  
Silo 3 und Silo 4 liegt T. 405. Mehlreste in der Wz-Mühle.

- ▽ Begast werden die Abteilung, Rg-Mühle, Wz-Mühle, Mehlspuder.  
- Zum Donnerstag wurde bestellt 60 Saß Schrot-spezial! = 3. to.  
Beim Anfahren der Rg-Mühle nach Möglichkeit Schrot absacken.

Zwangs Begasung: Feuerwehler ist informiert!  
(seit 13<sup>10</sup>) *Heinz*

### 05.11.92 I. Schicht

Wz-Mühle: Es wurden folgende Sichter aufgenommen u. ge-  
reinigt. 1. System: 1 Auflösung alle Abteile

2	"	"	"
3	"	"	"
4	"	"	"
1 Mahlung	alle	Abteile	
2 Mahlung	"	"	
3 Mahlung	"	"	
4 Mahlung	"	"	
Mehlnachrichter	"	"	

*Müller*

06.11.92 I. Schicht

WZ-Mühle: Es wurden folgende Sieber aufgenommen, u. gereinigt: 1. System 5 Mahlung alle Abteile

- 6 Mahlung " "
- 7 Mahlung " "
- 8 Mahlung " "
- 9 Mahlung " "
- 10 Mahlung alle Abteile

Damit sind die Sieber 1. System abgeschlossen. Die Putzmaschinen wurden im 1. System gereinigt.

*Alte*

10.11.92 I. Schicht

WZ-Reinigung: Vorbereitung des vorhandenen Weizen zur Vermahlung!

Weizen ges: 845 to.  
 davon: 270 to. Golzow Zelle 38  
 und 575 to. Pasewalk " 35

Es wird folgende Mischung vorbereitet.

Golzow Zelle 38	30%	=	42'
Pasewalk " 35	70%	=	98'
	100%		140'

I	42'	Golzow Zelle 38
II	49'	Pasewalk " 35
III	49'	" " 35

Vornehung je System 100 L  
 Nachmahlung 100 L

*Müller K.H.*

11.11.92 14<sup>h</sup> F. Schicht

WZ-Mühle 1. System wurde angefahren! Mehl läuft ins Silo 2 (1050) und Silo 5 (550). Beide Silos mischen.

*Müller K.H.*

11.11.92 II. Schicht

WZ-Mühle: I. System läuft mit T. 530/1050 in Silo 2 + 5. Es mussten bei Schichtbeginn Silo II + V.

Mühle kurzzeitig ausgefällt, durch Bemessen die 1. Ma, 2. Ma voll bis zum Sieber. Sekunden 454 steht voll. 10 Ma voll gewesen.

Silo stand bei Mehl: Silo II mit T. 1050 = 12 m Luft  
 Silo V mit T. 550 = 5 m Luft

Gebläse Nr. 806 läuft unruhig. Patrone bei den Wagen.

Zelle 35 ist leer, oder es befindet sich eine Brücke im Silo! Habe eine  $\frac{1}{2}$  Stunde gestudert ohne Erfolg.

Silo 1 - 6 - 9 leer. 2 - 5 - 8 läuft voll. Mahlsilo  $\frac{1}{2}$  voll. Melder von Silo 2 + 5 stehen in der Mühle.

*Alte*

12.11.92 I + II Schicht

<sup>Lager</sup>  
~~Zahnrad~~ Komplette vom Stuhl 4. Aufz. 428 gewechselt, Ober- u. unter Lager.

dazu noch das linke Oberlager (neues Lager aufgezogen).

3. Aufz. Kupplung im II. Syst. gewechselt.  
Zahnrad neu aufgezogen auch beim Stuhl 2. Aufz. 438 und links Oberlager gewechselt.

4. Aufz. 628 Zahnrad gewechselt.  
Eine Walze V. Schrot Komplette neue Lager aufgezogen.

Voll. Uhrzeit hat den 8. Boden in der WZ-Mühle gereinigt.

*Alte*

13.11.92 I. Schicht

Wz-Mühle: Mühle 1. System angefahren! Mühle läuft mit 550/1050 im Silo 2+5. Um 15<sup>00</sup> das 550 ins Silo 1. stecken.  
Rg-Mühle: Es wurden die Sieber VIII Schrot, V fein, V grob, 3. Du. und VIII Schrot aufgenommen und gereinigt.

U.

13.11.92 II. Schicht

Wz-Mühle: I. Syst. mit T 550/1050 im Silo 1 und 2 angefahren.  
Silo II + V wurde bei Schichtwechsel.  
15<sup>00</sup> wurde das T 550 von Silo II in Silo 1 geladet.  
Zelle 35 in der Reinigung leer!

U.

16.11.92 I. Schicht

Rg-Mühle: Reinigungsarbeiten u. Reparaturarbeiten durchgeführt.  
Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo 2+5.  
Beide Mühlen so laufen lassen.  
405-Waage 1. System zählt zu viel.  
~~405~~ Waage muß gerüstet werden.

U.

16.11.92 II. Schicht

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 im Silo 2+5. Silos haben gemischt.  
Wz-Mühle wurden 20 + Wz Schrot Spezial angefahren.  
Mit dem II. Syst die gesamte Schicht geschaut. Bitte die Prallblenden 614a + 615a wieder in Betrieb nehmen.

U.

17.11.92 II. Schicht

Rg-Mühle Lüfter 12+21 vor aufheben der Anlagen reinigen. Lauff. während starke poltzurbe geräusche.  
Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 im Silo 1+2. Zum Schichtende aufgelassen angehalten.

U.

18.11.92 I. Schicht

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo 5+2.  
Nachmittagsdicht 10 to 812 im Silo 4 fahren.  
Wz-Reinigung: Nachreinigung kein Wasser geben.  
Rg-Mühle: Mühle wurde noch nicht angefahren. Es ist ein Schaltschutz vom Motor 3 defekt. Elektriker arbeiten daran.  
Wenn die Mühle zum laufen kommt dann nur im Silo 2 mahlen.

U.

18.11.92 II. Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 im Silo 2.  
Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 im Silo 2+5.  
Beide Mühle laufen dank der als Standort.  
In Silo 4 wurde ca. 10t T 630 gemahlen.  
Kluster davon mit in der Holzkiste (Mühle).  
Alle befüllten Silos wurden gemischt.

U.

20.11.92 I. Schicht

Rg-Mühle: Mühle läuft mit 1150 in Silo 2! Wenn Silo 2 voll ist im Silo 1 fahren. Defa-Gemisch 20g/min.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo 1+2, Mühle so durchfahren.

Griech a 50 kg insgesamt 15 seck.

Wz-Schrot-Spezial 60 Saek a. 50 kg zum Dienstag.

Müller K.H.

20.11.92 II. Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 1+2.

Griech wurde auf 20 Saek Bestand aufgefüllt. 8+ abgesetzt. 20+ Wz Schrot Spezial angefertigt.

Len.

23.11.92 I. Schicht

Wz-Mühle: 2. System angefahren! Es läuft 812 im Silo 4.

Alt 14<sup>u</sup> umstellen auf 405/812 in Silo 3+4. Silo 4 gut halb voll fahren.

Wz-Reiniger: Weizen wird erst morgen bereitgestellt.

Müller K.H.

23.11.92 II. Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 1+2.

T 1050 wurde mit 812 Mehl aufgefüllt.

Silos haben alle gemischt.

Es wurden 20+ Schrot Spezial abgesetzt.

Len.

24.11.92 I. Schicht

Wz-Mühle: 1. System läuft mit 550/1050 im Silo 5+2. Um 14<sup>u</sup> umstecken im Silo 1+2.

Rg-Mühle: Mühle läuft mit 1150 in Silo 1.

Nachmittag 5 to 997 im Silo 3 fahren und 5 to 1370 im Silo 4 fahren.

Müller K.H.

24.11.92 II. Schicht

Rg-Mühle: Mühle mit T 1150 in Silo 1 angefahren.

ca. 560 T. 997 im Silo 3.

ca. 560 T. 1370 im Silo 4.

Wz-Mühle: Mühle mit T 550/1050 in Silo 1 und 2 angefahren.

Muster von Rg-Mühle sowie Wz-Mühle + Muster von Silo 1, 2, 4, 5 im Labor. Plus Silo 1 5 kg im Labor.

413 I Schrot: Kupplung repariert; Waage 2x mal voll.

10 Ma ausgefallen, Schleuder 454 voll, leer gefahren, läuft mit. Melkmaschinen bei Weizen leer, angefahren.

Boff

25.11.92 I. Schicht

Rg-Mühle: Mühle steht! Es läuft nur die Reinigung.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 405/812 im Silo 3+4. Heute Nachmittag die Rg-Mühle anfahren und 1150 produzieren.

Weizenkleie Säcken, 140 Sack, danach das 2. System mit 405/812 laufen lassen. Wenn Silo 4 bis auf den voll ist umstellen auf 550/1050.

Wz-Mühle bleibt stehen! Silo 5 umlaufen lassen im Silo 1 und ständig mischen. Etwas 405 dazu laufen lassen.

Mine

25.11.92 II. Schicht

Rg-Mühle: Bei Schichtanfang mit T. 1150 in Silo 2 anfahren 140 Sack Wz-Mühle abgepöckelt.

Silo V umgefahren in Silo 1 T. 550. Etwas T. 405 zugeführt aus Silo 3. Pöckel-Pöckel System, gleich wie überstehend. Et Silo 5 ist leer. Silo 1 gut bis zum Schichtanfang gemischt.

Mskörbin-Gut T. 530 umbegeben. Spirale war verschmutzt. Muster von Rg + Wz. im Labor.

hoff

26.11.92 I. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 1150 im Silo 1+2. Wenn Silo 1+2 voll sind im Silo 3 fahren.

Wz-Mühle: 2 Systeme laufen mit 550/1050 im Silo 5+2. Nachmittag das 2. System anhalten und das 1. System mit 405/812 laufen lassen, im Silo 3+4.

Wz-Reinigung: Neue Mischung beachten und Postwechsel bei 1100 beachten.

Müller

26.11.92 II. Schicht

Rg-Mühle: Mühle mit T. 1150 in Silo 3 anfahren. Dufu-Bemisch fertiggestellt.

Wz-Reinigung: 18<sup>30</sup> anfahren. Danach gesäubert mit dem II System. Säuermaschine 226 außer Betrieb, Staub Vorräte Staubanlage war voll beim Anfahren. 1-6-9 sehen muss feinab. 50 to in Zelle 35 ist aber nicht versenkt mit 600 Liter.

II System um 14<sup>30</sup> mit T. 550/1050 anfahren. I System dann anfahren mit T. 812/405. Mit dem I System gesäubert. Ventilometer von Stahl 432 III gr. durchgebrannt. Keine Steuermeldung. Durch Schramm Gemte dies nicht bemerkt werden. Mühle + Reinigung zur gleichen Zeit gesäubert.

Bitte Lampen auswechseln im Mchlspeicher (Schüttlopfel).

Silo V wurde umgefahren in Silo 1. Es wurde die ganze Zeit über. Mskörbin-Jenwie ist fertig. (Zertrümmer 1:1 50 to. liegen in Zelle 35 (Ferbelen) 60 kg)

Ventilometer vom Typ 432 neue aufsetzen.

Filter 499 ist leer. Beim Anfahren des I-Systeme mit auf die Zylinder 5 Boden Feinprobe achten! rechte Seite wird voll. Zweck Kontrolle (Kontrolle) Feuerer W. Schmidt um 21<sup>45</sup> benachrichtigt. Er kontrolliert noch mal. Filtern in der Mühle um 21<sup>45</sup> abgelassen.

hoff

27.11.92 I. Schicht

Rg-Mühle steht!

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo 5+2. Wz-Bemisch aus 1-6-9 im Silo 5.

Wz-Bemisch aus 2-5-8 im Silo 1.

Postwechsel beachten.

Müller K.H.



27.11.92 II Schicht

Wz. Mühle: Mskörbin auf 1,8gr, bei T. 550 je 100g eridet.

Wz. Reinigung: Neue Handlung auf 14<sup>15</sup>

Zelle 38 Sachsenhausen / Gramsee 20% 28'

Zelle 35 Ferbelin 80% 112'

gs. 140'

I Syst. = 46' aus Zelle 35 Dosiern 111

II Syst. = 28' aus Zelle 38 Dosiern 113

II Syst. = 20' aus Zelle 35 Dosiern 211

III Syst. = 46' aus Zelle 35 Dosiern 311

gs. 140' = 100%

Zelle 36 liegen genau 57to mit 400 Liter gemeldet.

Zelle 36 konnte nicht mit 600 Liter gemeldet werden, laut Aussage von Uwe Odehbach schwamm alles auf dem Siloboden!

N.P. liegt in 1-6-9. Dosiern mit je 55' eingestellt.

Nachreinigung um 20<sup>50</sup> angefahren mit N. Post.

Beim Einhalten der beiden Mühlen in Silo 5 mit T. 550 gesteuert! läuft dann ab Montag mit NP in Silo 5.

Es münden die Silo 1 und 5 + 2 die Schicht über.

Mitte Post um 21<sup>30</sup> durch!

Kleinsiebhaber von Silo 4 (der erste) war zu! dadurch Silo 3 voll und es lief in Silo 2 & auch Wz. Kleie.

Staubbehälter in der Reinigung Zelle 12/13 leer!

M. Heinz: Habe die Dosiernapparate ausgestellt 1-6-9 um die Nachreinigung leer laufen zu lassen! Beim Auffahren an Mühlen bitte!

SA

30.11.92 I. Schicht

Rg. Mühle läuft mit 1150 in Silo I. Postwechsel beachten!

Wz. Mühle: I. System läuft mit 550/1050 in Silo 1+2.

Wenn Silo 1 voll ist, die Mühle umstellen auf 405/812 in Silo 3+4!

FS-Zugabe bei 550 erhöht auf 2,0g auf 100kg.

Wz. Reinigung: Ausr. Vorsilo 36 laufen 8' zur Mischung dazu.

FTZ 1-6-9 voll fahren und dann wechseln

auf FTZ 2-5-8!

Vorreinigung 1+2 Septen 100L

3 4 70L

Nachreinigung ohne Wanner.

Müller.

30.11.92 II Schicht

Rg. Mühle mit T. 1150 in Silo III angehalten.

Wz. Mühle mit T. 405 - 812 in Silo 3+4.

angehalten.

Silos fast voll.

Es wurden in der Rg. Mühle 27 Vollmehl ins Silo IV gemahlen.

Sollte Margarin gleich angefahren werden

Bei Kleie die Holzkisten aufziehen.

Bei Wz. Kleie beide Silos voll.

Einstellung in der Wz. Reinigung wie folgt.

I 535 = 42'

II 535 = 49'

III 535 = 21'

536 = 8'

538 = 20'

140'

Uwe

01.12.92 I. Schicht

Rg-Mühle: Postwechsel abgeschlossen, Mühle anhalten.  
Es läuft nur noch die Reinigung.

Wz-Mühle: 2. System läuft mit 550/1050 im Silo 5+2.  
Nachmittagsdrückt no weiterfahren.

Wz-Reinigung: Waage II-System neues Zählwerk eingebaut,  
Kette von 147 repariert.

Wz-Müllspicker: Elevator 1 Motor defekt, wird aus-  
gewechselt.

Müller K.H.

01.12.92 II. Schicht

Rg-Mühle wurde Rg-Schrot & Rg gegrad.  
angefertigt.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050  
in Silozellen 2+5.

Mühlensmuster wurde bereitgestellt.

Wz-Reinigung: Lüfter 121 Ölwanne  
durchgelaufen. Bitte vom Handwerker  
überprüfen lassen.

02.12.92 I. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 937 im Silo 4. Silo 4 jetzt halt voll  
fahren und dann umstellen auf 1150 im Silo 1.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo  
5+2.

Wz-Reinigung: Güter 121 wurde recheckt.

Wz-Müllspicker: Elevator 1 wieder im Betrieb.

Müller K.H.

2.12.92 II. Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1050 in Silo ...

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo-  
zelle 2+5. T 1050 läuft noch etwas heller  
als Standard. Muster von der Mühle wurde  
bereit gestellt.

Uen.

03.12.92 I. Schicht

Rg-Mühle steht! Es ~~läuft~~ wurde nur die Reinigung gefahren  
und Schrot grob abgedreht.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo 5+2.

Silo 5 bis auf 1cm voll fahren dann im Silo 1 fahren.

Wenn Silo 1 auch voll ist umstellen auf 405/812. Mühle  
no anhalten.

Müller K.H.

03.12.92 II. Schicht

Wz-Mühle läuft jetzt auf 405-1050  
in Silo 3+2. Silo 4 mit T 812 wurde  
voll gemahlen. Es ist insgesamt nur  
noch sehr wenig Platz.

Der Asker binmischer vom 1. Syst wurde  
in Ordnung gebracht, läuft wieder  
ordnungsgemäß.

Muster von Mühle steht auf den Wal-  
zenboden bereit.

7-8-9-10 Ma + II Schicht alle  
rangerommen, um einigermaßen ein  
T 1050 ranzukommen. Silos haben alle  
gemischt.

Uen.

04.12.92 I. Schicht

Rg.-Mühle anhalten!

Wz.-Mühle: Es läuft das 1. System mit 550/1050 im Silo 5+2.

405 Waage wurde repariert!

Sichter IV Schrot Abt. F. Mill defekt (Störnis) muß auf genommen werden.

Müller K.H.

04.12.92 II. Schicht

Wz.-Mühle erstes Syst wurde mit T 550-1050 gefahren. In Zelle I+II.

Um 18<sup>00</sup> ist das 1. Syst stehen geblieben.

Schnecke 535 hat ausgeleert und Störung angezeigt. Schnecke konnte nicht wieder in Gang gebracht werden.

I Syst abt. f. Sichter IV Schrot wurde aufgenommen und Siebe gewechselt. Ist wieder i.o.

Müller.

07.12.92 I. Schicht

Wz.-Mühle: Im 1. System wurde die Schnecke 535 repariert.

Rg.-Mühle läuft mit 1150 im Silo 1. Keine Dafa-Gemisch zugeben.

Vornehung 200 L

Nachhebung kein Wasser.

Wz.-Mühle: 1. System um 14<sup>00</sup> anfahren mit 550/1050 im Silo 1+2. Wenn Silo 1 voll ist im Silo 5 stecken.

Die Silos 1, 2, 4 u. 5 mischen lassen und zum Schicht-

ende Muster fürs Labor ziehen. 812 aus Silo 4. 3kg! Muster der Rg.- u. Wz.-Mühle 20<sup>00</sup> ins Labor geben. Nach von Silo 1+2 Rg.-Mühle Muster ziehen.

Müller K.H.

7.12.92 II. Schicht

I. Syst läuft nicht an, Schnecke 535 3. Boden steht!

Eventuell große Sicherung defekt!

II Syst ungefähr mit T. 550/1050 und so angefahren im Silo 4 und 5. Silo 1 voll!

Muster von Rg + Weizenmehl im Labor. 3g aus Silo II mit T. 812.

Wz. Reinigung: Maltsilo voll. läuft jetzt aus 2-5-8.

- sonst keine Vorkehrungen!

Hand-Meinz bei bitte so jetzt und überprüfe mit dem Wz. Reinigungskuch, 60-Zahl stimmt nicht über ein. Mabe das ausprüll um 2-1<sup>00</sup> gehen!

Müller K.H.

08.12.92 I. Schicht

Rg.-Mühle steht! Es läuft nur die Reinigung.

Wz.-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo 5+2.

II. Schicht: Rg.-Mühle anfahren mit 1150 im Silo 1+2.

Wz.-Mühle: Beide Systeme mit 550/1050 im Silo 5+2 fahren. Wenn Silo 5 voll ist, das 550 ins Silo 1 stecken.

Muster fürs Labor von Beiden Silos u. Beiden Mühlen 20<sup>00</sup> ziehen! Rg. Mehlilos nur von Silo 1.

Wz.-Mehlilos nur von Silo 1, 2+5! das Silo 1+5 je 3kg.

Müller K.H.

8. 12. 92 II. Schicht

Rg. Mühle: Mühle mit T. 1150 um 14<sup>00</sup> angefahren und mit T. 1150 auch so angestellt.

Wz. Mühle: Beide Systeme um 19<sup>00</sup> umgestellt auf T. 405/812 in Silo 3 und 4. Silo 1 und Silo 5 mit T. 550 sind voll. Beide Systeme auch so bei Schichtende angestellt.

Wz. Reinigung: Voreinrichtung erst um 17<sup>00</sup> angefahren. Zellen 1-6-9 voll. 2-5-8 leergefahren. ← dann Silo-wechsel. Es läuft jetzt aus 1-6-9 und rein in 2-5-8. Mühlruchn. 324 ohne Fund ausgefallen. Nach kurzer Schwere alles wieder in Betrieb.

Victh-Meinze! bitte sage dem Elektriker am er macht das Bleimetall von der Schneemaschine 226 wieder. ← ist noch außer Betrieb.

Muster von Rg. Mühle: Silo 1; Wz. Mühle und Wz. Silos im Labor. T. 812 laut Labor ab 19<sup>00</sup> mit 3gr auf 100g. Es müssen die Schicht über Silo 1, 2, 4, 5.

Kleinhobkisten leergefahren! Bitte darauf achten, dass die Schieber über den Holzklauen gelassen werden beim leergefahren. J-System 830 Waage hängt! ← mehrmals versucht in Betrieb zu nehmen! 80-Zahl wurde gedrückt.

09. 12. 92 I. Schicht

Rg. Mühle läuft mit 1150 in Silo 1+2.

Wz. Mühle läuft das 2. System mit 550/1050 in Silo 5+2. Auf dem 5. Boden wurden alle Schalendröhlern und alle Putzmaschinen abgeschmiert.

Das 2. System läuft durch mit 550/1050 in Silo 5+2. Silo 1, 2, 3 u. 5 mischen lassen und Muster fürs Labor ziehen

Müller K.H.

9. 12. 92 II. Schicht

Rg. Mühle: mit T. 1150 in Silo 2 angestellt. Muster im Labor.

Wz. Mühle: II System mit T. 550/1050 in Silo II und III angestellt. Muster von Silo 1, 2, 3, 5 im Labor sowie Mühle.

Silo 3 10 min genudt, dann Muster entnommen.

Wz. Meie verladen, Fahrzeug ist voll. Bitte die Papier sowie Waage morgen früh fertig stellen.

Vorsichtsmaßnahme, Nr. der Fahrzeugs = CT 87847

1 Boden Kleinsiebmaschinen, brant zum Licht! Müpft mit Tausendlampe arbeiten! Bitte sage dem Elektriker bescheid! Danke!

PS: Zahl der letzten Wiegung steht auf der schwarzen Tafel an der Kleinsiebrange unter dem Kreidestrich.

Redf

10. 12. 92 I. Schicht

Rg. Mühle steht! Es läuft die Rg. Reinigung.

Wz. Mühle: System A läuft mit 550/1050 in Silo 5+2!

Nachmittag: Rg. Mühle anfahren und mit 1150 in Silo 1+2 laufen lassen.

Wz. Mühle: System A weiter laufen lassen mit 550/1050 in Silo 5+2. Wenn Silo 5 voll ist im Silo 1 fahren.

Muster fürs Labor: Wz. Mühle Silo 1, 2 + 5 aus Silo 1 3 kg.

Rg. Mühle Silo 1+2.

und von beiden Mühlen um 20<sup>00</sup> Uhr.

Wz. Mühle: Das 2. System auch anfahren! Wenn 550 voll ist, umstellen auf 405/812 in Silo 3 u. 4.

Müller K.H.

10. 12. 92 II Schicht.

Rg-Mühle mit T-1150 anfahren.

Wz-Mühle: Beide Systeme um 20<sup>40</sup> stillen gebildet, voll! Elevator 851 ohne nachlässigen Fund ausgefallen! Mehl ist voll. Elevator mecke schon vorher stark Geräusch.

Beide Systeme um 19<sup>00</sup> eingestellt auf T. 405 / 812.

Atiefahrzeug um 16<sup>00</sup> beladen.

Muster von Rg + Weizen im Labor.

Es wurden bis Schichtlochs Silo 1; 2; 4; 5 *Maß*

14. 12. 92 I. Schicht

Rg-Mühle mit 1150 um 14<sup>00</sup> anfahren.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 5+2. Wenn Silo 5 voll ist Mühle anhalten, und sauber machen.

20<sup>00</sup> von Rg-Mühle, Muster zum Labor bringen.

Rg-Silos nur von Silo 1.

Wz-Mehl-Silos, Muster zum Labor von Silo 1, 2 u. 5. aus Silo 5 3lg.

*Müller Kth.*

14. 12. 92 II Schicht.

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.

Die Rg-Reinigung ist noch nicht anfahrbereit.

Der Lüfter in der Reinigung ist noch nicht wieder in Ordnung.

In der Wz-Mühle + Reinigung wurden Reinigungsarbeiten durchgeführt.

In der Wz-Mühle wurden gereinigt der 8 Boden.

7. Boden.

Wz-Reinigung. Die Treppe.

8-7-6-5-4-3-2 Bodengaschicht.  
Muster von Rg-Wz Mühle bzw. Stos zum Labor gebracht.

*Ken.*

15. 12. 92 I. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 1150 in Silo 1. Muster von Mühle 20<sup>00</sup> und Silo 1 zum Labor.

Wz-Mühle: 1. System läuft mit 550/1050 in Silo 5+2. Muster von Mühle 20<sup>00</sup> und Silos 1, 2, 4 u. 5 zum Labor. Von Silo 4 812 3lg!

Wz-Reinigung Vorrichtung je System 40L Nachreue ohne Wammr.

*Müller Kth.*

15. 12. 92 II Schicht.

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.

Mühle mußte kurzzeitig anhalten. Von Filter 6 wurde der Absaugrohrschal abgerissen.

Bei Stillstand bitte Filter 6 zu werden den Schrauben ausrauben lassen. (Voller Mehl)

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 2+5. Silo-Muster von Rg- + Wz Mühle zum Labor gebracht.

Von der Mühle steht noch auf dem Weizenboden. Wz-Reinigung wurde die Vernetzung auf 40L eingestellt. *Ken.*

16.02.92 I. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 1150 in Silo 1.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 405/1050 in Silo 3 + 2. Um 15<sup>30</sup> die Mühle umstellen auf 550/1050 in Silo 1 + 2.

Muster zum Labor: Wz-Mühle + Rg-Mühle 20<sup>00</sup> Uhr

Wz-Silos 1, 2, 3, 4 u. 5 aus Silo 5 3 kg

Rg-Silo 1

Müller K.H.

17.12.92

Rg-Reinigung anfahren und reinigen. 6<sup>00</sup>

Rg-Mühle: je nach Platz im Silo um 11<sup>00</sup> oder 11<sup>30</sup> anfahren.

Wz-Mühle: 1. System um 6<sup>00</sup> anfahren mit 550/1050. Nur 1. System durchlaufen lassen.

Wz-Reinigung: Reparatur Schnecke 174/173 und Lüfter auswechseln.

Koll-Stahlberg u. Ganzer morgen früh als erstes 100 Sack 1150 und 50 Sack 997 dann 500 Sack. Förderband zum 5. Boden ist fertig, kann benutzt werden. Koll-Kösterer mit zum 500 Sack gehen.

Müller K.H.

16.02.92 II. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 1150 in Silo 1  
Wz-Mühle läuft mit 1150-1050 in Silo IV + V.

Muster von allen Silos Wz-Rg zum Labor gebracht. Muster von Mühle (Wz) steht auf dem Walzenboden.

Wz-Reinigung - Lüfter genauso von Nr. 121 durchgelassen. Bitte von den Schloßern abdichten lassen.

Ma.

17.12.92 I. Schicht

Rg-Mühle: 4 m Luft in 1150. Mühle dann um 14<sup>00</sup> angefahren werden. Beim Anfahren der Mühle mit 126-Sprünge vom Labor 10 gr. Altkraut zugeben.

Rg-Mühle → Reinigung. Netzung an der Grenze, nicht zu feucht fahren.

Wz-Reinigung: Lüfter 121 neu zugeklippt.

Schnecke 174 läuft leer, Rohr wurde umgebaut (Steub)

Wz-Mühle: II System läuft in Silo II und IV mit 550/1050. Um 14<sup>00</sup> umstellen auf 1150/405. Silo 3 müßte bei 13<sup>00</sup> ← bis Schichtende münden lassen, wenn hell reinfahren.

173/174 bei 0,509. ← 3 kg zum Labor.

Siedemaschine heute morgen überprüfen lassen, Thürke muß beachtet. Nupplung defekt. ← abluft durch.

5. Boden Wz: Metallspindel ist für suchweise auf weiterge-spart. Petroleum-Duft.

Netzung an der Wz-Reinigung beibehalten.

Waage II System (405) abluft durch wurde ko-Zahl gekürzt.

Müller

17.12.92 II. Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 2.  
Es laufen 10 gr. Alphaanale.

Wz-Mühle läuft mit T 405 - 812 in Silo  
3+4. (Nur das 2. System).

Silo 3 bei 405 war die Astho etwas zu hoch.  
Um ein einigermaßen gutes 405 Mehl

zu machen mußte ich die 2 ma I  
IA III, / Ama III ins 630 klappen.

Silos haben die ganze Schicht gemischt.  
Muster von Rg + Wz Silos zum Labor  
gebracht. Vor der Wz-Mühle steht noch  
auf dem Walzenboden.

405 Waage vom 2 Syst ist in Ordnung.

Es war nur versehentlich falsch abgeschrieben  
worden.

Bei Mehl T 550 wurde das Astkorbin  
auf 2,2 gr / 100 kg erhöht.

dem.

18.12.92 I. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 1150 in Silo 1.

Wz-Mühle: 1. System läuft mit 550/1050 in Silo 5+2.

Ab 12 = 2,5 g As auf 100 kg eingestellt.

Mühle no durchfahren.

Willeh Kth.

21.12.92 I. Schicht

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 5+2  
Mühle bis 18<sup>00</sup> fahren, dann anhalten und Rg-Mühle  
nach 1370 u. 1150!

Willeh Kth.

21.12.92 II. Schicht

Rg-Reinigung: Mühlensilos alle 4 Zellen voll. Vorrreinigung bis auf  
150 60 - gereinigt, dann angehalten.

Es wurde T. 1370 und T. 1150 geacht.

In Silo 4 liegt noch T. 1370.

Wz-Reinigung: Hammelmühle ist außer Betrieb. Stroh durchgelaufen,  
Schläger rund und Teile vom Gehäuse ausgefallen.

Sicherung von Hammelmühle 163 alle 3 entfernt. Aber bitte zur  
Sicherheit den elektrischen Anschlüssen lassen. Ingo Berg weiß den  
Bescheid. & Hat sich das noch angesehen.

Beide Systeme um 19<sup>00</sup> anhalten bzw. ausgerückt. Es wurde  
noch geacht mit dem II. System. Obere Spannhülse war lose,  
rechts, auch Schutz für den Speisewalzenströmen. Muttersechse war  
rausgeschraubt. (Stuhl 623)

Muster von Silo II; III; IV; V im Labor sowie Mühlenmuster.

Mehrmaliges drücken am Endstator der 405 Waage I-Syst. durchgeführt.

Mehlsilo in der Wz-Reinigung  $\frac{1}{2}$  voll. Vorrreinigung bis 600 60 gefertigt  
dann angehalten.

Viel-Mein! Bitte sei so gut und schließe alle Türen auf, habe  
alles verschlossen, zumal kleiner Sicherheit!

T. 550/1050 ist noch in Silo II und V geacht. Paul

Frohe Weihnachten!

Joß Froh

22.12.92 I. Schicht

Rg: Mühle läuft mit 1150 in Silo 1.  
Wz: Mühle läuft mit 405/812 in Silo 3+4.  
Wenn 405/812 voll ist umstellen auf 550/1050 in Silo  
5+2. Das 1050 dunkel fahren.  
Zum Labor: Rg- u. Weizenmühle 20<sup>er</sup> Rg- Silo 1  
We. Silo 2, 3, 4 u. 5.

Das Silo 5 3kg!

Müller K.H.

27.12.92 II. Schicht

Rg- Mühle läuft mit 1150 in Silo 1.  
Klein-Anlage Top bis 19<sup>er</sup> leer. Der dafür  
verantwortliche Koll ist um 14<sup>er</sup> nach Hause  
gegangen und hat alles laufen lassen.  
Habe alles per Schalter ausgemacht. Müsste  
beim anstrahlen alles kontrolliert werden.  
Wz- Mühle läuft 550-1050 in Silo 2+5.  
Mehl bei 550 kommt sehr dunkel.  
Habe alles stark gelüftet und von der  
9 Ma alles ins 1050 Mehl geklappt.  
Mischer von den Silos Rg- wie Wz- zum  
Labor gebracht.  
Beim 1. Syst. Wz- Mühle wurde die 1 Ma  
436 angehalten. Das linke Oberlager ist  
festgelaufen. Muß dringend gewechselt  
werden.

Man.

23.12.92 I. Schicht

Rg- Mühle steht! Es wurde Rg- Mehl gemacht.  
Wz: Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo I+II.  
Mühle so durchlaufen lassen.  
Wz- Reinigung: Netzwasser ab 14<sup>er</sup>  
Vorreinigung je System 40L  
Nachreinigung 150L

Müller K.H.

28.12.92 I. Schicht

Rg- Mühle steht!  
Wz: Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 1+2  
Mühle so durchlaufen lassen.  
Mischer ins Labor Silos u. Mühle!

Müller K.H.

28.12.92 II. Schicht

Wz- Mühle: Beide Systeme laufen in Silo I+II mit 550/1050  
I. System: Um 20<sup>er</sup> voll stehen geblieben. Sande 535 aus-  
gefallen.  
II System: 4 x Waage Vomer auffüllen, blide laufend gangen, zu  
naß! Silos laufend voll II + III + IV.  
Mit der Reinigung bis 19<sup>er</sup> gedreht! 3x mal Staub angefaßt  
voll! Zu viel Kaff.  
Mischer von Silo und Mühle II Syst. im Labor.  
Zelle 35 leer! 176 20<sup>er</sup> Zelle 36 alle 3 Systeme.  
Mehlspeicher: Elevatorbürste - Abscheidemotor vom Filter 863 ist  
dunkel! Staub ungenügend raus. Es wurde Papier im Rohr schon  
reingeblort.

Kaff



29.12.92 I. Schicht

Rg: Mühle wurde angeschaltet mit 1150 in Silo 1.  
Wz: Mühle: Beide Systeme laufen mit 405/1050 in Silo 3+2,  
Mühle so durchlaufen lassen.  
Wz: Ringzug: Postwechsel zum Monatsabschluss bei 1100 to.  
Neue Mischung: Zelle 35 Samitz 70%  
" 36 Altaroda 10%  
" 38 Gerbstedt 20%  
Muster von Mühle und Silos ins Labor. 3 kg von Silo 1.

Müller K.H.

29.12.92 II-Schicht

Wz. Mühle: I-System um 18<sup>37</sup> ausgefallen durch Streck 535.  
- alles versucht, ging nicht an. Sicherungen von der 535 sind  
eingelötet! Stromsicherung auch gedrückt! nichts geht!  
II-System mit T. 1050/405 in Silo II und III angehalten.  
Mahl noch nicht gelüftet, im Silo II noch keine 50 to.  
I-System 427 Stück IV Schrot voll, bleibt stehen, kurzzeitig ge-  
schraubt.  
Trievor 147/247 außer Betrieb.  
Postwechsel verwendet sind über der Zahl mit 1115 to.  
Böden soweit alle gereinigt.  
Muster von Silos + Mühle + Reinigung im Labor.  
Kard-Memir! Soweit alles abgeschlossen.

Reiff

30.12.92 II-Schicht

Müllern bis Postabschluss gefahren, dann angehalten mit T. 550/1050.  
Sicher aufgenommen: I-System 5. Mahl. 1 Silo Reiff.  
II System 3. Mahl. 1 Silo E ← nichts alles in Ordnung.  
Böden sind alle sauber, Reinigung Silo 1-6-9 voll.  
Mahlsilo ca 15 to.

Reiff

04.01.93 I. Schicht

Rg: Mühle läuft mit 1150 in Silo 1.  
Wz: Mühle läuft das 2 System mit 550/1050 in Silo 5+2,  
Bei Schichtschluss, Melkwasser ablassen.

Müller K.H.

04.01.93 II-Schicht

Wz Mühle: II Syst. um 14<sup>25</sup> angehalten, I-System mit T. 550/1050  
angefahren in Silo II + V. Muster im Labor.  
Rg. Mühle mit T. 1150 angehalten.  
Vierecksreueg beladen, Schrot rot 70 Schrot abgepöschelt.  
Nachreinigung gefahren. Verreinigung stund! Wasser total  
nicht! Rohr innen vereist!

Reiff

05.01.93 I. Schicht

Rg: Mühle steht!  
Wz: Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 5+2.  
Mühle so durchfahren!  
Muster zum Labor: Silo 4 und 5 je 3 kg und Silo 2.

Müller K.H.

05.01.93 II-Schicht

Wz. Mühle: Muster von Silo II; IV; V im Labor sowie Mühle.  
1 Stunde alle Mühle in Silo II gehalten, Silo 2; 4; 5 bis Schicht-  
abschluss gereinigt.  
Es laufen jetzt beide Systeme in Silo II und V, auch so  
angehalten. jeiß auch weiterhin abgepöschelt, aber bei Schicht-  
abschluss abgepöschelt.  
Dunst abgefangen, es fällt nur Meckwin!  
Waage 405 I System ist defekt! Vette abgepöschelt, jetzt nicht mehr reuf.  
Mahlsilo 1 voll; Dosierapparat beim Fraktion NR ausgeprüft. →

Wasser läuft um 21<sup>00</sup> immer noch nicht, ist im Keller eingesehen. Rohrleitungen sind schon repariert. Voll. Jambor müßtest Du bitte morgen anrufen. & mich so weitergeben.

Reiff

06.01.93 I. Schicht

Rg-Mühle steht!

Vz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 1+2. 1. System 405 Waage defekt, (ausser Betrieb).

Vz-Reinigung: Vorrichtung keine Nachreuey 100L.

Nachtschicht:

Rg-Mühle anfahren und mit 1150 in Silo 1 laufen lassen.

Rg-Reinigung: Schwarze Vorrichtung nur möglich über Silo Mechanlage. 200L Vorrichtung einstellen.

Nachreuey kein Wasser. Auch wenn aufgetaut sein sollte kein Wasser geben.

Müller Kth.

06.01.93 II. Schicht

Rg-Reinigung: Reinigung bis Schichtwechsel geblieben. Mühle ist anfahrbereit.

Rg-Mehl: Behälter 1+2 geladen, 3+4 leer, Mehl T. 1150 ist leer.

Wz-Mühle: Mühlen um 18<sup>40</sup> schon geladen, Elevator #57 2x mal raus! Elevator überprüft. Motor läuft sehr hoch, Außenlager → Ankert zieht hin und her.

Beide Systeme mit T. 550/1050 in Silo IV und V angehalten. Muster im Labor.

Wz-Reinigung: Mit dem I. Syst. gedreht, In der Schluse unter dem Windsichter 123 war ein Prut fest gelassen. Lüfter 121 Sicherungen alle 3 durch, 1 Sicherung vor-

brannt. Milteldruckschneider war raus. 115 war raus.

11. Am Milteldruckschneider war das Schalterteil rausgebrochen.

Sicherungen bitte morgen vom Elektriker nochmals überprüfen lassen.

↑ Lüfter 121!

Reiff

Bitte in der Nachtschicht Silo bei Weizenmehl ausmessen, habe es nicht geschafft.

Silo IV mit T. 812 die ganze Schicht über gemischt und das T. 1050 Mehl von der Mühle eingefahren.

Schreiber sind jetzt wieder auf die Normalstellung zurück.

06.1.93 III. Schicht

Reiff

Rg-Mühle läuft in Silo 1 mit T. 1150.

Muster zum Labor gebracht.

Reiff

07.01.93 I. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 1150 in Silo 2. Um 15<sup>00</sup> das Mehl ins Silo 1 stecken.

Ab 9<sup>00</sup> laufen 15g Dafa-Gemisch pro Minute!

Im der Nachtschicht 6t Mehl (1370) ins Silo 4 fahren, danach weiter 1150 ins Silo 1.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 5+2. Mühle so durchlaufen lassen.

Wz-Reinigung: Ab 14<sup>00</sup> neue Mischung

Zelle 35	Herzfelde	40%	Kleber	21,5 - 23
" 36	Gröbenow	40%	"	28 - 29
" 38	Gerbstedt	20%	"	30 - 36

Müller Kth.

b.w.

Wz-Reinigung: System 1 43' 2 35  
 " 2 49' 2 36  
 " 3 28' 2 38  
 7' 2 36  
 13' 2 35

Wz-Mühle: Ab 9<sup>u</sup> = 2,0 g AS auf 100 g.

Klaus:

Bilke in der Nachtschicht 10 Sack Rg-Schrot-fein anfertigen.

Müller K.H.

Müller K.H.

7.01.93 II. Schicht

Rg-Mühle: T. 1370 @ 6 to in Silo IV. Rg-Mühle läuft jetzt mit T. 1150.

Muster von der Mühle und Silo I im Labor.

Wz-Mehlspeicher! Filter 864 ist voll, steht noch! Ist er noch außer Betrieb? zwecks Betriebe?

Wz-Mühle: 30 Sack Spezial abpackt, alle Böden gereinigt. Mühlen I + II Syst. laufen mit T. 550/1050 in Silo I + II. Muster von Mühle + Silo 1, 2, 5 im Labor.

Wz-Reinigung: Ab 14<sup>u</sup> Uhr  
 I Syst. VR = 40 Liter  
 II Syst. VR = - 0 -  
 III Syst. VR = 40 Liter

Nachmeldung bleibt bei 100 Liter.

Boeff

08.01.93 I. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 1150 in Silo 1. Wenn Silo 1, 2 u. 3 voll sind mit 1150, in Silo 4 997 fahren! Silo 4 1/2 voll fahren.

Wz-Reinigung: Nach anhalten der Reinigung das Netzwasser ablaufen lassen.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 5+2. Mühle so durchlaufen lassen.

Wz-Reinigung: Nachreinigung, Einstellung der Dosierer.

I. System 50'  
 2 " 60'  
 3 " 60'

Netzwasser-Zugabe: Vornehung I. System 50 L  
 2. " 50 L  
 3. " 50 L

Nachmeldung: 100 L.

Nach anhalten der Reinigung, Netzwasser ablaufen lassen!

Müller K.H.

08.01.93 II. Schicht

Rg-Mühle: Silo 1 + 2 voll mit T. 1150. es läuft jetzt in Silo III mit T. 1150. → vollmachen dann in Silo IV mit T. 997.

Wz-Mühle: I. System um 20<sup>u</sup> Uhr gelüftet, Sicherung der Steuerspannung raus + Schraube 535. Erneut angefahren dann wieder raus! Mühle läuft voll stehen.

II Syst. + I Syst. ist in Silo 1+2 gesteht. Eine 7 Stunde T 550 in Silo II gefahren. Es müssen die Schicht über Silo 1+2+3+5. Wasser Eimerweise abgelassen & leer.

Dosierapparat in der NR. ausgerückt. - alles abgelassen in der Wz-Mühle + Mehlspeicher.

Boeff

9.1.93 IV. Schicht

Rg-Mühle läuft mit T. 997 in Silo 4.  
Silos 1-3 voll mit T. 450.  
Wasser von der Vernetzung abgelassen.  
Muster Mühle + Silos stehen auf dem Wälzenboden.

Len.

11.01.93 I. Schicht

Rg-Mühle steht!  
Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 5+2. Wenn Silo 5 voll ist in Silo 1 fahren.  
Nachtsschicht auch no weiter fahren.  
Muster zum Labor: Von Silo 1+2, 3, 4 u. 5 aus Silo 5  
3kg. Mühle 20<sup>oo</sup> und 6<sup>oo</sup> Muster ziehen fürs Labor.

Müller K.H.

11.01.92 II. Schicht

Rg Wz-Mühle wurde die Reinigung voll gefahren und  
10+ Schrot fein abgesackt.  
Wz-Mühle läuft mit T. 550-1050 in Silo 2+5.  
Wenn Silo 5 voll ist dann in Silo 1 etwas heller als  
Standard laufen lassen. Silowarte bei 51.  
etwas zu hoch. Muster von Mühle 20<sup>oo</sup> + Wz  
Reinigung zum Labor gebracht.

Len.

11.01.93 III. Schicht

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen in Silo 1 und 2, Silo 5 voll.  
so müssten die Schicht über Silo 1, 2, 3, 5.  
Muster im Labor von Silo 1, 2, 3, 5, Silo IV Mischmaschine tief nicht  
an. Jerte im Labor eingefüllt. Böden in der Mühle gereinigt.  
Wz-Reinigung: 2x Schneid 115 neu, Unschade, Klumpen in der Waage-

K.H.

12.01.93 I. Schicht

Rg-Mühle wurde um 13<sup>oo</sup> angefahren mit 997 in Silo 4,  
offt 14<sup>oo</sup> 20g Dafa-Gemisch einstellen.  
Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 405/1050 in Silo 3+2  
Um 15<sup>oo</sup> wieder umstellen auf 550/1050 in Silo 5+2, Wenn  
Silo 5 voll ist ins Silo 1 stecken, 550 kann wieder etwas  
dunkler gefahren werden (um 0,580)  
Wz-Reinigung: Nebenerre Vorrichtung auf je System 60L erhöht.  
Muster ins Labor: Alle Silos aus Silo 1 3kg  
Standard-Muster 550, 1050 u. 812 neu anfertigen.

Müller K.H.

12.1.93 II. Schicht

Rg-Mühle um 27<sup>oo</sup> angefahren.  
Wz-Mühle läuft mit T. 550-1050 in Silo 2+5.  
Klitzwasser wurde in der Wz-Rg vermindert.  
1. Syst nur 40L H<sub>2</sub>O, 2+3 Syst. 60L.  
In der Wz-Rg Silo 6. 2 Syst. MR. keine  
Vollmeldung (Membrane). Bitte überprüfen.  
Pneumatikstrang von Staubtransport befestigen  
lassen. 2 Böden Wz-Rg. (Luge Berg) Weiss  
beschreibt.  
Muster Mühle + Rg zum Labor gebracht.

Len.

13.01.93 I. Schicht

Rg-Mühle steht!

Wz-Mühle: Es läuft das 2. System mit 550/1050

Wenn Kupplung und Filter im 1. System wieder in Ordnung sind, daß 1. System anfahren und das 2. System anhalten. Im 1. System mindestens 10 sack Wz-Schrot gef. anferhiegen.

Muster zum Labor bringen: Mühle 20<sup>00</sup>

Silo 1, 2 und 5.  
aus Silo 5 3 kg.

Müller K.H.

13.1.93 II. Schicht

Rg-Mühle mit T 1150 in Silo 1 angedrallt.

Wz-Mühle mit T 550-1050 in Silo 1+2

angedrallt. Muster von den Silos Rg-Wz.

+ Mühle zum Labor gebracht.

Bevor die Wz-Mühle angefahren wird, den

Sichter 3A kontrollieren. (Streut stark.)

Palayen angedrallt + verschlossen. Jem.

14.1.93 II. Schicht

Rg-Mühle mit T stehen geblieben ca. 19<sup>00</sup>  
Motor 16 (Wandrie Stühle) ausgefallen. Trotz  
weiterer Versuche nicht in Gang bekommen.

Wz-Mühle wurde mit T 550-1050 angedrallt.

1. Syst. wurde angehalten da Filter 405 Störung  
anzeigt und damit gleichzeitig die Arbeit ab-  
gehalten wurde. Solange wie das Verweinsignal  
läuft kommt Arbeit auf die Mühle.

Sicherungen wurden rausgenommen. (Kein Erfolg).

2. Syst. Schwacke 657 ausgefallen (Mehl sammel-  
zahnake auf 5. Boden).

Bi-Metall überprüft + eine Sicherung gewech-  
zelt. (Kein Erfolg).

Wz-Reinigung, dringend den Pneumastrang  
Staubtrennpant befestigen lassen. (Fällt alles  
auseinander.)

Muster von Rg-Wz-Mühle + Silos zum Labor  
gebracht.

Um 20<sup>00</sup> hat sich Koll. Olizack gemeldet.  
Er ruft Morgen um 6<sup>00</sup> an. Eventuell kann  
er dann kommen, aber keine Firma.

15.01.93 I. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 1150 in Silo 1. Es müssen noch 4+ Rg-Vollmehl  
gemahlen werden.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 405/812 in Silo 3 u. 4.

AS-Zugabe bei 550 2,5 g auf 100 kg.

Müller K.H.

15.1.93 II Schicht

Rg-Mühle wurde mit T 1150 in Silo 2 angedratten.

In der Rg-Reinigung die Lampe über den Mahlzellen überprüfen. Nicht stark verschmutzt.

Wz-Mühle wurde mit T 550-1050 in Silo 1+2 angehalten.

Filter 495 fällt laufend raus. Störmeldung. Wurde angehalten um die Mühle störungsfrei weiterlaufen zu können. Muster von den Mühlen zum Labor gebracht. Silos Wz-müssen am Montag noch vorgebracht werden.

18.01.93 I. Schicht

Rg-Mühle steht! Es läuft nur die Reinigung.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo 5+2.

Wz-Reinigung: Neue Mischung:

Zelle 35	Hersfelde	50%	= I	42'	Neurypin	Zelle 36
" 36	Neurypin	30%	II	49'	Hersfelde	" 35
" 38	Gerbstedt	20%	III	28'	Gerbstedt	" 38
		100%		21'	Hersfelde	" 35
				140'		

Nachreinigung: Dosierer laufen je System mit 55'!

Müller K.H.

18.02.93 II Schicht

Wz-Mühle: Beide Syst. mit T-550/1050 in Silo 1 und 2 angehalten. Muster von 20<sup>00</sup> im Labor, Reinigung, Mühle, Silos.

I-Syst. Jethate gemischt von Filter 495. Boden gemischt.

Filter 495 war lose, gesamte Boden war weiß. - alles weg. II-Syst. Filter 694 war voll, blüht am Sieb & Siebträger.

Wz-Reinigung: Lüfter 176 3x mal neu. stark durch verschmutzt. Filter von Staub + Staubbehälter war total voll.

- ist jetzt frei. Mühle daher verstärkt Hbfüll einziehen, V. Meins. Sei so gut und überprüfe bitte die Wz-Mühle in den Motorkisten, ob man sie für den Tierpad absetzen kann.

Es ist ~~sehr~~ sehr viel Hbfüll umgelaufen. Motorkisten mit 18<sup>00</sup> auf 2 bis 5 Schichtlauf.

Mischung läuft jetzt aus 7-5-8 je 55'.

Leuchtstofflampe über dem Silo 1 Wz-Motorkisten defekt!

Fahrschulbeleuchtung ist auch defekt. Bitte dem Elektriker informieren. Habe alles neu abgedichtet, durchsicht.

Rg-Mühle + Wz-Mühle + Hbfüllspeicher.

19.01.93 I. Schicht

Rg-Mühle: Es wurde die Rg-Reinigung gefahren! Es wurde Ölkontrolle bei den Sichern über u. Unterdager sowie Transmissionslager auf dem Sichteiboden durchgeführt.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 405/1050 im Silo 3+2.

Um 14<sup>30</sup> die Mühle umstellen auf 550/1050!

Muster ins Labor: alle Silos aus Silo 5 3 lg.

Müller K.H.

19.01.93 II. Schicht

Wz Mühle: Mühle läuft mit T. 550/1050 in Silo II + V  
auch so angehalten. Muster vom Reinigung + Mühle + Silo  
im Labor. Alles abgeschlossen.

Reinigung vom Keller bis 7. Boden sauber.

3x mal ohne Grund schneide 115 T. Syst. ausgefüllt.

Was nicht voll: Kleinfüllzeug fertig beladen. Kleie war  
leer. Es müssten Silo I, II, IV, V.

Wz Mühle ohne Vorstromer gut gelaufen. Mühlen  
erst um 15<sup>00</sup> umgestellt, da sie geschwächt durch die  
Reinigung mit der 115.

*[Handwritten signature]*

20.01.93 I. Schicht

Rg: Mühle läuft mit 1150 in Silo 2! Das Silo 1  
möglichst nicht reinfahren, da wir das Silo 3 umlaufen  
lassen wollen.

Wz: Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in  
Silo 5+2.

Wenn das 550 voll ist umstellen auf 405/812 in  
Silo 3+4.

Fals die Mühle zum stehen kommt, Reinigungsarbeiten  
durchführen.

Wz: Reinigung: Neue Mischung ab 14<sup>00</sup>

Zelle 35	Horzfelde	40%
" 36	Neurapin	40%
" 38	Gerbstekt	20%

AS-Zugabe weiter mit 2,5g AS auf 100g beim 550!

*[Handwritten signature]*

20.01.93 II. Schicht

Rg. Mühle: Mühle mit T. 1150 in Silo 2 angehalten.  
Muster im Labor.

Wz. Mühle: Filter 498 ist der Motor Defekt!  
Mühlen um 15<sup>00</sup> umgestellt auf T. 405/812.

Mühlen um 20<sup>00</sup> angehalten, Silo I; IV; V voll.  
Bis zum Schichtlauf Böden gereinigt, alles sauber.



Stuhl 1. Auf. 435 Ely-Defekt! Steuerung war  
aus, Ely war noch an, total heiß und gedreht!  
Kabel abgeklammert! Vorsicht Strom ist noch auf der  
Leitung! Make es am Stuhl noch mal getrennt  
prüfen. Muffe abklammern, sonst wäre es vermutlich zum Brand ge-  
kommen.

Wz. Reinigung: Filter 120 in Ordnung, Sedimente von Silo  
Silo gereinigt! Rein 1-6-9. Vorrat 2-5-8.

Vom Keller bis 7. Boden alles sauber.

Muster von Silo 1-3; 2; 3, 4, 5 im Labor sowie  
Reinigung + Mühle.

Beide Systeme auch mit T. 812/405 in Silo 3+4 angehalten.

21.01.93 I. Schicht

Rg: Mühle läuft mit 997 in Silo 4! Wenn Silo 4 voll ist  
umstellen auf 1150 in Silo 1+2.

Wz: Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 5+2.  
Die Mühle so durchlaufen lassen.

Wz: Reinigung: Hotwasser: Nachheizung auf 100C erhöht.

Die Spätschicht kommt morgen um 10<sup>00</sup> zur  
Arbeit und bleibt bis 17<sup>00</sup>!

*[Handwritten signature]*

21.01.93 II. Schicht

Rg. Mühle: Silo IV mit 997 bis auf 1m Luft vollgemessen.  
Mühle mit i. 1150 in Silo 2 angehalten.  
Muster im Labor.

Wz. Mühle: Beide Systeme mit i. 550/1050 in Silo  
II + V angehalten. Muster von Mühle; Silos i. Reinigung  
im Labor.

*[Signature]*

22.01.93 I. Schicht

Rg. Mühle mit 1150 in Silo 1 angehalten.

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in  
Silo 5+2.

Wz. Reinigung: Ofekammer Vorreinigung auf 60L je System  
erhöht.

*[Signature]*

22.01.93 II. Schicht

Wz. Mühle: Beide Systeme um 10<sup>00</sup> angehalten mit i. 550/1050  
in Silo 1 und 2. Alles soweit abgeschlossen, Hof-Belastung ein-  
gestrichelt !!

3x Schneedecke 115 raus, ohne Fund, Filter alles leer!

Zähler von Waage II System erneuert! Staubschraube in Ordnung.

Reiniger von II System 3 Boden und Mantel erneuert.

*[Signature]*

25.01.93 I. Schicht

Rg. Mühle steht! Es wurde der Sicht I-5+6 aufge-  
nommen, und Rg. Mühle gerückt.

Wz. Mühle steht! Beide Systeme werden angefahren wenn von  
den Motoren Überhitzung und Kriepumpe die Lager gewechselt  
wurden. Die Mühle mit 550/1050 laufen lassen. Das 550 kann  
um 0,600 Psde haben, das 1050 etwas dunkler fahren, wird  
mit 812 aufgemischt!

*[Signature]*

25.1.93 II. Schicht

Mühle mit i. 550-1050 in Silo 2+5 ange-  
halten.

Muster von Mühle + Silos zum Labor gebracht.  
Zum Schichtschluß alles verschlossen.

*[Signature]*

26.01.93 I. Schicht

Rg. Mühle läuft mit 997 in Silo 4. Silo 4 bis auf  
1m voll fahren und dann umstellen auf 1150.

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 1+2.

Um 15<sup>00</sup> umstellen auf 405/812 in Silo 3+4.

1 1/2 Stunden ins Silo 2 fahren (812).

Wz. Reinigung: Vorritzelle 35 wird leer! Reinigung dann  
anhalten.

*[Signature]*



26.1.93 22<sup>00</sup> II. Schicht

Rg-Mühle mit T 1150 in Silo 1 angehalten.  
Wz-Mühle mit T 405 - 812 angehalten.  
Muster von den Mühlen und den Silos  
zum Labor gebracht. Von Silo 1. Wz-Mühle  
3kg.

In der Wz-Reinigung steht auf dem 5. Boden  
noch ein Schauglas. (Vom Körnersaugstrang).  
Konnte keinen Schlüssel für das Lager.

2. Boden finden.

Silo 35 ist leer geworden!

Peter Lange hat sich ab Morgen krank  
gemeldet. Worsch ein Licht auch noch die nächste  
Woche.

Alle Türen wurden verschlossen.

dem.

27.01.93 I. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 1150 im Silo 1. Data-Gemisch  
wurde auf 20g/min. erhöht.

Wz-Mühle: Es läuft nur das 1. System. Schnecke  
824 wird morgen früh erst fertig.

Wz-Reinigung: Neue Mischung beachten.

Heißwasser Vorrehy auf 80°C je System erhöht.  
Wz-Mühle: AS-Zugabe auf 2,8g auf 100 kg eingestellt.

Stüttgen

27.1.93 22<sup>00</sup>

Rg-Mühle mit T 1150 in Silo 2 angehalten.  
Wz-Mühle mit T 550 - 1050 in Silo 2+5 an-  
gehalten. Muster von Rg-Wz-Mühle zum Labor  
gebracht. Von Silo 1 (Wz) 3kg.

In der Reinigung läuft die neue Mischung.  
Frage bitte Jander ob er ein neues Schloss  
in unsere Tür einbauen kann. (Mein Schlüssel  
ist jetzt abgebrochen.) Ich kann diese Tür  
nicht mehr öffnen + abschließen.

dem.

28.01.93 14<sup>00</sup> I. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 1150 im Silo 1. Data-Gemisch 20g  
pro Minute.

Rg-Reinigung: Vorrehy 200 L  
Nachrehy 50 L

Wz-Mühle: 1. System läuft mit 550/1050 im Silo 5+2.  
Wenn Silo 5 voll ist anhalten.

Möglichkeit das 812 aus Silo 4 umlaufen lassen im  
Silo 2.

Wz-Reinigung: Heißwasser erhöht.  
Vorrehy je System 100 L  
Nachrehy 120 L

Stüttgen

28.7.93 II. Schicht.

Rg-Mühle mit T 1150 in Silo 3 angehalten.  
Wz-Mühle mit T 550-1050 in Silo 2+3  
angehalten. Mehl zum Labor gebracht.  
Bitte M. r. Pawlowski fragen wie viel  
Sicht Spoz. abgefangen wurde und dann  
nachtragen.  
Stein aus Labor 1. Syst Wz-Reinigung  
steht. Es müssen neue Keilriemen  
vom Lüfter aufgezoogen werden.

St.

01.02.93 I. Schicht

Rg-Mühle steht! Es wurde Mehl gemacht.  
Um 22<sup>00</sup> die Rg-Mühle anfahren mit 1150 im Silo 1+2  
20g Dafa-Gemisch / Minute.  
Rg-Reinigung: Vorreinigung 200L Nachreinigung: keine.  
Wz-Mühle: Beide Systeme mit 550/1050 im Silo 5+2  
angehalten.  
Um 22<sup>00</sup> beide Systeme wieder anfahren mit 550/1050 im  
Silo 5+2. Das 550 dunkel fahren damit die Psche  
im Silo 5 um 0,600 liegt.  
AS-Zugabe bei 550 3,0g auf 100kg.  
Wz-Reinigung: Vorreinigung je System 200L.  
Nachreinigung 120L.  
Muster fürs Labor um 2<sup>00</sup> von den Mühlen!  
Um 5<sup>00</sup> von den Silos, aus Silo 5 3kg.  
Rg-Silos aus 1+2.

Müller K.H.

01.02.93 II. Schicht.

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 2.  
Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 2+5.  
Muster von Mühlen + Silos zum Labor  
gebracht werden.  
Wz-Reinigung 2. Syst. wurde die Menge  
geschätzt, was dem Wert des Waagenzählwerks  
nicht richtig gearbeitet.  
Den Staubfilter bei Stillstand dringendst  
öffnen und auf ev. kaputten Schlauch  
überprüfen. (Sauben den ganzen Boden ein).

St.

02.02.93 I. Schicht

Rg-Mühle steht! Es lief nur die Reinigung.  
Rg-Mühle um 22<sup>00</sup> anfahren und 1150 produzieren. Wenn  
die Silos 1, 2 u. 3 voll sind umstellen auf 997 im Silo 4.  
Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo  
1 und 2. Das 550 ein kleines Binde heller fahren.  
Bevor die Mühle angefahren wird muß die Nachreinigung  
laufen, damit nicht wieder das Mahlsilo leer wird.  
Muster von Wz.-u. Roggenmühle um 20<sup>00</sup> ziehen.  
Muster aus den Silos um 5<sup>00</sup> ziehen.  
Silo 5 siehe Zettel.

Müller K.H.

Klaus: Die Rg-Reinigung nicht anfahren, die Netz-  
Schnecke 27 ist deplet und teilweise ausein-  
ander gebaut. Der Rg. im Mahlsilo reicht für die  
Nachtschicht.

Müller K.H.

3.2.93 6<sup>00</sup> III Schicht

Rg-Mühle wird gegen 5<sup>30</sup> angedreht.

Alle Mehlsilos voll.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 im Silo 1+2. Muster von den Mühlen + Silos zum Labor gebracht.

In der Wz-Reinigung muß das Zählwerk von Waage 2 gewechselt werden. (Recht nicht weiter bzw. Rückwerk).

Hen.

03.02.93 I. Schicht

Wz-Mühle: 2. System angehalten wegen Plattenmangel!  
1. System läuft mit 812 im Silo 4.

Wz-Reinigung: Ab 8<sup>00</sup> neue Mischung.

Versilo 35	20% Waren	} 100%
" 36	40% Penelin	
" 38	40% Authausen.	

I System aus Zelle 35 Waren	28'	} 140'
I " " " 38 Authausen	14'	
II " " " 36 Penelin	48'	
III " " " 38 Authausen	42'	
IV " " " 36 Penelin	8'	

Die neue Mischung läuft in die Abstellzellen 1, 6 u. 7  
Die Abstellzellen 2, 5 u. 8 sind erstmal gesperrt.  
Abstellzelle 9 wird der Dosierer repariert.  
Abstellzellen nicht anschauen.

Rg-Reinigung: Weichwecke 27 ist wieder in Ordnung!  
Kell. Maerten soll erst die Reinigung fahren! Wenn 2 Mahlsilos voll sind die Mühle anfahren mit 1150 im Silo 1.  
Die Mühle dann umstellen auf 1370 im Silo 4. 10 to. 1370 produzieren und dann wieder umstellen auf 1150 im Silo 1.  
Silo 4 wurde leer gesackt.

Wz-Mühle: Nur das 1. System anfahren und laufen lassen mit 812-pur, daß System wird so angehalten.  
Das 2. System bleibt stehen. Wenn Silo 4 voll ist, daß 812 noch 1/2 Stunde ins Silo 2 (1050) stecken zum aufmischen.

Dann umstellen auf 550/1050!  
Das 550 so hell wie Standard fahren, etwas ins Silo 1 und etwas ins Silo 5 (.siehe Asden Silo 5+1).

Wz-Reinigung: Wenn das Mahlsilo bis zur Klappe 3. Boden Reinigung runter ist, kann die Nachreinigung angefahren werden. Weizen aus den Abstellzellen 1, 6 u. 7.

Abstellzellen 2, 5 u. 8 sind gesperrt.

Muster fürs Labor Weizenmehl Silo 1, 2, 4 u. 5 je 1/2 Tüte.

Die 3 kg ziehe ich morgen früh.

Roggenmehl Silo 1, 2 u. 4.

Müllern Rg-Mühle: R. Waage, mfg und Mehl um 2<sup>00</sup>

Wz- " : R. Waage, Abstellzellen, mfg u. Mehl 2<sup>00</sup>

Klats: Morgen kommt ein Monteur aus Osdok wegen unseren Waagen (Mehl und Kleie-Wagen) auf den 5 Boden Wz-Mühle!  
Bitte mit dem Kompressor alle 4 Waagen von außen mit Druckluft reinigen und anschließend den Boden. Ihr braucht sonst nichts sauber machen.

Müller K211

4.2. 86<sup>00</sup> III. Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 3.  
Es wurden 10 t. 1370 gemahlen und  
in Silo 4. gefahren.  
Wz-Mühle läuft mit T 550-1050  
in Silo 2+5.  
Muster wurden zum Labor gebracht.  
Die Mühlwagen in der Wz-Mühle wurden  
gereinigt.

den.

08.02.93 I-III Schicht

Rg-Mühle um 22<sup>00</sup> anfahren mit 1150 in Silo 1.  
Wenn die Mühle richtig läuft umstellen auf 997  
in Silo 3. Das Silo 4 bleibt leer! Wenn Silo 3 bis  
auf 1 m voll ist, wieder zurückstellen auf 1150 in Silo 1.  
Wz-Mühle: Beide Systeme wurden angehalten mit 812 per.  
Sowieder anfahren und das 812 per für 3 Stunden ins  
Silo 2 (1050) stecken. Dann beide Systeme umstellen auf  
550/1050 in Silo 1+2. Das 550 nach Standard fahren.  
8 und 9 Mahlung lüften, dann müsste es gut sein.  
AS-Zugabe soviel wie möglich einstellen und Klaus morgen  
früh mitteilen wie viel auf 100 kg laufen.  
Wz-Reinigung: Nachrechnung auf 100 L reduziert!  
Vorneben bleibt bei 150 L je System.

Müller K.H.

8.02.93 III Schicht

Rg-Mühle: Mühle läuft mit T. 1150 in Silo 1  
Silo III ist voll mit 1.997.  
Wz-Mühle: 3 Stunden T. 815 gemahlen in Silo II  
Umgestellt auf T 550/1050 läuft jetzt in Silo I + II.  
Es müssen die Silos I + II + IV + V.  
Muster von Silo: Reinigung Rg-Mühle im Labor.  
J-System der ganzen Schicht fast über gedrückt. Filter 498 voll.  
Wz-Reinigung: 3x 174 raus, Schreum 226 außer Blut,  
stark Körner, Staub 4 mal voll.  
Mehlsp. Filter 804 steht! ?  
Mstko-Prote. Volle Umdrehung: I Syst. 4,3 gr. pro Vipp.  
II Syst. 3 gr. pro Vipp.

sch.

9.02. 14<sup>00</sup> I. Schicht

Rg-Mühle wurde mit T 1150 in Silo 1  
angehalten. Silo 1 1150 war etwas zu hell  
in der Farbe.  
Wz-Mühle wurde mit T 550-1050 in Silo  
1+2 angehalten. Es laufen jetzt 3,5 AS  
bei T 550. Darauf achten, der Behälter  
wird bei jeder Menge in der Schicht mindes-  
tens einmal leer.  
T 550 etwas dunkler wie Standard fahren.  
Die Mühlenwerte liegen zwischen 0,570 - 0,580.  
Filter 498 + 499 vorm anfahren den Schnorchel  
kontrollieren. Wahrscheinlich ist die Innen-  
abreinigung voll. Mehl speicher Filter 804  
steht noch! In der Nacht die Holz Kisten  
aufziehen. Silos bei Wz-Kleie werden voll.

10.03.93 im Schicht

Rg. Mühle läuft mit T-1150 im Silo 2  
Muster von Silo I + II + Mühle im Labor  
Wz. Mühle: Beide Syst. laufen mit T-550/1050 im Silo  
II + V. Es müssten alle Silo I; II; IV; V.  
Muster von Mühle + Silo im Labor.  
Waage II Syst. 405 steht. to wurde geschüttet.  
Wz. Reinigung: Vorrreinigung ist nicht gelaufen!  
Lüfter 121 lief nicht an. Mehrmals Sicherungen ge-  
wechselt! Keine 63 Amp. Sicherungen vorhanden!  
Filter 804 Mehlspuder noch voll. Elektroventil wurde schon  
manuell informiert durch den NOU. Statistberg. - ist voll.  
Lüfter vom Mehlspuder steht vermutlich durch.

hoff

10.03.93 I - III Schicht

Rg. Mühle anfahren mit 1150 im Silo 1. Wenn Mühle  
läuft umstellen auf 997 im Silo 3. Silo 3 bis  
auf 1 m voll fahren. Dann zurückstellen auf 1150  
im Silo 1.  
Dafa - Gemisch habe ich aufgefüllt.

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050  
im Silo 1 und 2. Mühlen so durchlaufen lassen.  
Wenn Silo 1 voll wird im Silo 5 stellen (550).  
550 nach Standard fahren. Die Silos 1, 2, 4 + 5  
mischen lassen.

Wz. Reinigung: Nachreue ohne Wasser  
Vorreue bleibt bei 150L je System.  
1 System läuft zur Zeit nur mit 50L

da nicht viel im den Abstehzellen ist.

Muster zum Labor: Wz. Mehl Silo 1, 2, 4 u. 5.  
Aus Silo 1 3 kg

Rg. Mehl: Silo 1 u. 4.

Beide Mühle zum 2<sup>te</sup> Mehl, mfg, Reinigungs Waage und  
bei Weizen noch die Abstehzellen.

Müller K-H.

10.02.93 im Schicht

Rg. Mühle: Mühle um 2<sup>20</sup> angehalten! Viteie voll.

Muster im Labor von Mühle + Silo.

Wz. Mühle: Um 2<sup>25</sup> Schieber über dem Metallkasten gezogen.

Motorkisten waren schon  $\frac{3}{4}$  beide Seiten voll um 2<sup>25</sup>.

Muster von Wz. Mühle, Silos, Reinigung im Labor.

Es müssten Silo I; II; IV; V!

Motorkiste: rechte 5<sup>00</sup> voll; linke Seite ca. 4 m Luft dann alles  
voll!

Beide Syst. laufen mit T550/1050 im Silo II + V.

hoff

11.02.93 III Schicht

Rg. Mühle anfahren und mit 997 im Silo 3. Wenn Mühle  
läuft gleich umstellen auf 1150 im Silo 1.

Rg. Reinigung: Vorreue 200L.

Wz. Mühle: Beide Systeme anfahren mit 550/1050  
im Silo 1 + 2. Silo 1, 2 und 5 mischen lassen. Wenn 80  
1 voll ist umstellen im Silo 5 (550).

AS-Zugabe 3,0 g auf 100 kg ab 10<sup>00</sup>.

Wz. Reinigung: Wassermenge 1. System 100 L  
2. u. 120 L  
3. u. 100 L

Nachreue ohne.

b.w

Neue Mischung:

Das Zelle	35	20% Ware	
"	u	36	30% Pensein
"	u	37	10% Quellstoff
"	u	38	40% Rauhharze

Mischung wurde von Klaus eingestellt, muß aber noch  
mahl kontrolliert werden.

Hammermühle wurden neue Schräger eingebaut.

Wz-Mühle: Im 2. System anfangs mit Gries  
ziehen in der Mühle in Säcke a 50 kg.

Müller K-H

Kleie ist alles im Ordnung, Haufen ist reg.

Morgen früh keine Muster zum Labor,

Gabor ist nicht bereit.

Mühle fahren nach Pekar - Probe, alle 2 Std.

Müller K-H

12.02.93

Rg-Mühle am Sonntag um 22<sup>h</sup> mit 1150 anfahren, im Silo 1.  
Mühle so durchfahren.

Muster ins Labor von Mühle, Mehl mfg, und Reinigungsvers  
um 2<sup>h</sup> ziehen. Vom Silo 1 um 5<sup>h</sup>.

Wz-Mühle: Beide Systeme mit 812 im Silo 2 anfahren.  
1 Std. laufen lassen und dann umstellen auf  
550/1050 im Silo 1+2.

Silos 1+5 je zur Hälfte füllen.

Muster ins Labor alle Silos, von Silo 5 3 kg um 5<sup>h</sup>  
Mühle von 2<sup>h</sup>.

Wz-Reinigung: Vorreinigung je System 100 L  
Nachreinigung 100 L.

Nicht vergessen den Gries anzurichten und abzusetzen.

Müller K-H

14.2. III. Schicht

Rg-Mühle läuft mit 1150 im Silo 1.

Wz-Mühle läuft mit 550-1050 im  
Silo 1+2.

Es läuft Gries.

Muster von der Rg + Wz Mühle zum Labor  
gebracht.

Wz-Reinigung -  
Schneemaschine 226 steht, Werschneid-  
Sichmantel durchgetauscht.

Müller K-H

15.02.93 I. Schicht

Rg-Mühle angehalten mit 1150 im Silo 1, Mühle um 22<sup>h</sup>  
anfahren mit 1150, nach 1. Std. umstellen auf 937 im Silo 3,  
Silo 3 bis auf 1 cm voll fahren, dann zurück stellen auf  
1150 im Silo 1+2.

Wz-Mühle: Beide Systeme angehalten mit 550/1050 im Silo 5+2,  
Mühlen so anfahren und durchlaufen lassen.

Wz-Reinigung 2 System geht die Waage nicht richtig muß  
geschätzt werden. Waage wird morgen durch J. Berg über-  
prüft.

Muster zum Labor alle Silos außer 405. Das Silo 5 3 kg  
Rg-Mühle Silo 1 und Silo 4.

Von den Mühlen und Reinigung um 2<sup>h</sup> Muster ziehen.  
Koll. Köstner wird unbestellt zur Frühstück.

Müller K-H

15.2. III. Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.  
T 997 wurde bis auf einen Meter voll  
gefahren.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050  
in Silo 2+5.

Im Silo steht ein Filter, Bitte vom  
Elektriker kontrollieren lassen.  
Meie läuft in die Holzboxen.

U.

16.02.93 I. Schicht

Rg-Mühle anfahren mit 1150 und 10 durchfahren.  
Wz-Mühle: Beide Systeme mit 812 par angehalten.  
So um 22<sup>00</sup> wieder anfahren. Das Silo 4 voll fahren,  
dann 1 Std. ins 1050 laufen lassen. Die Mühle  
aber nicht dunkler stellen. Dann umstellen auf  
550/1050 in Silo 1 und 2.

Das 550 kann noch eine Jode dunkler gefahren  
werden. 9 Mahley 1 Mühle ins 550 klappen.

Wz-Reinigung: Waage 2 System wurde vom Waagenbauer  
überprüft ist in Ordnung! Zählwerk wurde aus-  
getauscht.

Muster ins Labor wie immer!

Müller Kth

16.02. III. Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 2.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 1+2.  
Muster von beiden Mühlen wurden zum Labor  
gebracht.

Filter von Aspiration Wz-Sackerei steht immer  
noch.

U.

17.02.93 I. Schicht

Rg-Mühle anfahren mit 1150, dann umstellen auf 997  
im Silo 3. Silo 3 bis auf 1. m voll fahren dann wieder  
umstellen auf 1150.

Wz-Mühle: Beide Systeme anfahren mit 550/1050 im  
Silo 5+2, Mühlen so durchlaufen lassen.  
Schrot fein auf 10 Sack auffüllen.  
Muster ins Labor wie immer!

Müller K-4.

17.2.93 III. Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.  
T 997 wurde bis auf 1 m voll gefahren.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 2+5.

Es werden 6 + Schrot fein abgefangen.

Muster von Beiden Mühlen wurden zum  
Labor gebracht.

Die Meie läuft in die Holzboxen.

U.

18.02.93 I. Schicht

Um 22<sup>00</sup> die Rg.-Mühle anfahren mit M50 in Silo 1+2! Mühle so durchfahren.

Nach Möglichkeit noch ein Paat gequetschte Roggen anfertigen.

Wz.-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 1+2. Wenn Silo 1 voll ist das 550 in Silo 5 stecken.

Mühle K.H.

18.2. III. Schicht

Rg. Mühle läuft mit T M50 in Silo 1.

Wz. Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 2+5.

Kleie bei Wz. läuft in die Holzkisten.

Muster zum Labor gebracht.

den.

19.02.93 I. Schicht

Wz.-Mühle: Beide Systeme mit 812 per angehalten!  
Die Mühlen um 22<sup>00</sup> so anfahren, wenn Silo 4 voll ist 1 gute Stunde ins 1050 mahlen und dann umstellen auf 550/1050 in Silo 1+2.

Das 550 kann ruhig eine Tde dunkler sein als das Standard.

Rg.-Mühle anfahren mit M50 in Silo 1. und durchlaufen lassen.

15g Dafa - Gemisch einstellen.

Mühle K.H.

27.2.93 III. Schicht

Rg.-Mühle läuft mit T M50 in Silo 2.  
Der Dosierer in der Rg.-Reinigung (2.) läuft nicht. Er läuft jetzt über den Überlaufschieber. Bitte Schlosser bespricht wegen.

Wz.-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 1+2. Muster von den Mühlen + Silos zum Labor gebracht. Die Kleie läuft noch in die Holzkisten.

den.

22.02.93 I. Schicht

Rg.-Mühle um 7<sup>00</sup> angehalten. Es wurde Rg.-Mehl gebackt.

Rg.-Mühle um 22<sup>00</sup> anfahren mit M50. Mühle mit M50 in Silo 2 durchfahren.

Rg.-Reinigung: Damerapparate sind wieder in Ordnung. Abstreifen 4+5 leer fahren und leer lassen, wegen Postwechsel.

Wz.-Mühle: Beide Systeme mit 550/1050 in Silo 5+2 angehalten.

Mühlen so wieder anfahren, und laufen lassen. Wenn Silo 5 voll wird, daß 550 in Silo 1 stecken.

Mühle K.H.



22.2. III Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 2.  
Posierer 2. in der Rg-Reinigung arbeitet  
immer noch nicht richtig. Bitte noch einmal  
überprüfen lassen + Probelauf.  
Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in  
Silo 2+5.

Muster von den Mühlen + Silos zum  
Labor gebracht.

Wz-Reinigung:

Mähdresch nachreinger III System bestänge  
+ Auftriebsstangen durcheinander gefallen.  
Filter 219 wahrscheinlich betriebslos oder  
Klinkenzug haben defekt. Schnorchel läuft  
nicht.

Schutz 327 (Lüfter) zieht nicht an. Motor  
läuft aber trotzdem. Bitte vom Elektriker  
überprüfen lassen.

Uen

23.02.93 I. Schicht

Rg-Mühle wurde angehalten mit 937 in Silo 3. Mühle mit  
937 anfahren, wenn Silo 3 voll ist umstellen auf 1150  
in Silo 1. Data-Gemisch auf 10g pro Min einstellen.

Rg-Reinigung: 50 to für Post 104 ~~re~~ reinigen!  
Insgesamt 350 to.

Wz-Mühle: Beide Systeme mit 550/1050 in Silo 1+2 an-  
gehalten. Mühlen so fahren, wenn Silo 1 voll ist, dass 550 in  
Silo 5 stecken.

Angefallener Reparaturarbeiten in der Reinigung wurden er-  
ledigt. Am Mähdresch nachreinger wird noch gearbeitet.

Müller K-H

23.2. III. Schicht.

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.

937 bis auf 1m voll gefahren.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 2+5.

Aspirationslüfter 5. Boden nachspäter Rg-Mühle  
läuft sehr laut. Muss geschrieben werden.

Muster von den Mühlen + Silos zum Labor gebracht.

Uen

24.02.93 I Schicht

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 405/812 in  
Silo 3+4!

Rg-Mühle mit 1150 durchfahren in Silo 1+2.

Rg-Reinigung: Post 104 noch 50 to, bis 400, dann Post-  
wechsel.

Müller K-H

24.02.93. III Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 3.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 2+5.

Muster zum Labor gebracht.

Uen

25.02.93

Rg-Mühle anfahren mit 1150 und Silo 1+2 voll fahren!

Dann umstellen auf 937 in Silo 3 und auch voll fahren!  
Wenn die Mühle zum stehen kommt, die Reinigung neue Post  
weiter fahren! Neue Post aber noch nicht in die Maltzellen  
fahren.

Müller K-H

25.2. III. Schicht.

Rg-Mühle läuft mit T 997 in Silo 3.  
Ca noch 27 t alte Pask zum abmahlen.  
Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 1+2.  
Muster von Wz-Mühlen neu laborgebracht.

26.02.93 I. Schicht

Rg-Mühle mit 1150 im Silo 2 angehalten.  
Wz-Mühle: Beide Systeme mit 550/1050 im Silo 1+2  
angehalten.  
Es wurden im 2. System die Sichter IV + V Schrot  
1-10 Mahlung und die 4 Auflörmg, 3 Auflörmg 2 Auflörmg  
aufgenommen.

Mühle ist anfahrbereit!

Wz-Mehl-Silo 5 ist gesperrt! An der Misch-  
maschine muß am Montag ein Lager gewechselt  
werden.

Den Koll Stahlberg beschuldigen, er soll mit 405  
anfangen.

Frank

Die beiden Systeme Wz-Mühle um 22<sup>h</sup> anfahren mit  
550/1050 im Silo 1+2. So durchlaufen lassen.  
AS-Zugabe 3,2 g auf 100 kg bei 550! Also voll  
aufdrehen.

Am Montag bereiten wir eine neue Mischung AS vor.  
Mischung 1:5! Das heißt 5 kg Dunst = 1 kg AS.

20 Sack a 50 kg Wz-Schrot-Spezial an-  
fertigen. Es gehen am Montag 90 Sack  
raus! Müller K.H.

28.02.93 III. Schicht

Wz-Mühle: I. Syst. Sicherungen vom III gr. + 33 2 Stück defekt.  
SBKasse 2 Aufl. 488 Kuppelung abgebrochen. ~~Demontieren~~

Nach der Reparatur angefahren.

II Syst. Sichter 673 Unterkörper fest, mit der Fettpaste betriebl.

Sichter 672 3 Ma. 176t F ist die Spannummüllung defekt.

Küsten sind beim Anfahren alle rausgefallen. Ursache konnte  
nicht behoben werden. - Spindel fest: Mühle mußte des-  
wegen stehen bleiben. **erl. Wz.**

Neue 172-Mischung vorbehandelt. 60 kg sind im Mischer

01.03.93 I. Schicht

Rg-Mühle stand. Mehl u. Zwischenprodukte geracht.

Rg-Mühle um 22<sup>h</sup> anfahren und 1150 produzieren.

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im  
Silo 1+2. und wurden so angehalten.

Mühlen so wieder anfahren, 550 aber im Silo 5 laufen  
lassen. Um 4<sup>h</sup> die Mühlen umstellen auf 812 pur  
im Silo 4 und so übergeben an die Frühricht.

AS bei 550 schon die neue Mischung 1:5

AS bei 1050 noch die alte Mischung. 1:10

Die neuen Dosierungen stehen 5. Boden an der Tafel.  
20 Sack Schrot-Spezial anfertigen.

Müller K.H.

2.03.93 III Schicht

Rg-Mühle läuft mit T. 1150 in Silo 1  
Wz-Mühle: Beide Syst. laufen mit T. 812 per in Silo 1+2  
Muster von Rg-Wz-Mühl. Silo im Labor.  
Molzküsten bei Wz klein prüfen!  
20 Sack Spezial-Schrot abpackt.  
Es müssten die Silo 1, 2, 4, 5. Silo 1 erst um 4<sup>45</sup> ange-  
packt.

*Kerff*

02.03.93 I. Schicht

Rg-Mühle um 7<sup>00</sup> angehalten.  
Wz-Mühle läuft mit 550/1050 in Silo 2+5!  
Rg-Mühle um 22<sup>00</sup> anfahren mit 1150 in Silo 1+2  
Mühle um 5<sup>30</sup> anhalten, keine Ablösung.  
Wz-Mühle: Beide Systeme um 22<sup>00</sup> anfahren mit  
550/1050 in Silo 5+2.  
Muster vom Silo 1, 2, 3, 4 u 5 zum Labor vom 812  
3 kg. Silo 4.  
AS-Zugabe alles 1:5.

1050	8g auf 100kg	40g Gemisch auf 100kg = 20g auf 50kg
812	3g auf 100kg	15g " " 100kg 7,5g " 50kg
550	3,5g auf 100kg	17,5g " " 100kg 8,8g " 50kg

Mischung 1:5

40kg = 8:40  
50kg = 10:50  
60kg = 12:60  
70kg = 14:70

*Müller K-H.*

03.03.93 III Schicht

Rg-Mühle: Mühle mit T. 1150 in Silo 1 angehalten. Muster von Silo 1+2  
+ Mühle im Labor. Es wurde das T. 1150 in Silo 1 und 2 gefahren.  
Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit T. 550/1050 in Silo 1+2.  
T. 550 um 4<sup>30</sup> in Silo 1 gesteuert. Es müssten die Silo 1, 2, 3, 4, 5.  
Silo 3 und 4 wurde abwechselnd gemischt. Muster von allen Silos  
im Labor.

*Kerff*

03.03.93 I. Schicht

Rg-Mühle anfahren mit 1150 in Silo 1. Morgen früh  
wieder anhalten keine Ablösung.  
Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 1+2.  
Mühlen so durchlaufen lassen. Wenn Silo 1 (550) voll ist in  
Silo 5 weiterfahren.  
AS-Zugabe bei 812 auf 3,5g/100kg erhöht.  
Wz-Reinigung: Altwasser öfter kontrollieren!  
Die Reinigungswaage (Feuchtigkeit) ist so wie immer aber mfg  
ist auf einmal nur 14,3 - 14,4% Feuchtigkeit  
Wir müssen aber mindesten 15,0% mfg haben.  
20 Sack Wz-Schrot-grot anfertigen.  
Muster wie immer ins Labor, aus Silo 1 3kg.

*Müller K-H.*

3.3.93 II. Schicht

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 1+2.  
Das Mehl 550 läuft sehr dunkel.  
Habe die MN mit 200 l laufen lassen ohne groß eine Verbesserung zu erreichen.  
Es wurden die 5-6-8-9 Mahlung stark gelüftet und das Mehl von der 9. 8. Mahlung und I. Schrot ins 1050 Mehl geklappt.  
Sollte das Mehl im Laufe der Nachtschicht heller werden kann je schrittweise wieder reingeklappt werden.

den

4.03.93 III. Schicht

Rg-Mühle mit T. 1150 in Silo 1 angelassen. Muster von Mühle + Silo im Labor.  
Wz-Mühle: beide Systeme laufen mit T. 550/1050 in Silo IV + V.  
Es müssen die Silos I; II; IV; V. Muster von Silos + Mühle + Reinigung im Labor. Silo V = 3 kg.  
Mehle so gelassen, Reku-Probe ergab, noch zu dunkel.  
Es laufen weiter 100 Liter (normal), gute Durchsicht gezeichnet.  
Sobald Mehl in den Strahlen + Siebstrahlen, etwas zu feucht.  
Böden somit alles sauber.  
20 such Spezial-Schrot abgepackt. Bitte Filter 495 bedanken.  
zieht ab, aber Staubt raus, I System ganz aus angelassen.  
Schmelz war zu.

Kerf

04.03.93 I. Schicht

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 1050 pur. Um 14<sup>00</sup> die Mühle umstellen auf 550/1050 in Silo 5+2.  
Wenn 550 Silo 5 voll ist umstellen auf Silo 1.  
Muster zum Labor Silo 1, 2, 4 u. 5 aus 5, 3 kg.  
Rg-Mühle um 22<sup>00</sup> anfahren mit 1150 in Silo 1+2.  
Bitte 20 Sack Rg-Schrot-grot anfertigen. erledigt!

Koll. Maerten bitte den Urlaubsschein unter Mühle K-H. schreiben. Wenn der Koll. Pawlowski am Montag noch nicht kommt, kann ich dir den Urlaub nicht geben.

Mühle K-H.

04.03.93 II. Schicht

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 2+5.  
Von der 9 Mahlung und der 8 Mahlung wurde wieder jeweils das 1. Mehl ins 550 geklappt. Mehl nahm wieder etwas heller.

Wz-Rg. Scheier m. 226 Stck. (Starkge-  
staut).

den

05.03.93 III. Schicht

Rg-Mühle: Mühle mit T. 1150 in Silo 1 angelassen. Muster von Silos + Mühle im Labor.

Matzelstein bei Wz-Mühle gezogen, Silos voll.  
Wz-Mühle: beide Systeme laufen mit T. 550/1050 in Silo II + V.  
Silo voll. Muster von Silos + Mühle im Labor. Standard T. 1050 im Labor.

Kerf

05.03.93

Rg. - Mühle am Sonntag um 20<sup>h</sup> mit 1150 in Silo 1+2 anfahren und so durch laufen lassen.  
 Kell. Köstner am Dienstag u. Mittwoch bitte zur Nachmittags-Druck-Bestellung, da Kell. Pawlowski weiterhin krank ist.  
 Wz. - Mühle mit 550/1050 in Silo 1+2 fahren, wenn Silo 1 voll ist umstellen in Silo 5.

Müller K.H.

07.3.93 III. Schicht

Rg. - Mühle läuft mit T 1150 in Silo 2.  
 Wz. - Mühle läuft mit T 550-1050. Mühle wurde um 4<sup>45</sup> angehalten. (Mehlsilos voll)  
 Muster von Rg. + Wz. Mühle zum Labor gebracht.

08.03.93 I. Schicht

Wz. - Mühle: Walzenwechsel am Walzenstuhl V Schrot "420"  
   "                       VI " "620"

Es werden vom II Schrot "624" die Zahnräder gewechselt.  
 Beim anfahren die drei Stühle nachstellen.

Beide Systeme mit 550/1050 in Silo 5 u. 2. laufen lassen.  
 Wenn Silo 5 voll ist in Silo 1. stecken.

Das 1050 im Silo war immer noch zu dunkel! Bitte die zwei Schieber über der 1050 Waage für 2 Stunden aufziehen und ins 1050 laufen lassen. In beiden Systemen.  
 Muster ins Labor: Mühle u. Reinigung 2<sup>h</sup> Uhr Silos 5<sup>h</sup> Uhr.

Wz. - Meltris 1, 2, 4 u. 5 3kg aus Silo 1.

Am Freitag um 9<sup>30</sup> kommt eine Hygiene-Kontrolle. Es muß bis dahin alles sauber sein. Mit einer Gründlichen

Reinigung der Böden, von oben angelassen beginnen.

Müller K.H.

8.3. III. Schicht

Wz. - Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 2+5.  
 Sieb-boden wurde gründlich gereinigt.

Bei der Kleiewaage läuft ein sehr großer Anteil an Mehl über die Überläufe weg.  
 Muster wurden zum Labor gebracht.

09.03.93 I. Schicht

Wz. - Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 in Silo 1+2.  
 Wenn das 550 Silo 1+2 voll ist umstellen auf 405/812 in Silo 3+4. Wenn Silo 4 (812) auch voll ist, etwas 812 ins Silo 2 fahren (1/2 Stunde), dann die Mühle anhalten und sauber machen.

Muster aus Silo 1, 2, 3, 4 u. 5 ins Labor! aus Silo 1+4 je 3kg.

Müller K.H.

09.03.93 II. Schicht

Wz. - Mühle: Beide Systeme laufen mit 20<sup>h</sup> in Silo II + IV. Silo IV ab 21<sup>h</sup> u. ab 22<sup>h</sup> um Luft. II Syst. Keine Vorhummerei. I-Syst. gedreht mit der 2. Ma. Habe 3t der Mühle aus-gewischt 7mal angehalten, Siebe gereinigt von den Sieben 470 1t auf 17/13 je 100 sieb. Beide Abb. 1 Ma. geöffnet, Sieb 315 defekt! Keine Messung! 2 Ma. mühl voll, 3t auf-auch. Habe die Ursache nicht gefunden, alles war leer Filter u. s. w. 2 Ma 4 mal abgefüllt. Wenn die Möglichkeit besteht, bitte in der III. Schicht 20<sup>h</sup> vorgreifen ab-suchen, haben es möglich nicht geöffnet. Habe bis 20<sup>h</sup> gedreht! Auf der 3t auf. Demut Hell, im alles nachgegangen, Sieben müssen nochmal geprüft werden

Müller

9.3. III Schicht

Wz. Mühle mit T 405-812 angehalten, um 4<sup>45</sup>. T 812 ist noch in Silo 2 gestellt.  
Muster von Mühle + Rg zum Labor gebracht.  
20 t Wz gereinigt abgefangen.  
Die Ursache der Stauereien im 1. Syst. lagon darin, das beim Filter (2 Ma.) die Schläuche mit Filtermehl völlig zu waren, da der Absaugschwund viel zu gering war.

*Stu.*

10.03.93 I. Schicht

Wz-Mühle: Beide Systeme angefahren und umgestellt auf 550/1050 im Silo 5+2. Die Mühle so laufen lassen. Wenn Silo 5 voll ist in Silo 1 stecken.

Muster zum Labor: Silo 1, 2, 3, 4, 5 aus Silo 1 3 kg  
20 Sack Wz-Schrot-grab anfertigen!

*Stu. K.H.*

10.03.93 II. Schicht

Wz Mühle: Beide Systeme laufen in Silo II + V. Es müssen die Silo 1, 2, 5. Böden alle gereinigt, 20 Sack Schrot per abgepackt.  
Keine Verdummung.

*Stu.*

10.3. III Schicht

Wz. Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 1 + 2.  
Muster wurde für das Labor bereit gestellt.  
Zählwerk in der Wz-Reinigung (2. Syst. Körnung) funktioniert schon wieder nicht richtig.

*Stu.*

10.03.93 I. Schicht

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo 5+2. Ab 15<sup>00</sup> umstellen auf 405/812 im Silo 3+4. Wenn 812 Silo 4 voll ist zurückstellen auf 550/1050. Das 550 so dunkel fahren wie eingestellt ist. Silos sind zu hell!

AS bei 812 wurde auf 4,5 g auf 100 kg erhöht. Wenn möglich den Rest Wz-Schrot ~~gg~~ Spezial bis zu 80 Sack anfertigen.

Rg-Mühle: Um 22<sup>00</sup> anfahren mit 1150 im Silo 1, mischen lassen.

Kell. Meester übernimmt morgen früh die Rg-Mühle und fährt weiter bis 14<sup>00</sup>.

Es müssen morgen früh 25 to 997 im Silo 3 gemahlen werden, den Rest 1150.

Ich komme morgen erst um 8<sup>30</sup> zur Arbeit.

*Stu. K.H.*

11.03.93 II. Schicht

Wz Mühle: Beide Systeme laufen mit T. 550/1050 in Silo 1 und 2. Es müssen die Silos 1, 2, 5. Böden 1-4 mit T. 550 gefüllt. Alle Böden gereinigt. Filter 863 (Wz-Müllgaber) noch starke Freude ← Juchhe!

*Stu.*

11.03. III. Schicht

Rg-Mühle mit T 1150 in Silo 1. angetrieben.  
Grund (Kleie-Silos sind voll geworden)  
Holzkisten wurden zu Spät aufgezogen.  
Kleie Schnecke Rg ist durch die Schutzmembrane  
haben geblieben. Muss leer gemacht werden.  
Deckel muß gerichtet werden.

Wz-Mühle um 5<sup>15</sup> mit T 400-812  
angeshalten. (Mehlsilos voll).  
Muster zum Labor gebracht. 40+Schrot spez.  
abgefangen. Es stehen jetzt 80 Säcke bereit.

12.03.93. I. Schicht

Wz-Mühle angehalten mit 550/1050 in Silo 1+2. Um  
Sonntag 22<sup>00</sup> so wieder anfahren und durchlaufen lassen.  
Das 550 kann ruhig etwas dunkler sein als das  
Standard.

Rg-Mühle: Motor von Kleieschnecke wurde gewechselt.  
Motor läuft aber nur durch Vorortschaltung auf dem 5. Boden  
Schalter an der Wand an.  
10g Dafa Gemisch einstellen.

Müller K.H.

15.03.93 III. Schicht

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit T-550/1050 in Silo 1+2  
es müssen die Silos 1, 2, 4, 5. Muster im Labor.

Behälter 1-4 mit T-550 gefüllt. Boden alle sauber.  
Rg-Mühle: Mühle mit T-1150 um 2<sup>30</sup> umstellen T-997 läuft  
in Silo III. → auch oben in die Vorladebehälter gefüllt.  
Motor von der Rg-Kleieschnecke wurde gewechselt. Motor mußte  
gewechselt werden, war laudend heiß! Motor war früher eingeg-  
blummt, deutlich ist der Motor durchgenommen.

15.03.93 I. Schicht

Rg-Mühle um 22<sup>00</sup> anfahren mit 1150 und so laufen lassen.  
In Silo 1+2 fahren.

Kleie-Schnecke u. Motor wurde ausgerichtet und ist in Ordnung.  
10g Dafa-Gemisch laufen lassen. 10g/protün.

Nach Möglichkeit Rg-Schrot-grob (20 Sack) abfangen.

Wz-Mühle: Beide Systeme mit 550/1050 in Silo 5+2 an-  
fahren und so laufen lassen. Um 4<sup>00</sup> beide Systeme auf  
812 pur umstecken und so übergeben.

Mehlschleuder im 2. System kann wieder in Betrieb genommen  
werden, es wurde ein neues Sieb eingebaut. Wenn das  
Mehl von der Schleuder sauber ist eventuell ins 550 stecken.

Wz-Reinigung: Neue Getreidemischung einstellen. Zettel mit  
der neuen Mischung liegt in der Reinigung auf dem Tisch.

In der Wz-Mühle die AS-Zugabe bei 650 noch mal stoppen.  
17,5g auf 100kg. Zieher ein bisschen mehr einstellen als zu-  
wenig.

Grieß im 1+2 System anziehen für die Borteil! Müller K.H.  
Grießanlage wurde gereinigt.

Alle Sieber Ober- u. Unterlager werden abgeschmirgelt (Wz-Mühle)

16.03.93 III-Schicht

Rg. Mühle: Mühle läuft mit T. 1150. Muster von Mühle + Silo im Labor.

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen mit T. 812 nur im Silo IV.

Es müssen die Silos 1; 2; 4; 5. 550/1050 um 4<sup>o</sup> auf 812 umgestellt.

Schleuder wieder im Einsatz. ← Mehl von der Schleuder wieder auf die 550 Schmelze gekloppt. Groß läuft von beiden Systemen zur Beutelle. Alle Becken sind sauber. HZ-Bygate bei T. 550 überprüfbar.

Wz. Reinigung: Mündung wurde laut Annäherung eingestellt.

Muster von Mühle + Reinigung + Silo im Labor. 39g aus Silo V.

Zelle 35 Wolzleben 15% = 21'

Zelle 36 Wiamannsdorf 50% = 70'

Zelle 37 Quellendorf 20% = 28'

Zelle 38 Jeansen 15% = 21' = 100% / 140'

- Neue Mischung läuft seit 23<sup>o</sup> Uhr in 1-6 + 9.

Wz. Mehlspeicher: Filter 863 ist außer Betrieb, läuft nicht mehr / *Carff*  
Vor-Ortsarbeiten.

16.03.93 I. Schicht

Rg. Mühle wurde um 14<sup>o</sup> angehalten mit 150 im Silo 1.

Mühle um 22<sup>o</sup> so anfahren und durchlaufen lassen.

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen mit 550/1050 im Silo 1+2, Mühlen werden so angehalten.

Um 22<sup>o</sup> beide Mühlen so anfahren und durchlaufen lassen.

550 im Silo 5 zuerst fahren und Muster 3kg ins Labor.

Von allen anderen Silos je 1 Muster zum Labor.

Griß wieder anstellen und bis morgen früh weiter ziehen.

20 Sack Wz. Schrot - Spezial anfertigen.

Müller K-H.

17.03.93 III-Schicht

Rg. Mühle: Mühle läuft mit T. 1150 im Silo. 1 Muster vom Silo + Mühle im Labor.

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen mit T. 550/1050 im Silo II + V.

Es müssen die Silos 1; 2; 5. Vom Silo III T. 405 Sammel Gerät Muster entnommen werden, Rücklaufschmelze läuft weiterhin. Muster vom Silo

1-2; 4; 5 im Labor sowie Mühle. Alle Becken sauber,

20 Sack Wz. Schrot - Spezial abgepackt. Groß läuft von beiden Systemen zur Beutelle.

Bitte vom Schlosser überprüfen den Getriebeweller auf dem Mehlspeicher! Er streut Körner! Durchgelaufen. *Carff*

17.03.93 I. Schicht

Rg. Mühle angehalten mit 150 im Silo 1. Mühle um 22<sup>o</sup> so wieder anfahren und durchlaufen lassen.

Wz. Mühle: Beide Mühlen laufen mit 550/1050 im Silo 1+2. Wenn Silo 1. voll ist umstellen auf Silo 5.

Muster zum Labor: 3kg aus Silo 1 550  
3kg aus Silo 4 812

Silo 2 u. 5 normale Muster.

Müller K-H.

17.03.93 II. Schicht

Wz. Mühle läuft mit T. 550-1050 im Silo 1+2.

Es gab Störungen im 1. Syst. Mühle mußte zeitweise angehalten werden. Es wurde der Elektr. geölt. (Störung auf

Mehlmediziner) Ursache wurde gefunden (Kurzschluss).

Von der SMA (4787) war das Leitblock zwischen die Wälzen gefallen. Stuhl mußte auseinander genommen werden. Das Leitblock ist noch draußen, da die Haltestange abgebrochen ist. Bitte zum Schweißen bringen

*Carff*



18.03.93 II Schicht

Rg. Mühle: Mühle mit T. 1150 angefahren, läuft in Silo 1 und wird auch so übergeben. Muster im Labor.

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen mit T. 550/1050 in Silo IV + V. Es müssen die Silos 1, 2, 4, 5. Muster von den angegebenen Silos im Labor. Kurzzug mit dem T-Systr. gearbeitet, blit mit III gr. Sichter hängen. Alle Böden gereinigt.

Seit 23<sup>00</sup> läuft die Kette in den Holzkisten. Vliesilos vollg. Alle Vorläufer sind damit infamiert.

*[Signature]*

18.03.93 I. Schicht

Rg. Mühle mit 1150 in Silo 1 angefahren. Mühle um 22<sup>00</sup> mit 1150 anfahren und durchlaufen lassen. Wenn Silo 1+2 voll werden sollten, umstellen auf 997 in Silo 3. Ab heute 22<sup>00</sup> keine Dafa-Gemisch-Zugabe!

Wz. Mühle: Beide Mühlen laufen mit 550/1050 in Silo 5+2. Ab 14<sup>00</sup> umstellen auf 812 pur. Wenn Silo 4 voll ist zurückstellen auf 550/1050 in Silo 5+2.

Muster zum Labor

Wz. Mühle: Silo 1, 2, 4 u. 5! 3kg aus Silo 5.

Wz. Reinigung: Schwarzer Vorreitung verändert:  
Vorreitung je System auf 80L reduziert  
Nachreitung bleibt bei 100L.

*Müller K-H.*

18.3. II Schicht

Wz. Mühle läuft mit T. 550-1050 in Silo 1+2.

Silo 4 wurde mit T. 812 voll gemahlen.

Der Brief wurde aus dem Behälter Neusecck 27 Sichte. Holzkristen wurden leer gefahren und angedrückt.

*[Signature]*

19.3. III Schicht

Rg. Mühle: Mühle mit T. 1150 angefahren und auch so übergeben.

Muster von Silo + Mühle im Labor.

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen mit T. 550/1050 in Silo IV + V.

Es müssen die Silos 1, 2, 4, 5. Muster von den Silos + Mühle + Reinigung im Labor. 4 Behälter mit T. 550 gefüllt. Alle Böden sind sauber, keine Vorkammern. Holzkristen beim Wz-Kette verbleiben aufgezogen, denn die Wz-Kette-Silos waren voll, → beide. Vorläufer müssen be-  
rühren. T. 550 um 5<sup>25</sup> in Silo 1 gefahren!

*[Signature]*

22.03.93 I. Schicht

Wz. Mühle: Beide Mühlen laufen mit 550/1050 in Silo 1+2. Mühlen so durchlaufen lassen. Asche bei 550 zwischen 0,560 + 0,580 halten. 1050 möglichst nach Standard fahren.

Rg. Mühle um 22<sup>00</sup> anfahren mit 1150 in Silo 1. Morgen Früh läuft die Rg-Mühle weiter bis 14<sup>00</sup>.

Muster zum Labor: Wz. Silo 1, 2 u. 5.

Rg. " 1.

*Müller K-H.*

23.03.93 III. Schicht

Rg. Mühle: Mühle läuft mit T. 1150 in Silo 1. Muster im Labor.

Wz. Mühle: I-System um 3<sup>25</sup> angehalten, Motorschaden-Motor 444

3. Boden ist vermutlich übergebrannt, Luft nicht mehr mehr ablassen und ist sehr heiß. I-System stellt mit T. 550/1050.

II-System läuft mit T. 550/1050 in Silo II + V. Es müssen die Silos 1, 2, 5. Muster im Labor, Silo 1 = 3kg.

Wz. Reinigung: Filter 120 war voll, läuft wieder, dadurch I-System rauszeitig abgefallen. Körnersäcke stehen 7. Boden, falls nicht beigemacht wird entleere ich es in der III. Schicht.

Dosierer 211 ist der Mitnehmer abgenutzt, setzt laufend aus, habe geölt und halbwegs gangbar gemacht. Schlosser bitte handwerk sagen.

Silo (Verladebehälter) 1-4 mit T. 812 und T. 1050 gefüllt.

Wz.-Klein läuft in die Holzboxen. Verladen sind informiert.

*Heff*

23.03.93 I. Schicht

We-Mühle mit T. 550-1050 um 22<sup>00</sup> anfahren, in Silo 1+5. Mühle so durchfahren.

812 Mehl mache ich morgen in der Freischicht.

T. 550 bei 0,560 - 0,580 halten.

Die Schwerkornen 126 - 226 in der Wz. Reinigung wurden in Ordnung gebracht, können wieder in Betrieb genommen werden.

Rg-Mühle um 22<sup>00</sup> mit T. 1150 anfahren.

Wenn Mühle zum stehen kommt, Reinigung weiter laufen lassen und Schrot fein aufbereiten. Muster von Wz = S. 1 Rg = S. 1.

Darfer-Mehl auf kg/min 2 erhält. 5 = 3kg 2.

*Heff*

24.03.93 III. Schicht

Rg. Mühle: Mühle mit T. 997 in Silo 3 angehalten. Silo 1, 2, 3 voll.

Muster von Silo 1+2; + Mühle im Labor.

Rg. Reinigung: Reparatur unbedingt durchführen! Mähdradnadelweiger ist auseinander gefallen!

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen in Silo II + V. Muster von Silo 1, 2, 5 im Labor sowie Mühle + Reinigung.

Bitte auf dem Filter 120 acht geben, setzt sich schnell mit Spelzen zu.

*Heff*

24.03.93 I. Schicht

We-Mühle läuft mit T. 550-1050 in Silo 1+2. Spät + Madelochicht so weiter laufen lassen.

Bei T. 550 nur bis 0,560 - 0,580 laufen lassen.

In der Spät + Madelochicht anfangen mit Schrot Spät abracken.

Rg-Mühle 100 + T. 1150 Sackon.

Die Mühle dann nach Platzangebot anfahren.

Am Mähdradnadelweiger in der Rg. wurde bis 14<sup>00</sup> noch gearbeitet. Berer angefahren wird dort kontrollieren.

Muster von We-Mühle Silo 1, 2, 4, 5, von 5+4 3kg.

Rg-Mühle Silo 1+3

*Heff*

24.03.93 II. Schritt

Mühle läuft mit T 550/1050 in Silo 1+2.

60 Sack Schrot special abgepackt. Keine Vorrammisse

*Beil.*

25.03.93 III. Schritt

Rg. Mühle: Mühle um 5<sup>00</sup> angehalten, Silo 1-3 voll. Muster im Labor.

100 Sack T. 1150 geackert.

Kleinkolben sind leer gefahren.

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen mit T. 550/1050 in Silo II + V.

Es müssen die Silos 1, 2, 5. Silo 3 mit T. 405, Mischemaschine läuft nicht an! Muster von den Silos + Mühle im Labor.

Wz. Reinigung: 98eremaschine ist außer Betrieb 126. - steut.

II Syst. Silo 5 Membran der Vollmeldelemp Defekt! Sensore 232 war durch voll. Bitte vom Gelbstricker überprüfen lassen. Mühlen seine Vorrammisse

Behälter 1-4 mit T. 550 gefüllt. Bitte auf die Kleinkolben achten,

Wz. Kleie Silo 3/4 ist voll.

*Beil.*

25.03.93 I Schritt

Wz. Mühle läuft mit 550 - 1050 in Silo 1+2. So weiter laufen lassen.

T 1050 darf nicht dunkler als Standard gefahren werden. Silo ist zu dunkel.

Im 2. Syst. läuft über Klappkasten am Fenster etwas Mehl T 550 zu. Ist zu abgesprochen worden.

Rg. Mühle um 22<sup>00</sup> mit T 1150

anfahen. Silos bei 1150 zu dunkel auf 17200 achten, etwas heller fahren.

Muster von Wz = 1, 2, 5, 1 = 3kg.  
Rg = 1, 2, 1

*Beil.*

25.03.93 II. Schritt

Wz. Mühle läuft mit beiden Syst. 550/1050 in Silo 1+2. Silo 1, 2+5 mischen.

Wz. Reinj. Wasserdurchlaufmengenmesser vom I. II + III Syst. gewechselt.

*Beil.*

26.03.93 III Schritt

Rg. Mühle: Mühle läuft mit T. 1150 in Silo 1. Muster im Labor.

Wz. Mühle: Beide Systeme laufen in Silo II + V. Muster im Labor.

Wz. Reinigung: Filter u. M9 um 4<sup>30</sup> voll, Ursache war nicht zu erkennen.

Wz. Kleie läuft in den Holzkästen.

*Beil.*

28.3. II. Schritt

Rg. Mühle läuft mit T 997 in Silo 3.

Wz. Mühle läuft mit T 550-1050 in Silozelle 1+2.

Muster von Silo 1 = 3kg, 2 = 3kg, 5 zum Laborgbracht.

Verschlusilos wie vorgeschrieben gefüllt.

*Beil.*

29.03.93 I. Schicht

Rg: Mühle läuft mit 1150 in Silo 1 und wird so an- gehalten. Um 22<sup>00</sup> mit 1150 in Silo 1 anfahren und durchlaufen lassen. Silo 1+2 mischen lassen.

20 Sack Rg- Schrot- fein anfertigen.

Wz: Mühle: Beide Mühlen laufen mit 550/1050 in Silo 1+2 In der Nachtschicht ab 3<sup>00</sup> umstellen auf 812 per im Silo 4. Das 1050 läuft jetzt etwas stärker und ~~hell~~ heller, möglichst nach Standard fahren.

Beide Mühlen um 13<sup>00</sup> auf 812 per umgestellt! Wenn Silo 4 voll ist wieder auf 550/1050 zurückstellen.

Wz: Reinigung: Neue Mischung:

Zelle	35	Schrot	10%	} 100%	14'
"	36	Duchorow	35%		43'
"	37	Waren	40%		56'
"	38	Gansen	15%		21'
					<u>140'</u>

Müller K-H.

29.03. III. Schicht

Rg- Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.

Wz- Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 2+5.

Muster von Rg + Wz Mühle zum Labor gebracht, von Silo 1 = 3kg.

Wz- Reinigung. Mählrestmehreiniger vom 3. Syst. wurde umgeklappt. (Sicherungen sind neu) Feststange abgebrochen.

Ullrich

30.03.93 I. Schicht

Rg: Mühle wurde mit 1150 in Silo 1 angehalten. Um 22<sup>00</sup> so wieder anfahren und durchlaufen lassen. Postwechsel beachten!

Wz: Mühle: Beide Mühlen laufen mit 550/1050 in Silo 1+2! So durchlaufen lassen. Wenn Silo 1 voll ist weiter in Silo 5 fahren. (550)!

Wz: Reinigung: Melwasser verändert!

Vorneben 1. System 110L

" 2. " 110L

" 3. " 110L

Nachrechnung 120L

Insgesamt um 50L erhöht.

Postwechsel in der Reinigung beachten.

Müller K-H.

30.03.93 II. Schicht

Beide Systeme laufen mit T 550/1050 in Silo 1 und 2. Es müssen die Silo 1, 2, 5.

Wz. Reinigung: Filter 343 III Sy. WR ist vermutlich der Keilriemenzugfunktion kaputt! Bitte Schlosser morgen informieren.

Mehr Wz- Mühle verladen, Silo 3 und 4 wenn man will.

*[Signature]*

30.03. III. Schicht

Rg- Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.

Wz- Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 1+2.

Ullrich

31.03.93 I. Schicht

Rg-Mühle um 7<sup>20</sup> angehalten. Postwechsel abgeklarsen!  
Um 22<sup>00</sup> die Mühle wieder anfahren mit 1150 in Silo 1,  
Getreide mfg und Mehl von der Mühle viel zu trocken.  
Siehe Gaborbuch. Mehlfilter 1 wurde leer gefahren. Da  
das Mehl viel zu trocken ist 12,6% Feuchtigkeitscheiden die  
beiden Mehlabstreifer nicht richtig ab und es wird ein  
Teil Mehl in den Filter 1 gedrückt.

Rg-Reinigung: Vorrhebung 200 L

Madreue 50 L (Rg-Schrot-grot)

Ob der Scheurnardine wird noch gearbeitet. 20 Sack Schrot grot ant.

Wz-Mühle: Beide Mühlen laufen mit 550/1050 in Silo 5+2  
Mühle so durchlaufen lassen wenn Silo 5 voll ist in Silo 1  
stecken (550). Postwechsel beachten.

Muster zum Gabor Silo 1 3 kg

Bei Postwechsel Sibbestände Mehl + Kleie u.

Behälter loses Mehl erfassen.

Stundenzähler + Energiezähler abschreiben.

Müller K.H.

31.03.93 II Schicht

Rg. Vorl. Behälter 1-4 mit T. 1150 gefüllt

Wz. Vorl. Behälter 1-4 mit T. 1050 gefüllt

Wz-Mühle: Beide Systeme laufen mit T. 550/1050 in Silo 1+2  
Es müssen Silo 1; 2; 5.

Wz-Mühle + Reinigung sind sauber.

Reparatur: II Syst. I Schrot - über dem Walzst. I Schrot, Roller  
durchgelassen, I Syst. Musteraufbruch der Pulvermessung durchgelassen.

Filter 695 verkleben. Schraub ab, wird immer abblimen.

Sicherheits 6. Boeten durchgelassen.

Postwechsel in der Wz. Mühle beachten: 1-6-9 NP

Müller K.H.

31.3. II Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.

Wz-Mühle läuft mit T 872 in Silo 4.

Muster von beiden Mühlen zum Labor gebracht.

Müller K.H.

1.04.93 II Schicht

Wz. Verdünnung: Tankfahrzeug mit T. 550 beladen. Alle 4 Behälter mit  
T. 550 gefüllt. Schaufeln auf dem Siloboden beseitigt bei Silo II.  
Es müssen die Silos 1; 2; 4; 5.

Wz-Mühle: Beide Syst. laufen in Silo I und II mit T. 550/1050.

40 Sack Spreuel abgepackt. Bitte in der III Schicht Silos auffüllen.

Müller K.H.

1.04. II Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 1+2.

Muster im Labor.

Müller K.H.

02.04.93 I Schicht

Wz-Mühle läuft mit 550/1050 in Silo 5+2. Durchlaufen lassen.  
Am Sonntag 22<sup>00</sup> beide Systeme anfahren mit 550/1050 in  
Silo 1+2.

20 Sack - Schrot grot u. 10 Sack - Schrot - fein anfertigen.

Muster ins Gabor von Silo 5 3 kg.

AS-Zugabe bei 550 3 g auf 100 kg.

Rg-Mühle mit 1150 anfahren. Wenn die Mühle läuft  
2 to. Roggenvollmehl mahlen in Silo 4. Silo 4 ist leer.  
dann weiter 1150 in Silo 1 produzieren.

20 Sack - Schrot - fein anfertigen.

Müller K.H.

2.04.93 / 5.04.93 IV + III Schicht

Rg-Mühle: Mühle läuft mit T. 1150 in Silo 1.

2 to Rg. Vollmehl in Silo 4 gemahlen.

20 Sack Rg-Schrot gut abgepackt.

Wz-Mühle: Weizenkt. läuft seit 4<sup>30</sup> in die Holztafelstern.

Beide Syst. laufen mit T. 550 / 1050 in Silo 1+2.

Es müssen die Silos 1; 2; 4; 5. Behälter 1-4 mit T. 550 gefüllt.

Muster von der Rg. Mühle: Silo; Wz-Mühle + Silo im Labor.

Filter 695 ist in Ordnung, wenn 2 Schläuche abgelesen.

Stuhl 1. Aufl. 4 35 wurden die Walzen geändert.

7; 6; 4; 3 Boden sauber.

20 Sack Weiz. Schrot gut abgepackt.

*[Handwritten signature]*

05.04.93 I. Schicht

Rg-Mühle mit 1150 in Silo 1 angehalten!  
Mühle um 22<sup>50</sup> wieder anfahren. Wenn Mühle gut  
läuft, 7 to 1370 in Silo 4 mahlen, dann weiter  
1150 in Silo 1 oder 2.

Wz-Mühle läuft mit 550/1050 in Silo 1+2.

Mühlen so durchlaufen lassen. Um 3<sup>00</sup> das 550 in  
Silo 5 stecken.

Es laufen ab sofort Keime / 33 Sack werden benötigt.

Spezienschrot abfangen.

*Müller K-H.*

05.4.93 III Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.

Die 7 to T 1370 wurden angefertigt.

10+ Schrot fein abgepackt.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 2+5.

Der Bestand an Wz-Schrot Spezial wurde bis 60 Sack  
aufgefüllt.

Muster von beiden Mühlen zum Labor gebracht.

*[Handwritten signature]*

06.04.93 I. Schicht

Rg-Mühle mit 1150 in Silo 1 angehalten. Mühle um 22<sup>00</sup>  
mit 1150 anfahren und durchlaufen lassen in Silo 1.

Wz-Mühle: Beide Mühlen laufen mit 550/1050 in Silo 1+2.  
Das 550 spätestens um 3<sup>00</sup> in Silo 5 stecken.

Muster zum Labor.

*Müller K-H.*

06.4.93 III Schicht

Rg-Mühle läuft mit T 1150 in Silo 1.

Wz-Mühle läuft mit T 550-1050 in Silo 2+5.

Von Silo 1 (550) + 2 (1050) wurden neue Standard-  
muster angefertigt. Die neuen Pische Werte müssen  
dabei noch angeschrieben werden.

Muster von beiden Mühlen zum Labor gebracht.

*[Handwritten signature]*

07.04.93 I. Schicht

Rg.-Mühle wurde mit 1150 im Silo 1 angehalten!  
Mühle um 22<sup>00</sup> mit 1150 anfahren und 90 durchlaufen lassen.

Rg.-Reinigung: Um 14<sup>00</sup> wurde an der Hammerrmühle und Abscheider 6 Boden noch gearbeitet, der Staub ist deshalb auf den Behälter geklappt. Beim anfahren der Reinigung wieder umklappen.

Wz.-Mühle: Beide Mühlen laufen mit 550/1050 im Silo 1+2! Mühlen 90 durchlaufen lassen. Wenn Silo 1 voll ist im Silo 5 stecken.

Mstr zum Labor.

Wz.-Reinigung: Mischung wurde geändert:

Zelle 35	Schrenz	15%	21'
" 36	Duchow	50%	70'
37	Waren	20%	28'
38	Gansen	15%	21'
		<u>100%</u>	<u>140'</u>

Werkwasser wurde verändert:

Vornehung auf 100 L reduziert  
Nachnehmung bleibt bei 120 L.

Müller K.H.

07.04.93 III Schicht

Rg.-Mühle läuft mit T 1150 im Silo 2.

Wz.-Mühle läuft mit T 550-1050 im Silo 2+5.

In der Wz.-Reinigung läuft das Zählwerk von der zweiten Waage nicht mehr mit.

Rg.-Reinigung:

Schneemaschine 2 Bocken steht. Bitte vom Elektriker überprüfen lassen.

Vom Breitzerschneider sind die Kupplungsgummis raus, müssen erneuert werden.

W.

10.04.93 I. Schicht

Rg.-Mühle: Kostner weiß Bescheid!

Wz.-Mühle: Es läuft 550/1050 im Silo 1+2. Um 3<sup>00</sup> 550 in die 5 stecken damit was zum Sack da ist.

Wz.-Reinigung: Dosierer 31 defekt. Arbeit läuft über Schieber.

12.04.93 III Schicht.

Rg.-Mühle nicht angelaufen. P.b. Motor 16.  
Betriebe stehen gelassen. Im Schaltschrank Transmissionsboden starke Qualmentwicklung.  
Kollg. Urbanski + Betriebsleiter vorständig.  
Rep. heute Freitag ab 7<sup>00</sup> durch P.G.H.  
Wz.-Mühle läuft mit T 550-1050 im Silo 2+5. Von Silo 1, 2, 5, Rückstahlmuster angefertigt, stehen auf Musterbank. Wz. Walzenboden.

W.

13.04.93 I. Schritt

R<sub>g</sub>-Mühle mit M50 anfahren wenn alles gut läuft um-  
stellen auf 997 im Silo 3. Silo 3 bis auf 1 m voll fahren.  
dann weiter mit M50 im Silo 1.

W<sub>2</sub>-Mühle: Beide Mühlen laufen mit 550/1050 in Silo 1+2  
Mühlen so durchlaufen lassen. Wenn Silo 1 voll ist 550  
im Silo 5 stecken.

Koll. Köstner bitte die 4 R<sub>g</sub>-Mehl-Behälter mit M50 füllen. Müll-K-H.

13.04.93 II. Schritt

W<sub>2</sub>-Mühle: Beide Mühlen laufen mit T. 550/1050 in Silo 1 und 2.

Es müssen die Silos 1 und 2. In der Nachbarnicht bitte auch die  
Behälter mit T. 550 füllen.

R<sub>g</sub>-Mühle: Mühle läuft mit 21<sup>20</sup> mit T. M50 im Silo 1. 997  
liegt im Silo 3.

13.04. III. Schritt

R<sub>g</sub>-Mühle läuft mit T. M50 in Silo 1.

4 + R<sub>g</sub>-Mehl Behälter wurden von Koll. Köstner  
vorgeladen.

W<sub>2</sub>-Mühle läuft mit T. 550-1050 in Silo 2+5.



Prüfung über Staat 5. Boden

Land w. h. V R I + II Systeme

• B. Boden

Lüftung 121 8. Boden

Staat w. h. 2 Boden