

SEL
BIBLIOTEKA
GOSPODARKA

miejsna

Rok IV Warszawa, Wrzesień—Październik 1952 Nr 5

Inż. Paweł Bojarski

— Na widnokręgu	217
— Wybory do Sejmu Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej	
— XIX zjazd WKP(b)	
— Miesiąc Przyjaźni Polsko-Radzieckiej	

SKUP I KONTRAKTACJA

P. B.

(x)

Inż. Leszek Łuczyski

Inż. Marian Mandel

Inż. Jan Leśnik

L. Ł.

Mgr Inż. Jan Nozdryn-Piotnicki

Jakub Auerhan

Stanisław Brodzki

— Pierwszy Kongres Spółdzielczości Zaopatrzenia i Skupu . . .	224
— Narada produkcyjna asystentów kontraktacji trzody bekonowej	227
— Praca spółdzielczości na odcinku kontraktacji	230
— Kontraktacja trzody bekonowej	231
— Kontraktacja cieliczek na terenie województwa poznańskiego .	234
— Co to są zamienniki i jak je stosować	235
— Jak transportować zwierzęta	236
— Szkolenie pracowników obrotu	239

PRZEMYSŁ MIĘSNY

Prof. Dr Wincenty Pezacki

Inż. Bohdan Zbrożek

Wojciech Łęg

Edward Zochowski

Franciszek Jabłoński

Bronisław Chyliński

Stanisław Bunar

Jerzy Świerczyński

Władysław Złotorzyński

Maksymilian Geslerski

Janusz Walczyński

— Zagadnienie galarety w szynkach pasteryzowanych . . .	241
— Przyczyny i objawy psucia się konserw	244
— Przetwory i konserwy z dziczyzny	246
— Racjonalizatorzy pracy w przemyśle mięsny	247
— Tłuszcze z piszczeli nóg wołowych	247
— Krezarka	248
— Dysza parowo-wodna	249
— Przewieszanie tusz wieprzowych	250
— Transporter ślimakowy	250
— Opalanie kotłów miałem	251
— Prysznic dla tusz świńskich	252
— Pompy olejne do napędu nadziewarek wędlin	252

ZBYT I ZAOPATRZENIE

(x)

Tadeusz Wróblewski

Mgr. Inż. Andrzej Zalewski

— Usprawnienie pracy detalu mięsnego	253
— Przygotowanie mięsa i przetworów dla detalu	255
— Gastronomiczny podział mięsa	257

ŻYWIEC RZEŹNY

(x)

Inż. Jerzy Okolski

Inż. Jerzy Okolski

Klemens Raczak

Inż. Stanisław Białynicki

Lek. Wet. Kazimierz Górski

— Opas koni rzeźnych	259
— Aspekt żywieniowy opasu koni rzeźnych	263
— Przygotowanie do opasu jesienno-zimowego	264
— O dobry materiał wyjściowy dla tuczu przemysłowego . .	266
— Przodownicy tuczu przemysłowego	267
— Pryszczycę u świń	268

WYMIANA DOŚWIADCZEN

Tadeusz Kosiba

Dr J. Mendyk

Inż. W. Ostrowski

Inż. E. Kosiba

— O pracy konwojenta	270
— Higiena mięsa	271
— Wykrwawienie świń	272

GOSPODARKA *mięsna*

DWUMIESIĘCZNIK

ROK IV

WARSZAWA, WRZESIEŃ — PAŹDZIERNIK

Nr 5

INŻ. PAWEŁ BOJARSKI

Na widnokręgu

Wybory do Sejmu Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Wybory do Sejmu Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej mają się odbyć dnia 26 października bieżącego roku. W wielkiej i odpowiedzialnej kampanii politycznej, jaką stanowią wybory do *pierwszego* Sejmu Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, aktywny udział wezmą wraz z najszerszymi masami ludowymi kraju również dziesiątki tysięcy pracowników zakładów przemysłu mięsnego, jednostek spółdzielczości gminnej oraz innych ogniw skupu i kontraktacji zwierząt gospodarskich, punktów sieci dystrybucyjnej mięsa i przetworów mięsnych oraz komórek uczelnianych i naukowo-badawczych związanych z gospodarką mięsną.

Udział jak najaktywniejszy naszej masy pracowniczej w kampanii na różnych jej etapach oraz w samych wyborach będzie dowodem dużej dojrzałości politycznej pracowników naszych przedsiębiorstw, zrozumienia przez nich wielkiego znaczenia wyborów jako formy wykorzystania przez najszersze masy ludowe naszego kraju przysługującego im prawa współudziału w rządzeniu państwem, zagwarantowanego przez Konstytucję Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej w zakresie niespotykanym dotychczas w naszej historii.

Wybory w warunkach Polski przedwrześniowej odbywały się na podstawie ordynacji wyborczych, które gwarantowały pomimo formalnych przepisów demokratycznych, coraz bardziej zresztą zwężanych i likwidowanych w okresie faszyzacji życia politycznego w Polsce, nieskrępowaną władzę dla burżuazji polskiej, dla obszarników i fabrykantów oraz ich różnych sługusów. Tak zresztą było we wszystkich krajach kapitalistycznych w okresie międzywojennym jak i przed nim, wszędzie tam, gdzie istniał burżuazyjny system parlamentarny.

Poza przewagą materialną warstw posiadających, umożliwiającą im stworzenie olbrzymich funduszy wyborczych, poza dysponowaniem wszystkimi możliwymi środkami propagandy, jak prasa, radio, poza wykorzystaniem prerogatyw wynikających z faktu posiadania władzy politycznej, stosowania terroru biurokratyczno-politycznego, oszustw i nadużyć podczas akcji wyborczej i przy wyborach, stały do ich usług różne ośrodki służalcze mające duże wpływy, jak kler, reformistyczne partie robotnicze, żółte związki zawodowe, które wszystko czyniły, aby wyborcę otumanić, oszukać, nastraszyć, a tam gdzie trzeba — przekupić, by osiągnąć cel, jakim było zachowanie stanu posiadanych przywilejów stanowych i klasowych, zachowanie systemu dyktatury burżuazji w różnych jej postaciach.

W tym celu spreparowane były należycie ordynacje wyborcze. Mieliśmy różne ograniczenia praw wyborczych, które przede wszystkim wiązały się z tzw. cenzusami, a więc z cenzusem wieku (w Polsce kapitalistycznej prawo wyboru do Sejmu przysługiwało od 21 lat, a od faszystowskiej konstytucji 1935 r. — od 24 lat, prawo wybieralności od 30 lat, prawo wyboru do Senatu od 30 lat, prawo wybieralności od 40 lat, przy czym wojskowi nie mieli prawa wybierania), cenzusem osiadłości (w Polsce kapitalistycznej prawo wybierania do Sejmu uzależnione było od zamieszkania przynajmniej od dwu i pół miesiąca przed dniem głosowania, a do senatu przynajmniej od czternastu i pół), cenzusem wykształcenia (W Polsce kapitalistycznej, przy wyborach do Senatu wymagano, aby kandydaci mieli ukończone studia wyższe lub liceum zawodowe itd. itp.).

Ponadto pamiętna jest praktyka stosowana w Polsce kapitalistyczno-obszarniczej „preparowania” rejonów wyborczych, gdzie ilość głosów wymagana dla uzyskania miejsca posła w rejonie robotniczym była o wiele większa niż w rejonie nierobotniczym, znane są też manipulacje z listami państwowymi, które działały na niekorzyść ludności robotniczej i mniejszości narodowych, nie zostały wytarte z pamięci te wszystkie szykany i akty terroru, z którymi szczególnie mieli możliwość zapoznać się przedstawiciele świadomego odłamu klasy robotniczej — polska partia komunistyczna.

Ordynacja wyborcza do Sejmu Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej nie zawiera żadnych ograniczeń, prawo wybierania mają wszyscy obywatele, którzy ukończyli 18 lat, realizuje więc w pełni zasady powszechności jak i równości wyborów. Ordynacja gwarantuje też realizację zasady bezpośredniości i tajności wyborów. Zabezpiecza się wszystkim obywatelom możliwość wyboru najlepszych synów i córek narodu polskiego, wykonywania władzy przez lud i dla ludu.

Obecna ordynacja wyborcza jest bardziej demokratyczna od uchwalonej 22 września 1946 r., na podstawie której odbyły się wybory 19 stycznia 1947 r. W poprzedniej ordynacji zachowany był tryb zgłaszania kandydatur, list okręgowych i państwowych, głosowanie numerami, zachowana była granica wieku w nawiązaniu do ordynacji wyborczej do Sejmu w 1922 r., aczkolwiek już wówczas były znaczne wyłomy w kierunku demokratyzacji życia państwowego, m.in. i w szczególności zniesienie systemu dwuizbowego.

Różnice między ordynacjami z 1946 i 1952 r. są bardzo charakterystyczne dla rozwoju naszego państwa ludowego. W 1946 r. stan rozwoju naszej ekonomiki, stosunki ekonomiczne i klasowe były takie, że można było dokonać tylko wyłomów omawianych wyżej, aczkolwiek i one, mając miejsce w warunkach władzy ludowej, stały się czynnikiem wzmocnienia tej władzy, umożliwienia jej dalszej budowy gospodarczej i kulturalnej.

W 1952 r. stosunki ekonomiczne uległy radykalnej zmianie: socjalistyczny przemysł państwowy wyrósł w zakresie i w sile, handel hurtowy, jak również prawie w 100% detaliczny, zorganizowany jest w sieci organizacji państwowych i spółdzielczych, zmieniły się stosunki na wsi w sensie wzmocnienia świadomości i zorganizowania małych i średniorolnych chłopów, w sensie pogłębienia izolacji kułaków na odcinku gospodarczym i politycznym, zmieniły się warunki w życiu politycznym, na froncie ideologicznym, poniosły sromotną klęskę wszystkie ugrupowania burżuazyjne, drobnomieszczańskie, agentury imperialistyczne, oportunistyczne i zdrazieckie odłamy w klasie robotniczej.

Wzrosła aktywność mas ludowych we wszystkich dziedzinach życia gospodarczego, kulturalnego i społecznego, wzmogło się scementowanie i wzbogacenie sojuszu robotniczo-chłopskiego, wzmocniła się więź inteligencji pracującej z masami robotniczymi i chłopskimi, powstała i rozwija się w ostrej walce klasowej jedność moralno-polityczna Narodu Polskiego. Te zmienione warunki społeczno-polityczne umożliwiły nam uchwalenie ordynacji wyborczej do Sejmu, tak demokratycznej we wszystkich jej założeniach.

Kampania wyborcza jest wielką akcją walki politycznej, walki klasowej o pełną izolację wrogów i o scementowanie wszystkich sił państwa ludowego. Aktywizacja polityczna mas ludowych jest istotnym czynnikiem dalszego rozwoju państwa ludowego. Sejm wybrany w warunkach wielkiego wzrostu aktywności mas ludowych kraju, wielkich zwycięstw przy realizacji planu 6-letniego i walki o pokój, niewątpliwie stanie się terenem intensywnej pracy ustawodawczej w interesie ludowej ojczyzny, dalszej rozbudowy prawa socjalistycznego, które będzie miało ogromne znaczenie dla dalszego rozwoju gospodarki i życia państwowego Polski Socjalistycznej.

XIX zjazd WKP(b)

Komitet Centralny WKP(b) zwołał na 5 października 1952 r. kolejny XIX zjazd WKP(b). Jest to wydarzenie wyjątkowo doniosłe dla narodów radzieckich i dla całej postępowej ludzkości, której przewodzi ZSRR. Jest to wydarzenie o ogromnym znaczeniu międzynarodowym, które wynika z wielkiej roli Związku Radzieckiego w polityce międzynarodowej, z odpowiedzialności państwa radzieckiego i partii kierującej nim od 35 lat za losy ludzkości, za pokój, za życie, dobrobyt, postęp społeczny, wolności demokratyczne ludzi pracy na całym świecie.

Kolejne zjazdy WKP(b) odegrały wielką rolę w budownictwie socjalistycznym. Pamiętne są historyczne XVII i XVIII zjazdy WKP(b), kiedy partia bolszewików podsumowała, na tle głębokiego upadku światowej gospodarki kapitalistycznej, ogromne wyniki w budownictwie socjalistycznym i w rozwoju państwa radzieckiego.

XIX zjazd odbywa się w warunkach odmiennych od poprzednich zjazdów, gdyż nigdy jeszcze w dziejach siła i autorytet państwa socjalistycznego nie były tak wielkie jak obecnie. W czasie, który upłynął od XVIII zjazdu WKP(b), ZSRR przy niezwykłych ofiarach w wojnie ojczyźnianej zwyciężył faszyzm, wyzwalał tym samym całą ludzkość od niewoli i barbarzyństwa, nie tylko potrafił odbudować strasznie zniszczony w czasie wojny kraj rad, ale przekroczył prawie we wszystkich dziedzinach gospodarki i życia poziom przedwojenny, rozpoczął i doprowadził do wykończenia niektóre z wielkich budowli komunizmu, przeobrażających przyrodę, wynoszących ZSRR na tak wysoki poziom techniki i kultury, stwarzających dla ludzi radzieckich takie warunki pracy i życia, które mogły istnieć jeszcze niedawno jedynie w sferze najśmielszych fantazji.

Dyrektywy piętego pięcioletniego planu w produkcji przemysłowej i rolnictwie

Na porządku dziennym XIX zjazdu WKP(b) figuruje między innymi sprawa uchwalenia dyrektyw XIX zjazdu w sprawach piętego pięcioletniego planu rozwoju ZSRR na lata 1951—1955. Z opublikowanego projektu tych dyrektyw dowiadujemy się jakie szerokie plany budownictwa mają być zrealizowane przez ZSRR w najbliższych latach.

W planie przewidziany jest poważny wzrost produkcji przemysłowej, dochodzący w niektórych artykułach nawet do 800% w stosunku do 1950 roku. Ogólny wzrost produkcji przemysłowej ma wynosić 70% w stosunku do 1950 r. Aby zrozumieć znaczenie tego wzrostu, trzeba sobie uprzytomnić wyjątkowo wysoki poziom uprzemysłowienia ZSRR już w okresie wyjściowym, to jest w 1950 roku.

Wzrosnąć ma produkcja węgla o 43%, ropy naftowej o 85%, surówki o 76%, stali o 62%, walcówki o 64%, metali nieżelaznych: miedzi rafinowanej o 90%, ołowiu 2,7 razy, aluminium 2,6 razy; energii elektrycznej o 80%, wydobywanie gazu ziemnego o 80%; produkcja przemysłu budowy maszyn wzrosnąć ma dwukrotnie, w tym wzrost produkcji niektórych urządzeń i maszyn specjalnie ważnych dla gospodarki narodowej o wiele więcej. I tak np. produkcja ciężkich maszyn kowalskich i pras 8-krotnie, produkcja urządzeń dla przemysłu chemicznego 3,3 razy, produkcja różnych statków towarowych oraz tankowców dla marynarki, rzecznych statków pasażerskich i statków dla floty rybackiej od 2,6 do 3,3 razy, produkcja turbin parowych 2,3 razy, kotłów parowych 2,7 razy, aparatury naftowej 3,5 razy, hydroturbin 7,8 razy itd. itp.

W planie figurują wielkie prace nad dalszą elektryfikacją kraju, przy czym łączna moc elektrowni ma wzrosnąć w okresie pięciolecia dwukrotnie, elektrownie wodnych trzykrotnie. W okresie tym mają być oddane do użytku wielkie elektrownie wodne, w tym elektrownia kujbyszewska o mocy 2100 tys. KW oraz elektrownie inne o łącznej mocy 1916 tys. KW. Poza tym mają być dalej rozwijane — budowa stalingradzkiej i kachowskiej elektrowni wodnej, mają być rozpoczęte budowy szeregu innych wielkich elektrowni wodnych. O znaczeniu tych wielkich prac elektryfikacji kraju rad piszemy nieco obszerniej niżej.

Poważny wzrost przewidziany jest w rolnictwie. Globalne zbiory zbóż mają wzrosnąć o 40—50%, zbiory surowca bawełny o 55—65%, włókna lnianego o 40—50%, ziemniaków o 40—45%, buraków cukrowych o 65—70% itd. W planie przewidziano znaczny wzrost wydajności kultur zbożowych, zbiorów bawełny i innych kultur przemysłowych z hektara, w stosunku do okresu 1950 r.

Dyrektywy planu w gospodarce mięsnej

Bardzo poważne prace przewidziane są w gospodarce mięsnej. Wzrost produkcji mięsa w okresie pięciolecia przewidziano na 92% w stosunku do 1950 r. Realizacja tego wskaźnika planu uzależniona jest od wzrostu szeregu innych wskaźników, jak np. produkcji pasz, która zgodnie z planem wzrosnąć ma następująco: produkcja siana o 80—90%, roślin okopowych pastewnych 3—4 krotnie, silosu 2 krotnie. Pogłowie bydła w całej gospodarce rolnej ma być zwiększone o 18—20%, w kolchozach o 36—38%, pogłowie krów w kolchozach wzrosnąć ma dwukrotnie; pogłowie owiec ma wzrosnąć w całej gospodarce rolnej o 60—62%, w tym w kolchozach o 75—80%; pogłowie trzody chlewnej w całej gospodarce rolnej wykaże wzrost o 45—50%, w tym w kolchozach o 85—90%.

Poza wskaźnikami ilościowego wzrostu pogłowia przewidziano znaczny wzrost udoju mleka, strzyży wełny. Z drugiej zaś strony projektowany jest wzrost produkcji kombinatów mięsnych o 40%, wzrost chłodni i urządzeń w zakładach i punktach dystrybucyjnych.

W projekcie dyrektyw przewidziano drogi rozwoju hodowli i produkcji żywca, tak we wskaźnikach ilościowych jak i jakościowych, w nawiązaniu do wielkich, podstawowych zadań planu. Ilustruje to najlepiej kompleksowość socjalistycznej gospodarki planowej, gdzie rozwój jednej gałęzi gospodarki narodowej pociąga za sobą inne, staje się czynnikiem ogólnego rozwoju gospodarki. Z doświadczenia ZSRR wiemy, jaki wpływ, na unowocześnienie rolnictwa i hodowli miał socjalistyczny przemysł państwowy. Obecnie, na wyższym etapie rozwoju ZSRR, identyczne znaczenie mają wielkie budowle komunizmu, które stają się czynnikiem rewolucyjnym w gruntownej przemianie hodowli, powodują zmiany w systemie chowu, w bazie paszowej, w wielu innych wskaźnikach przez nich uwarunkowanych.

Już wyżej pisaliśmy o wielkich elektrowniach wodnych. Nie wszyscy zdają sobie sprawę z zasięgu tych prac i ich znaczenia dla całej gospodarki radzieckiej, m. in. w bardzo poważnym stopniu dla dalszego rozwoju gospodarki mięsnej w ZSRR.

Rozmiary prac przy budowie tych elektrowni wodnych oraz wszystkich prac związanych z tą budową są wprost fantastyczne. Roboty ziemne obejmują 550 milionów m³, roboty betonowe około 13 milionów ton. Tylko na budowę elektrowni stalingradzkiej trzeba dostarczyć około 45 milionów ton różnych materiałów.

Produkcja roczna energii elektrycznej elektrowni kujbyszewskiej wynosi ok. 10 miliardów kilowato-godzin, taka sama będzie produkcja energii elektrycznej stalingradzkiej elektrowni wodnej, to jest razem 20 miliardów kilowato-godzin. Ażeby sobie zdać sprawę ze znaczenia zorganizowania takich kolosów — elektrowni wodnych, należy pamiętać, jakie oszczędności uzyskuje się w pierwszym rzędzie na paliwie, które byłoby konieczne w elektrowniach cieplnych. Obliczono, iż oszczędzi się w ten sposób 12 milionów ton węgla rocznie.

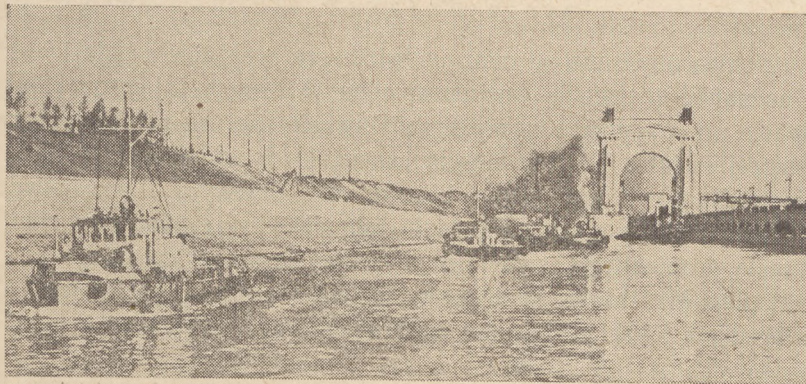
Z ilości energii wyprodukowanej tylko przez te 2 elektrownie wodne (jak wiadomo z danych wyżej umieszczonych buduje się znaczną ilość elektrowni wodnych mniejszych rozmiarów), 10 miliardów kilowato-godzin przeznaczonych jest dla potrzeb Moskwy, 6,4 miliarda dla rejonów leżących wokół tych elektrowni, a 3,5 miliarda przeznacza się, zgodnie z uchwałami plenum lutego CK WKP(b) 1947 r. i uchwał Rady Ministrów ZSRR i CK WKP(b) z 28 września 1948 r. oraz szeregu innych uchwał, na zraszanie i nawadnianie ziemi. Rezerwuary wodne stworzone w związku z budową gigantycznych elektrowni wodnych, kujbyszewskiej i stalingradzkiej, mają długość 1100 km i wykorzystane będą dla prac w rolnictwie i hodowli na 14 milionach hektarów ziemi.

Sprawa ta była od dawna przedmiotem troski partii WKP(b) i osobiście tow. Stalina. Już na XVII zjeździe WKP(b) w 1934 r., Józef Stalin w referacie sprawozdawczym mówił o tym, iż „...nie możemy obejść się bez poważnej bazy produkcji zbożowej w obwodach wołżańskich, bez bazy całkowicie ustabilizowanej, niezależnej od kaprysów pogody, bazy, która by dostarczała rocznie około 200 milionów pudów zboża towarowego.

Zadanie polega na tym, aby przystąpić do poważnej pracy nad rozwiązaniem sprawy nawodnienia Zawołża...” (Stalin, dzieła, pol., str. 336, 337).

W omówionym projekcie dyrektyw XIX zjazdu WKP(b) w sprawie piętego pięcioletniego planu rozwoju ZSRR (Dział II, p. 8) mowa już jest o wykorzystaniu pastwisk na terenach nawodnionych i zraszanych w związku z powstaniem wielkich węzłów wodnych dla szerokiego rozwoju hodowli owiec i innych rodzajów zwierząt gospodarskich.

„...Dla dalszego rozwoju hodowli owiec urządzać odpowiednio wyposażone pastwiska w rejonach nawadnianych przez Kanał Żeglowny Wołga—Don im. W. I. Lenina, na nizinie przykaspiskiej, w stepie nogajskim i w rejonach Kanału Turkmeńskiego, dokonując nawodnienia pastwisk w miarę uruchomienia urządzeń nawadniających w ten sposób, aby w rejonach tych powstały dobrze urządzone pastwiska dla wielkich i największych stad owiec...“.



Kanał Żeglowny Wołgo-Doński im. W. I. Lenina

Już przy założeniach budowy elektrowni stalingradzkiej uwzględniono, iż winna ona zabezpieczyć polepszenie warunków klimatycznych na nizinie przykaspiskiej jak i przystosować pustynne i półpustynne tereny północnej części niziny przykaspiskiej do szerokiego rozwoju hodowli i rolnictwa, zraszać południowe rejony zawołżańskie dla rozwoju na tych ziemiach intensywnego rolnictwa, nawadniać i zraszać ziemie niziny sarpiskiej, tereny stepu nogajskiego i owodów czarnoziemnych dla szerokiego rozwoju hodowli.

Naukowcy radzieccy, instytuty naukowo-badawcze w ZSRR przystąpiły do wszechstronnej pracy badawczej nad szeroką problematyką związaną z rozwojem hodowli na wyżej omawianych terenach. Według obliczeń Instytutu Ekonomiki Rolnej w Rostowie, wskutek prac nawadniania intensywność pogłowia będącego w posiadaniu typowego kolchozu np. w rejonie askajskim ma się zmienić jak następuje: a) bydło rogate z 10,7 szt. w chwili obecnej na 100 ha ziemi użytkowanej rolniczo na 22,4 szt. w 1955 r., b) trzoda chlewna z 6,0 do 10,8, wskaźniki jak przy bydle rogatym, c) owce z 13,2 do 24,5, wskaźniki jak wyżej. Znacznie ma się również zmienić wydajność mleka i wełny, z 1.490 kg mleka na krowę obecnie — na 3.000 kg w 1955 r., wełny z 2,8 kg na 4,0 kg. Wydajność różnych środków odżywczych z 1 ha ma wynieść w 1955 r. 923 jednostki karmowe, zamiast 660 aktualnie uzyskanych. W ten sposób wzrost produkcji hodowlanej w stosunku do 1 ha ziemi użytkowej w kolchozie danego rejonu zmieni się znacznie, wyniesie ona 268 kg mleka zamiast 14,0 kg, 100 kg wełny zamiast 11,0 kg w chwili obecnej.

Na tym jednym przykładzie można przekonać się jakie ogromne zmiany mają zajść w gospodarce mięsnej ZSRR w związku z wielkimi budowlami komunizmu, w związku z realizacją pięcioletniego planu gospodarczego 1950—1955 r. Przedsięwzięcia takie możliwe są tylko w ustroju socjalistycznej gospodarki planowej. Takie wielkie zwycięstwa w tak krótkim czasie można było odnieść we wszystkich dziedzinach życia tylko pod kierownictwem wielkiej partii bolszewików, pod kierownictwem jej wielkich wodzów Lenina i Stalina, partii nowego typu, zbierającej się obecnie na swój XIX zjazd dla rozpoczęcia nowego ważnego rozdziału historii ZSRR, który będzie dla wszystkich dziedzin życia naszego kraju poważnym źródłem wiedzy, orientacji jak należy planować, realizować plany i zwycięsko je wykonywać.

Miesiąc Przyjaźni

Polsko-Radzieckiej

Miesiąc przyjaźni polsko-radzieckiej wyznaczony został w roku bieżącym na okres 7 listopada — 7 grudnia.

W obrębie tego „miesiąca“ odbywają się w całym kraju uroczyste zebrania i akademie, w czasie których najszerze masy ludowe naszego kraju manifestują swoją wdzięczność dla ZSRR, który nie tylko wyzwolił naród nasz spod jarzma faszyzmu, ale okazał od pierwszej chwili wyzwolenia i okazuje mu stale i nieprzerwanie ogromną pomoc w dziele odbudowy i rozbudowy, w historycznej walce o nowe formy życia.

Istota naszych stosunków gospodarczych

Pomoc uzyskana od naszego wielkiego przyjaciela była i jest bardzo wydajna i wszechstronna, a co najważniejsze — bezinteresowna. Wyrazem tej pomocy były i są nasze stosunki gospodarcze, oparte na zasadniczo nowych podstawach, nie mających miejsca kiedykolwiek w historii gospodarczej świata. W tym samym czasie, kiedy stosunki między krajami kapitalistycznymi układają się według wilczego prawa ujarzmiania słabszych i mniejszych narodów przez kraje silniejsze ekonomicznie, podporządkowania ich własnym egoistycznym interesom, prawa działającego w interesie drapieżnego imperializmu północno-amerykańskiego czego przykładem najjaskrawszym jest plan Marshalla, w stosunkach ZSRR z zaprzyjaźnionymi krajami europejskimi demokracji ludowej, z NRD, z Chinami Ludowymi i ze wszystkimi innymi krajami, które chcą współpracować gospodarczo na tej bazie, panują zasady przyjaźni, równości i pełnej wzajemności. Zasady te były przestrzegane również w stosunkach gospodarczych obu naszych krajów.



Lenin i Stalin, wodzowie WKP(b)

Trudno sobie wyobrazić jak rozwinęłaby się odbudowa i rozbudowa naszych miast z Warszawą na czele, jak mogłyby powstać i rozwijać się wielkie obiekty przemysłowe Planu 6-letniego z Nową Hutą i innymi potężnymi obiektami przemysłowymi, bez pomocy ZSRR. Mówią o tym zakres i treść naszych stosunków handlowych z ZSRR, które znacznie wzrosły i wzrastają

nieustannie. W ciągu czterech lat 1947—1951 obroty handlowe wzrosły więcej niż dwukrotnie. Nasze stosunki handlowe uregulowane są umowami długoletnimi. Uzyskaliśmy znaczne kredyty od ZSRR, tak w styczniu 1948 r. jak i latem 1950, które umożliwiły zakupy wielkich obiektów przemysłowych naszego kraju. ZSRR odstąpił nam bezinteresownie całą dokumentację techniczną dla budowy tych obiektów, byliśmy świadkami bezpośredniej pomocy ze strony radzieckich inżynierów i techników na różnych etapach naszej odbudowy, od pamiętnej pomocy przy uruchomieniu elektrowni warszawskiej w 1945 r., do wspaniałego daru Pałacu Kultury i Sztuki dla Akademii Nauk w ostatnich miesiącach.

Najważniejszą formą pomocy ZSRR, to udostępnienie nam swego historycznego doświadczenia w budowie społeczeństwa socjalistycznego. Prezydent Czechosłowackiej Republiki Ludowej, Klement Gottwald, podkreślił w jednym ze swoich przemówień znaczenie doświadczenia ZSRR dla rozwoju krajów demokracji ludowej tymi słowami: „...tylko wówczas, gdy sobie przyswoimy to doświadczenie we wszystkich dziedzinach budownictwa gospodarczego i kulturalnego, uzyskamy kompas, który nas zaprowadzi najkrótszą drogą, bez błędzenia do naszego celu, to jest do budownictwa socjalizmu...“.

Doświadczenia gospodarki mięsnej ZSRR

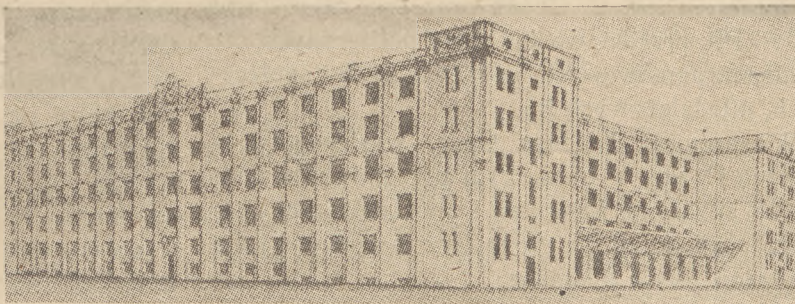
Na odcinku gospodarki mięsnej doświadczenia ZSRR są dla nas najprawdziwszym kompasem, najlepszym drogowskazem w naszej codziennej pracy. Ucząc się na przykładach ZSRR, potrafiliśmy rozwiązać wiele trudności piętrzących się na naszej drodze w okresie ośmiolecia.

W oparciu o genialny leninowski plan spółdzielczy, wskazujący jakie znaczenie może i powinna odegrać w budownictwie socjalistycznym, szczególnie na wsi, spółdzielczość wszelkiego rodzaju, m. in. spółdzielczość zbytu i zaopatrzenia, spółdzielczość produkcyjna, budowaliśmy i my nasze spółdzielnie, które stały się tak decydującym czynnikiem w obrocie żywcem rzeźnym, w walce ze zmorą spekulacji tym podstawowym artykułem spożycia mas pracowniczych kraju. Ucząc się na przykładach ZSRR, rozbudowaliśmy szeroko najwłaściwsze formy planowego obrotu żywcem, dostawy obowiązkowe i kontraktację, nadając tej ostatniej inny charakter niż miała ona

w okresie międzywojennym, kiedy służyła wyłącznie interesom garstki kapitalistów zagranicznych i rodzimych. Kontraktacja, na wzór kontraktacji w ZSRR, stała się czynnikiem zwiększenia produkcji hodowlanej zgodnie z wymogami państwa ludowego, z potrzebami zaopatrzenia ludności kraju, stała się czynnikiem unowocześnienia hodowli i produkcji żywca, wprowadzenia zdobyczy nauki zootechnicznej i weterynaryjnej, stosowania nowych zasad żywienia i chowu, stała się źródłem dochodu dla mało i średniorolnych chłopów, wyzwolenia ich spod „opieki” kułaka, zgonnika i spekulanta miejskiego, jest natomiast jednym z poważnych ogniw spójni między miastem a wsią, sojuszu klasy robotniczej z pracującym chłopstwem.

Wyniki doświadczeń radzieckich pomogły naszym uczonym, naukowcom i praktykom, opanować nowe zasady nauki biologicznej i zastosować je do różnych dyscyplin, do poszczególnych dziedzin hodowli w naszym kraju. Pomogły one nam również przy opracowaniu metod pracy i walki o bazę paszową, przy zdobywaniu oraz zadawaniu pasz, w metodach żywienia, w chowie młodzieży, w walce z chorobami pogłowia, co ma bezpośredni wpływ na zakres i poziom wzrostu naszej produkcji hodowlanej w ogóle, a produkcji uspołecznionej w szczególności.

Przemysł mięsny uczy się u towarzyszy radzieckich jak budować nowoczesne kombinaty mięsne, jak należy korzystać z pracy nowych maszyn, agregatów i jak wykorzystywać moce produkcyjne istniejących urządzeń, uczy się formy organizacji pracy, formy współzawodnictwa, racjonalizacji pracy, uczy się od nowatorów radzieckich zatrudnionych w różnych dziedzinach przetwórstwa mięsnego. Dzieła i podręczniki radzieckich specjalistów, artykuły w piśmiennictwie radzieckim, są prawdziwym vade mecum dla naszych naukowców i praktyków, pomagają im przy ustalaniu właściwej receptury wyrobów, dają bezcenne wskazówki w dziedzinie technologii produkcji przetworów mięsnych, w dziedzinie chłodnictwa, we wszystkich dziedzinach pracy naszych zakładów mięsnych.



Projekt jednej przetwórni kombinatu mięsnego w Moskwie

„Miesiąc przyjaźni” nie jest okresem specjalnego nasilenia przyjaźni, przyjaźń ta trwa i znajduje wielostronny wyraz w codziennej pracy naszych narodów. W „miesiącu przyjaźni” podkreślamy znaczenie tej przyjaźni, która dla naszego narodu stała się źródłem wzrostu dobrobytu, rozwoju gospodarczego itp. W tym „miesiącu” powinniśmy na każdym odcinku pracy opracować formy jeszcze większego zacieśnienia więzów przyjaźni, osiągnięcia jeszcze wspanialszych wyników w celu wzmocnienia pokoju i postępu społecznego na całym świecie.

Resorty gospodarcze, przedsiębiorstwa obrotu i zakłady przemysłowe, zakłady uczelniane i naukowo-badawcze, wydawnictwa książkowe i czasopism, organizacje szkoleniowe mające za swój przedmiot działalności tematykę gospodarki mięsnej, winny rozpracować metody jak najskuteczniejszego korzystania z doświadczeń radzieckich w ich codziennej pracy. Przyczyni się to do podniesienia pracy na właściwy poziom, przyspieszy, ułatwi realizację wielu zamierzeń i przedsięwzięć.



Warchlaki na pastwisku w ZSRR

Skup i kontraktacja

Pierwszy Kongres Spółdzielczości Zaopatrzenia i Skupu

W dniach 24—26 sierpnia obradował w Warszawie Pierwszy Kongres Spółdzielczości Zaopatrzenia i Skupu przy udziale powyżej 750 delegatów i wielu setek gości, w tym delegacje organizacji spółdzielczych zaprzyjaźnionych krajów: Chin Ludowych, Niemieckiej Republiki Demokratycznej, Czechosłowacji, Rumunii, Węgier oraz Bułgarii. W posiedzeniach Kongresu wzięli udział członkowie Rządu z wicepremierami H. Chęłchowskim, A. Korzyckim i T. Gede na czele, sekretarz KC tow. E. Ochab oraz inni członkowie KC PZPR, przedstawiciele partii politycznych, organizacji państwowych, gospodarczych i społecznych, młodzieżowych itp.

Wicepremier Tadeusz Gede, występujący w imieniu Rządu, w obszernym przemówieniu podkreślił znaczenie kongresu i spółdzielczości zaopatrzenia i skupu dla gospodarki narodowej i dla realizacji planu 6-letniego.

„... Najważniejszym osiągnięciem wiejskiej spółdzielczości — powiedział przedstawiciel Rządu — jest wymiecenie ze wsi, wyzwolonej z jarzma obszarników i rządów faszystowskich wszelkich handlarzy i wydrwigroszów, którzy przed wojną dziesiątkami tysięcy żerowali na nieuświadomości, zacofaniu i nędzy chłopów pracujących, którzy go wyzyskiwali, oszukiwali i okradali, którzy przechwytywali owoce jego ciężkiej, wytężonej pracy. Olbrzymim osiągnięciem gminnych spółdzielni, kierowanych przez przedstawicieli chłopskich — jest zapewnienie chłopu pracującemu lepszego zaopatrzenia we wszystkie potrzebne mu produkty i stworzenie mu najdogodniejszych warunków zbytu jego nadwyżek produkcji roślinnej i hodowlanej...”

I dalej „... Spółdzielczość wiejska stała się wielkim orężem w dziele tworzenia handlu socjalistycznego na wsi, w dziele gospodarczego, politycznego i kulturalnego rozwoju polskiej wsi. Stała się ona jednym z istotnych i ważnych ogniw gospodarki socjalistycznej w Polsce...”

Wicepremier Gede nakreślił dalsze zadania spółdzielczości na obecnym etapie rozwoju naszej gospodarki, szczególnie na odcinku skupu, mówiąc, iż spółdzielczość zaopatrzenia i skupu „będzie wzmagała skup i prowadziła masową kontraktację płodów rolnych i produktów hodowli, wypieniając w ten sposób resztki prywatnych pośredników i spekulantów z obrotu towarowego

na wsi i w mieście”. „Obowiązkowe dostawy produktów roślinnych i produktów hodowlanych obejmują i będą obejmować również na przyszłość tylko część towarowej produkcji gospodarstw chłopskich. Z tych względów przed CRS stoi zadanie walki o przejęcie w swoje ręce skupu pozostałych nadwyżek towarowych, zarówno w formie zakupu z kontraktacji, jak również w formie skupu nadwyżek bez kontraktacji”.

Referat Prezesa CRS tow. T. Jańczyka i referaty sprawozdawcze przedstawicieli innych ciał CRS, obszerna dyskusja nad referatem tow. Jańczyka, atmosfera bojowości i wielkiego entuzjazmu, która panowała podczas 3-dniowych obrad Kongresu były dowodem, iż spółdzielczość zaopatrzenia i skupu stała się potężną organizacją gospodarczą, która coraz bardziej rozwija swoją wszechstronną działalność, świadoma wielkich zadań, które na niej ciążyą w dziele podniesienia poziomu pracy, kultury wsi polskiej, w dziele izolacji, ograniczenia i likwidacji wrogich sił klasowych na wsi — kułaków i ich bliskich, w wielkiej, historycznej walce o pełne zwycięstwo form życia socjalistycznego naszego narodu.

* * *

Gospodarka mięsna w kraju ma ściśle i bliskie powiązanie ze spółdzielczością zaopatrzenia i skupu, która odgrywa decydującą rolę przy skupie i kontraktacji zwierząt gospodarskich, odbiera dostawy obowiązkowe żywca dla zaopatrzenia ludności, wykonuje wiele poważnych funkcji na odcinku obrotu, w produkcji masarniczej.

Na odcinku skupu i kontraktacji czynne są dziesiątki tysięcy agentów kontraktacyjnych, kilka tysięcy gminnych spółdzielni skupu żywca, setki PZGS.

Akcja kontraktacji trzody chlewnej mięsno-słoninowej prowadzona jest w terenie przez gminne spółdzielnie, akcja kontraktacji trzody bekonowej — przy współudziale gminnych spółdzielni. W okresie 1949—1952, od chwili powstania masowej akcji kontraktacji po dzień dzisiejszy, gminne spółdzielnie wykonały olbrzymią pracę związaną z zakontraktowaniem trzody chlewnej u kilku milionów producentów żywca i odebraniem wielu milionów sztuk pogłowia, uporały się z trudnymi zadaniami techniki handlu w tak wielkich roz-



Prezydium I Kongresu Spółdzielczości i Skupu. Przemawia przewodniczący Kongresu, członek Rady Państwa dr H. Kołodziejski

miarach, ze sprawami finansowania, rozliczeń, transportu itd. Należy to zapisać jako wielkie osiągnięcie tego ruchu, że potrafił w tak stosunkowo krótkim czasie, przy braku odpowiednio wyszkolonych kadr, wykonać tak olbrzymie zadania.

Nie należy przy tym zapominać, iż dzięki temu ruchowi i głównie dzięki niemu, gdyż posiadał on zaufanie najszerszych mas ludności rolniczej, a w szczególności chłopów pracujących, udało nam się w lutym 1949 roku ustabilizować rynek mięsny, zwalczyć spekulację, storpedować różne machinacje prywatnych handlarzy i różnych pseudospółdzielni, wprowadzić w czyn założenia akcji „H”, realizować akcję kontraktacji, jednym słowem zmontować spójnię ekonomiczną między miastem i wsią na bardzo trudnym etapie w dziedzinie wymiany. Ruch ten niewątpliwie przyczynił się do przełamania sytuacji na odcinku produkcji trzody chlewnej oraz innych rodzajów żywca rzeźnego, do wzrostu tej produkcji i do skierowania podaży nadwyżek produkcyjnych prawie jedynie przez organizacje uspołecznionego handlu. W ten sposób spełnił on poważne zadania w dziele rozwiązania ówczesnych trudności aprowizacyjnych ludności pracującej miast, umożliwił nam stworzenie warunków dla planowej działalności na odcinku produkcji żywca, obrotu i przemysłu mięsnego, co znalazło swój wyraz przy opracowaniu wskaźników różnych dziedzin gospodarki mięsnej w 6-letnim planie rozwoju gospodarczego i w dwuletnim planie produkcji mięsa.

Spółdzielczość gminna czynna była i jest również na odcinku przetwórstwa mięsnego. W okresie 1949—1952 r. również i ten dział CRS rozwinął poważną działalność, o czym mówi kilkakrotny wzrost ilości warsztatów masarniczych w stosunku do 1948 r., przy czym wzrost produk-

cji masarniczej jest o wiele wyższy niż wzrost ilości warsztatów, co mówi o udoskonaleniu pracy samych warsztatów. W okresie tym zostały odremontowane i zbudowane nowe budynki dla 178 masarni.

Ciężar gatunkowy gminnych spółdzielni skupu żywca, jak również masarni spółdzielczych wśród przedsiębiorstw gospodarki mięsnej w kraju, jest bardzo duży. Jest to zjawisko bardzo pozytywne, gdyż mówi o właściwym rozwoju naszej gospodarki uspołecznionej, która kształtuje się na bazie sojuszu robotniczo-chłopskiego, rozwija się w warunkach rozwoju aktywności

gospodarczej państwa ludowego, tak w mieście jak i na wsi.

Doświadczenia budownictwa gospodarki w ZSRR wskazują dobitnie, iż spółdzielczość w ogóle, a między innymi formami w poważny sposób spółdzielczość zaopatrzenia i skupu odegrała poważną rolę na różnych etapach budownictwa radzieckiego, szczególnie zaś w warunkach uprzedmiotowienia kraju, jak również kolektywizacji wsi. Już na IX Zjeździe Rad 31 grudnia 1921 r., w uchwale dotyczącej nowej polityki ekonomicznej mówi się, iż „...w celu zwiększenia ogólnej ilości produktów w kraju i ożywienia obrotu towarowego, władza radziecka winna okazać wydatną pomoc wszystkim formom spółdzielczości, w szczególności zaś spółdzielczości rolniczej, tak wytwórczej jak i kredytowej...”. Również w uchwale X Zjazdu Rad z dnia 27 grudnia 1922 r. mowa jest o spółdzielczości rolniczej w słowach następujących: „...szczególną uwagę wszystkich organów władzy radzieckiej należy zwrócić na konieczność współdziałania i okazania pomocy spółdzielczości rolniczej, jako najważniejszej formie zorganizowanej aktywności twórczej rolników...”. Identycznie stała sprawa na XI Zjeździe Rad w dniu 29 stycznia 1924 r., który poświęcił dużo miejsca w pkt. 4 uchwały sprawom spółdzielczości rolniczej.

Troska Partii i Rządu Radzieckiego o rozwój spółdzielczości nie pozostała bez wyników. W końcu 1925 roku, 28% gospodarstw rolnych miało członkostwo spółdzielni, głównie spółdzielni zaopatrzenia i skupu, przy czym w rejonach surowcowych procent ten był o wiele wyższy, np. w rejonach produkcji mlecznej procent gospodarstw rolnych należących do spółdzielni wahał się od 40% do 97% w niektórych punktach, w rejonach produkcji ziemniaków przemysłowych — od 67% do 77%, w rejonach tytoniowych i bura-

czanych — 80%. Wzrost spółdzielczości od chwili wprowadzenia nowej polityki ekonomicznej wynosił 326%.

Wzrost ten nie został zahamowany w następnych latach. W 1928 r. ilość członków spółdzielni spożywców na wsi wynosi ok. 20 milionów ludzi, wiejskich spółdzielni kredytowych — ok. 6 milionów ludzi, ilość członków innych spółdzielni — powyżej 3 milionów, czyli razem około 30 milionów chłopów należy wówczas do spółdzielczości. Na XV Zjeździe Rad w dniu 5 marca 1931 r. uchwała stwierdza, iż ilość członków spółdzielczości spożywców wynosi 61,2% ludności ZSRR.

Nic też dziwnego, iż akcja kontraktacyjna pól rolnych i inwentarza, przeprowadzana w ZSRR wyłącznie za pośrednictwem spółdzielczości rolniczej, dała takie nadzwyczajne wyniki. Zupełnie zrozumiałe jest, iż akcja uspołdzielczenia wsi, tworzenie spółdzielni produkcyjnych, które stały się dominującą formą produkcji rolniczej i hodowlanej, została zrealizowana o wiele szybciej i skuteczniej niż projektowano, gdyż chłop radzieccy zdolali ocenić znaczenie innych form spółdzielczości dla wsi i całą siłą dążyli do realizacji najwyższej formy uspołdzielczenia, to jest formy produkcyjnej, która umożliwiła ogromny rozwój produkcji rolniczej i hodowlanej, poważny wzrost produkcji towarowej rolnictwa i hodowli dla potrzeb miast, polepszenie warunków bytowych rolników, wzrost kultury i dobrobytu wsi.

Chłopi polscy zorganizowani w spółdzielniach zaopatrzenia i skupu rozumieją doskonale, iż polityczne i gospodarcze znaczenie spółdzielni jest ogromne, że wychowuje ona pracujących chłopów do spełnienia wielkich zadań w gospodarce narodowej. Mówi o tym ilość członków spółdzielczości, która wynosi ok. 3 milionów, ilość punktów dystrybucyjnych wynosząca 30.000, ilość punktów skupu — ponad 40.000. Działalność gospodarcza jednostek skupu i dystrybucji jest bardzo obszerna i różnorodna.

Jednocześnie należy zwrócić uwagę na wiele niedociągnięć w pracy spółdzielni samopomocowych, między innymi spółdzielni skupu żywca. Największym brakiem w pracy spółdzielni, to mała aktywność członków spółdzielni, na co zwracano wiele uwagi od początku w ZSRR. W wyborach do władz spółdzielni brało co prawda udział ponad 2 miliony członków, ale nie ma to odpow-



W pierwszym rzędzie siedzą członkowie Rządu, przedstawiciele Komitetu Centralnego Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, innych partii politycznych, organizacji społecznych itp. W drugim rzędzie — przedstawiciele spółdzielczości zaprzyjaźnionych krajów demokracji ludowej

wiedniego wyrazu w pracy codziennej spółdzielni. Brak kontroli społecznej, która najefektywniej może być przeprowadzona przez samych członków spółdzielni, znających teren i ludzi, powoduje, iż w wielu spółdzielniach panują stosunki kumoterskie, duch dygnitarski, biurokratyczny, iż dokonywane są różne niewłaściwości przy rozdzielniach np. towarów deficytowych, iż w niektórych spółdzielniach mają miejsce nieuzasadnione manka towarowe, w niektórych zaś zakradły się nieodpowiednie kadry. Nie ulega wątpliwości, że przyczyną tego stanu rzeczy jest prawie z reguły wróg klasowy, wróg Polski Ludowej, kułak i spekulant, z którymi nie wszędzie prowadzi się należytą walkę, a w pewnych miejscowościach zdarzają się nawet wypadki kumania się z wrogiem, sprzyjania ich interesom.

Na odcinku spółdzielczości skupu żywca niejednokrotnie byliśmy świadkami naoczными, jak również otrzymywaliśmy relacje pisemne o tym, iż w niektórych spółdzielniach nie ma właściwego stosunku do chłopu dostarczającego żywca z tytułu dostaw obowiązkowych, z tytułu kontraktacji czy skupu wolnorynkowego. Chodzi o to, że producenci czekają w tych spółdzielniach za długo, aż ich sprawy będą załatwione, czekają czasem do 5 godzin na wypłatę pieniędzy z tytułu dostaw żywca, nie uwzględnia się przy tym okoliczności, iż niektórzy producenci muszą do spółdzielni dojeżdżać z odległości do 20 km, gdyż w takim promieniu zorganizowane są spółdzielnie skupu żywca rzeźnego. Reklamacje producentów wpływające dość często z tytułu klasyfikacji, nie są załatwiane dostatecznie szybko, przy czym nie wyjaśnia się chłopu sumiennie i wyczerpująco jak przedstawiają się ich sprawy.

Aby dla dobra sprawy nie-właściwości te usuwać, należy wzmocnić kontrolę społeczną dokonywaną przede wszystkim przez członków danej spółdzielni, jak również prace instryktorsko-rewizyjne ciał nadrzędnych. Należy dołożyć wszelkich starań, aby instrukcje były jasne i zrozumiałe dla wszystkich członków spółdzielni, aby praca ewidencyjna, księgowania, sprawozdawczości była dobrze zorganizowana, była zrozumiała i celowa.

Należy spopularyzować prace spółdzielni dobrze pracujących wśród innych, dopomóc tym ostatnim do zwalczania i usunięcia zła. Ilość dobrze pracujących spółdzielni jest bardzo poważna i w miarę rozwoju pracy spółdzielni oraz innych organizacji państwowych i gospodarczych w terenie — bez przerwy wzrasta.

Kongres spółdzielczości zaopatrzenia i skupu stanie się niewątpliwie czynnikiem dalszego usprawnienia działalności spółdzielni, co będzie stanowiło o jego doniosłości dla naszego życia gospodarczego i państwowego.

Szczególne znaczenia nabierają uchwały I Kongresu Spółdzielczości Zaopatrzenia i Skupu, które m. in. mówią o tym, że należy „... usprawnić skup, dostosować sieć punktów skupu do potrzeb pracujących chłopów, uzupełnić urządzenia i podnieść fachowość i uprzejmość obsługi, ściśle przestrzegać zasad właściwej klasyfikacji i rzetelnej wagi oraz wzmocnić walkę z nadużyciami; usprawnić i ulepszyć metody kontraktacji i połączyć je z akcją masowo-uświadamiającą, wy-



Delegaci na Kongres (widok auli Politechniki Warszawskiej)

kazać korzyści jakie daje kontraktacja każdemu pracującemu chłopu i Państwu Ludowemu...“.

Wielkie polityczne i gospodarcze znaczenie ma stwierdzenie, że „...Gminne Spółdzielnie „Samopomoc Chłopska“ odgrywają poważną rolę w walce pracujących chłopów o wzrost wydajności drobnotowarowych gospodarstw chłopskich. Rola gminnych spółdzielni w tej walce znacznie wzrasta. Dotychczasowy rozwój spółdzielczości zaopatrzenia i skupu zapewnia wykonanie tych zadań...“.

Realizacja tych założeń przez spółdzielnie skupu żywca na różnych szczeblach nie tylko przyczyni się do usprawnienia ich pracy, ale stanie się czynnikiem wzrostu produkcji hodowlanej i podaży żywca rzeźnego na cele zaopatrzenia ludności w mięso i przetwory mięsne oraz tłuszcze, jak również dla wzrastających potrzeb przemysłu mięsnego.

P. B.

Narada produkcyjna asystentów kontraktacji trzody bekonowej

Rola i znaczenie asystenta kontraktacji

W ramach gospodarki mięsnej pracują ludzie różnych specjalności, wiele jest stanowisk i funkcji w zakładach oraz przedsiębiorstwach obrotu i przetwórstwa mięsnego. Nie wszyscy jednak znają i właściwie doceniają pracę tzw. asystenta kontraktacji trzody bekonowej, który spełnia wyjątkowo poważne zadania na odcinku walki o masę mięsną, o zwiększenie produkcji żywca bekonowego, o podnoszenie jakości produkcji.

Asystent jest w stałym kontakcie z producentem żywca, zna jego potrzeby i troski, może mu służyć radą jak pielęgnować sztukę przeznaczoną na bekon, jak ją żywić, w jaki sposób wykorzystywać osiągnięcia wiedzy hodowlanej we własnej produkcji. Asystent wie czym żyje wieś, wie w jaki sposób przyjmują mieszkańcy wsi uchwały i postanowienia władz rządowych oraz dyrektywy jednostek gospodarczych, widzi przyjaciół i wrogów, słyszy wypowiedzi aprobujące nasze przedsięwzięcia i głosy krytyczne, często bardzo ważne, styka się też z wrogą nam działalnością tych, któ-

rzy nie chcą się zgodzić na utratę swych niegdyś uprzywilejowanych pozycji wyzysku pracującej części wsi.

Asystent może więc również spełnić bardzo poważne zadania na odcinku pracy uświadamiającej wśród chłopów — producentów żywca, wyjaśnić im znaczenie naszych akcji gospodarczych i wskazać na korzyści, które mogą zrealizować chłopci pracujący przy pozytywnym ustosunkowaniu się do nich. Asystent może więc działać bardzo owocnie na polu wzmocnienia spójni ekonomicznej między miastem i wsią, tak w dziedzinie zwiększenia zasięgu produkcji ogólnej i towarowej, jak również w sensie politycznego i gospodarczego zbliżenia chłopca pracującego do potrzeb mas pracujących miast.

Z drugiej zaś strony, od pracy asystenta zależy w poważnym stopniu rytmiczność pracy zakładów mięsnych, wykonanie przez nie planów we wskaźnikach ilościowych, jakościowych i asortymentowych, w sensie terminowości, wydajności, akumulacji itd. Jest on poważnym czynnikiem przy wykonywaniu przez zakłady przemysłowe narodowych planów gospodarczych, zadań zaopatrzenia ludności w podstawowy artykuł żywienia oraz innych zadań o wielkim znaczeniu gospodarczym.

Liczba asystentów jest poważna, co jeszcze więcej podkreśla znaczenie ich pracy dla całej gospodarki mięsnej w kraju. W ramach Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego pracuje 800 asystentów, z których około 2/3 działa na terenie dwóch województw — poznańskiego i bydgoskiego.

Narada produkcyjna w Poznaniu

Nic też dziwnego, że wielka narada produkcyjna pracowników sekcji kontraktacji z obu wyżej cytowanych województw w Poznaniu w dniu 28 sierpnia br. wywołała zainteresowanie nie tylko wśród przedsiębiorstw gospodarki mięsnej na terenie omawianych województw, ale stała się wydarzeniem dla resortów, centralnych władz przedsiębiorstw, organizacji politycznych itp., których przedstawiciele z dużą uwagą przysłuchiwali się temu, co mówili dyskutanci w imieniu zebranych na sali obrad 650 asystentów.

Tematem obrad była sprawa oceny przebiegu wykonywania planu kontraktacji trzody bekonowej w okresie I półrocza bieżącego roku i omawianie form aktywności asystentów przy realizacji planów III (miesiąc wrzesień) i IV kwartałów 1952 r.

Jakie są wyniki realizacji planu półrocza?

Należy stwierdzić, iż w całym kraju, jak również na terenie omawianych województw daje się

zauważyć w ostatnich dwóch miesiącach poważny wzrost zawierania i wykonywania kontraktów na trzodę bekonową. Uchwała Prezydium Rządu z dnia 17.VII br. wywołała wśród chłopów duże uznanie, co znalazło swój wyraz we wzroście wykonania ponad plan, który został znacznie przekroczony w tym okresie. Występujący w dyskusji asystenci z różnych zakładów mięsnych potwierdzili, iż ustosunkowanie się producentów żywca bekonowego do akcji kontraktacyjnej jest bardzo pozytywne i że coraz bardziej rozszerza się jej zasięg.

Czy oznacza to, iż wszystko zostało zrobione na tym odcinku? Odpowiedź na to pytanie nie może być w pełni twierdząca. Pokutuje jeszcze pewne zaniedbanie z pierwszych okresów roku, poziom realizacji nie jest równy nie tylko w obu województwach, ale i w obrębie poszczególnych województw czy powiatów. Jak dotychczas przoduje Poznań w wynikach ilościowych, Bydgoszcz — w osiągnięciach jakościowych. Ogólne wyniki są jednak takie, iż Bydgoszcz ma więcej do odrobienia niż Poznań i chcąc zwyciężyć w wielkiej walce współzawodnictwa pracy, która się rozpoczyna i o której piszemy niżej, musi przystąpić do bardzo intensywnej pracy na wszystkich odcinkach, tym bardziej, że towarzysze w Poznaniu bynajmniej nie chcą poprzestać na dotychczasowych wynikach, zresztą niewystarczających w stosunku do naszych potrzeb i możliwości.

Istnieją dotychczas duże różnice poziomu przy realizacji planu między poszczególnymi zakładami w każdym z tych 2 województw. W poznańskim np. asystenci zakładów w Kościanach i Krotoszynie skupowali po 29 szt. tygodniowo każdy, asystenci w zakładzie w Czarnkowie tylko 18 szt., terminowość dostaw według planu w pierwszych dwóch wymienionych zakładach była o wiele lepsza niż w ostatnim. Identyczna sytuacja jest w zakładach województwa bydgoskiego, jak np. między zakładami w Toruniu i w Janowcu; o ile pierwsze mają poważne zaniedbanie w wykonywaniu planu, drugie daleko posunęły się naprzód, a między tymi dwoma zakładami istnieje poważna dysproporcja co do ilości tygodniowego zakupu sztuk przez każdego asystenta, co ma swój wpływ na inne wskaźniki wykonania planu.

Walka o wykonanie i przekroczenie planu

W toku dyskusji asystenci różnych zakładów mięsnych (Szaniawski — Gniezno, Chelchowicz — Grudziądz, Chowański — Toruń, Wieczorzyński — Toruń i inni) zgłosili wnioski, aby wzmocnić działalność we wszystkich rejonach kraju i aby plan roczny został znacznie przekroczony.

Godna pochwały jest inicjatywa rozwinięcia współzawodnictwa pracy między asystentami obu województw. Wezwanie do współzawodnictwa zostało zgłoszone przez sekcje kontraktacji Zakładów Mięśnych w woj. poznańskim i zostało przyjęte przez zakłady mięsne woj. bydgoskiego i przez naradę z wielkim entuzjazmem. Zakłady Mięsne w Grodzisku (woj. poznańskie) wezwało do współzawodnictwa wszystkie pozostałe zakłady mięsne woj. poznańskiego co do tych samych elementów zawartych w wezwaniu do współzawodnictwa międzywojewódzkiego.

Uczestnicy w dyskusji omawiali różne zagadnienia związane z akcją kontraktacyjną, dążąc do polepszenia pracy na wielu odcinkach. I tak Obywatel Barczyński z Krotoszyń wyraził chęć, aby zawiadamiać listownie producentów o dopłatach z tytułu klas według wydajności poubojowej, gdyż dotychczasowy system dokonywania wypłat za pomocą GS, bez sprecyzowania z jakiego tytułu i w jaki sposób powstała należność, nie jest korzystny; inni mówcy zwrócili uwagę na konieczność rozpatrzenia, czy nie dałoby się ustalić innego rodzaju paszy wydawanej w ramach akcji kontraktacyjnej dla potrzeb kontraktacji bekowej, mianowicie zamiast otrąb żytnich wydanie mieszanek; jeszcze inni podkreślili znaczenie zaopatrzenia chłopów w różne materiały potrzebne do budowy chlewów, okólników, sygnalizowali, iż w pewnych rejonach jakość wydawanych towarów w ramach akcji kontraktacji nie była najlepszej jakości, co nie powinno się powtórzyć; niektórzy wreszcie upominali się, aby pracę instrukcyjną postawić na wysokim poziomie, gdyż dotychczas pracownicy terenowi zasypywani są mnóstwem instrukcji nie powiązanych ze sobą, często sprzecznych, niejasno redagowanych.

Wystąpienie Ministra Minora

Wystąpienie Mariana Minora, Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, który podsumował dyskusję i nakreślił drogi realizacji i przekroczenia planu, podniosło nastrój uczestników

i wzmogło gotowość złożenia jak największego wkładu dla osiągnięcia tego celu, o czym świadczył wyraz skupionej uwagi blisko 700 masy pracowników podczas wystąpienia, jak również entuzjazm, który zapanował po przemówieniu.

Minister Minor wskazał na wymowę faktu, iż w ostatnich miesiącach plan kontraktacji został znacznie przekroczony nie tylko w stosunku do planu (112,8%), ale jeszcze więcej do poziomu wykonania pierwszego półrocza br. jak i wykonania planu roku ubiegłego. Jest to odpowiedź wsi pracującej na dużą pomoc okazaną jej przez uchwałę Prezydium Rządu z dnia 17.VII.52 r., jest to wyraz wzmocnienia spójni między miastem i wsią na tym odcinku. Wieś ocenia wielkie znaczenie zmienionych warunków życia wsi i produkcji rolniczej i hodowlanej, coraz więcej skompromitowane są na wsi wrogie siły państwu ludowemu, które chcą siać niepokój. Od naszej pracy zależy, aby pracujący chłopie jeszcze bardziej wzmogli swój wysiłek produkcyjny, aby jeszcze silniej włączyli się do akcji realizacji 6-letniego planu i walki z podżegaczami wojennymi. W tym celu powinniśmy sami zrozumieć głęboki sens współpracy z pracującym chłopstwem, powinniśmy zwalczyć wszystkie szkodliwe objawy niezrozumienia tej prawdy, powinniśmy sprawiedliwie klasyfikować i w ogóle jak najwnikliwiej odnosić się do wszystkich potrzeb chłopów pracujących. Trzeba zrozumieć tę podstawową prawdę, iż państwo ludowe jest państwem robotników i chłopów i przestrzegać jej w pracy codziennej na odcinku kontraktacji.

Minister Minor podkreślił znaczenie pracy asystenta kontraktacji, który wysunięty jest na poważnym odcinku pracy gospodarczej i stwierdził, że troską Ministerstwa i podległych jemu jednostek gospodarczych powinno być, aby otoczyć jak najlepszą opieką asystenta i zapewnić mu dogodne warunki pracy. Asystenci ze swej strony winni wykazać, iż zrozumieli wielkie znaczenie ich pracy dla gospodarki narodowej.

(X)

„WALKA O WYKONANIE WIELKICH PLANÓW NARODOWYCH, O ROZWÓJ PRZEMYSŁU, JAKO DŹWIGNIA WSZYSTKICH DZIEDZIN GOSPODARKI NARODOWEJ — JEST DZIŚ NAJWAŻNIEJSZYM ZADANIEM“.

(Z Programu Wyborczego Frontu Narodowego)

INŻ. LESZEK ŁUCZYCKI

St. Inspektor Dz. Skupu Żywności
Zarządu CRS w Warszawie

Praca spółdzielczości na odcinku kontraktacji

Kontraktacja trzody chlewnej prowadzona jest przez Gminne Spółdzielnie od 1949 roku. W okresie tym miał miejsce cały szereg zmian i innowacji na odcinku organizacyjnym, dokumentacji technicznej, a więc wzorów umów, rejestrów i raportów miesięcznych, jak również odnośnie korzyści i przywilejów dla producentów, które stale wzrastały w miarę rozwoju życia gospodarczego naszego Państwa Ludowego. Sam cel i zadania kontraktacji są stale jedne i te same. Przez kontraktację trzody chlewnej Państwo nasze chce z jednej strony jak najbardziej ułatwić i pomóc rolnikom mało i średniorolnym w rozwoju hodowli i wychowie jak największej ilości trzody chlewnej, a z drugiej strony wpłynąć na planowe i równomierne dostawy w ciągu całego roku, które są konieczne dla racjonalnego zaopatrzenia świata pracy w niezbędne mięso i tłuszcze.

Już z tego krótkiego naświetlenia wynika jak ważne i doniosłe znaczenie posiada dla nas kontraktacja trzody chlewnej i dlaczego zagadnienie to stale stawiane jest przed aparatem kontraktacyjnym pionu CRS, jako czołowe i bojowe zadanie do wykonania.

Zdawać by się mogło, że kontraktacja trzody chlewnej, prowadzona przez aparat CRS już od szeregu lat, nie powinna nastroczać trudności zarówno na odcinku wykonywania planów, jak również na odcinku organizacyjnym i samej techniki zawierania umów, prowadzenia rejestrów oraz składania obowiązującej sprawozdawczości.

W istocie jest jednak niestety inaczej. Pomimo wydania przez Centralę Rolniczą szeregu dokładnych instrukcji i zarządzeń, kontraktacja trzody chlewnej na dostawy w 1952 r. nie wszędzie przebiega pomyślnie. Jest to tym bardziej dziwne, że ostatnia Uchwała Rządu z dnia 17. VII. br. zagwarantowała producentom dalsze korzyści w postaci wyższej ceny, jak również zwiększonych przydziałów węgla i paszy, co jeszcze bardziej winno zachęcić rolników do masowego zawierania umów.

Gdzie należy szukać przyczyn zaistnienia takiego stanu? Niezadowolające wyniki na odcinku kontraktacji mają miejsce przede wszystkim na skutek niewłaściwej pracy aparatu kontraktującego GS i PZGS. Płynność kadr, która ma miejsce w szczególności w GS, powoduje, że referenci żywności często się zmieniają, a nowi pracownicy nie zawsze znają dokładnie zagadnienie, nie orientują się w obowiązkach, przepisach i zarządzeniach. Aparat kontraktujący za mało ma kontaktu z terenem, załatwiając sprawy zza biurka, oczekując na przybycie producenta — nie wychodząc mu naprzeciw. Jest to tym dziwniejsze, że polecenia Centrali wyraźnie nakazują pracownikom GS udawanie się do gromad i producentów, zwłaszcza tam, gdzie brak jest agen-

tów kontraktacji i zawieranie umów bezpośrednio z rolnikami. Za czynności te pracownicy GS mają zagwarantowane dodatkowe wynagrodzenie od każdej zakontraktowanej i dostarczonej w terminie sztuki.

Drugą przyczyną słabych wyników kontraktacji jest nieuregulowana sprawa agentów. Agenci kontraktacyjni zostali powołani w styczniu br. w zamian byłych kierowników grup i mieli stanowić aparat dyspozycyjny, ściśle związany z Gminnymi Spółdzielniami oraz tworzyć bezpośredni pomost pomiędzy producentem a Gminną Spółdzielnią. Tymczasem do chwili obecnej istnieje cały szereg gmin i gromad, gdzie agentów w ogóle nie ma lub pracują niedostatecznie. Ma to szczególnie miejsce na terenie województwa warszawskiego, kieleckiego i lubelskiego. Brak agentów kontraktacyjnych, których przecież zasadniczym zadaniem jest docieranie do producentów i pouczanie ich o korzyściach płynących z kontraktacji i zawierania umów, nie pozwala na właściwe prowadzenie akcji. Z tych właściwie przyczyn kontraktacja na terenie w/w okręgów idzie najslabiej, a obowiązujące plany na poszczególne miesiące nie są całkowicie wykonywane.

Wskutek niezadowolającej pracy aparatu kontraktującego wynika trzecia przyczyna słabego przebiegu kontraktacji, którą jest niedostateczne uświadomienie i poustruowanie producentów o korzyściach zagwarantowanych im przez Państwo. Mamy cały szereg gmin, gdzie rolnicy nie znają zasad kontraktacji, nie wiedzą, że mogą przez wzięcie w niej udziału bardzo wiele uzyskać. Nie dotarli bowiem do nich ani referent żywności ani agent, a jeśli dotarli to nie potrafili należycie producenta pouczyć i przekonać o znaczeniu kontraktacji dla rolnika i dla Państwa. W wyniku tego stanu, mimo znacznego wzrostu pogłowia i dostatecznej ilości tuczników, nie wszystkie zostają objęte kontraktacją i nie wszystkie trafiają do miejsc skupu Gminnej Spółdzielni. Nie wszyscy rolnicy wiedzą, że kontraktować mogą nie tylko całe sztuki, ale również części sztuk powyżej 30 kg — jakie im pozostają po wypełnieniu dostaw obowiązkowych.

Dalszymi przyczynami, osłabiającymi kontraktację trzody chlewnej, jest niewłaściwie wydawana pomoc hodowlana w postaci paszy jak i węgla za zawarcie i realizację kontraktu. Rolnicy bardzo często skarżą się na brak paszy w GS oraz węgla, który winien być zaliczkowo wydawany już przy podpisaniu umowy, a pozostałość z chwilą wykonania dostawy. Również jakość wydawanego węgla o dużym procencie miazgi i kamienia wywołuje rozgoryczenie u producentów i niechęć do dalszej kontraktacji. Właściwe pouczenie, dokładne obznajmienie rolników z kontraktacją, grzeczna obsługa na miejscu skupu oraz szybka i sprawna zapłata, jak

również terminowa sprzedaż dobrej paszy treściwej i węgla ułatwi bez wątpienia Gminnym Spółdzielniom prowadzenie kontraktacji.

Aparat skupu i kontraktacji trzody chlewnej GS i PZGS za mało bierze udziału we współzawodnictwie i podejmowaniu zobowiązań. Mamy cały szereg przykładów w naszym życiu gospodarczym, a szczególnie w przemyśle, budownictwie, górnictwie, gdzie klasa robotnicza przez masowy udział we współzawodnictwie i podejmując zobowiązania osiąga wspaniałe wyniki. Pracownicy spółdzielczości samopomocowej nie mogą iść w tyle, ale powinni brać czynny udział na tym odcinku. Mieliśmy najlepszy dowód na zobowiązaniu, podjętym przez cały pion skupu i kontraktacji CRS z okazji 8-ej rocznicy powstania PKWN. Cały szereg okręgów, w dużej mierze dzięki podjętemu zobowiązaniu, osiągnął bardzo dobre wyniki, zwiększając znacznie ilość zawartych kontraktów. Do takich okręgów należy przede wszystkim Łódź, Szczecin i Opole, gdzie wysiłek zespołowy pracowników okręgu, PZGS i GS, pozwolił na wykonanie z nadwyżką zaplanowanych kontraktów. Zostało to właściwie ocenione przez Centralę Rolniczą, która wypłaciła najlepszym pracownikom PZGS i GS cały szereg nagród pieniężnych. Szeroko rozwinięte współzawodnictwo na odcinku kontraktacji, to jeden z warunków gwarantujących jej powodzenie.

Na właściwy przebieg kontraktacji ma również duży wpływ terminowa i dokładna sprawozdawczość oraz dokumentacja techniczna, która również nie jest jeszcze należycie prowadzona przez GS. Niedociągnięcia na tym odcinku nie pozwalają Zarządowi GS, jak również organom nadrzędnym dokonania kontroli i śle-

dzenia przebiegu kontraktacji oraz we właściwym czasie wprowadzenia właściwych środków zaradczych w kierunku usunięcia błędów i poprawy sytuacji na terenach zagrożonych niewykonaniem planów. Sprawozdawczość jak i pozostała dokumentacja na odcinku kontraktacji nie jest trudna, wymaga jednak od pracowników sumienności i dokładności, aby podawane liczby były zgodne z rzeczywistością i obejmowały właściwy okres sprawozdawczy.

Na niezadowalający przebieg kontraktacji wpływa również zbyt słaba współpraca pracowników skupu i kontraktacji pionu CRS na wszystkich szczeblach z Radami Narodowymi, CUS, Centralą Mięsną, Związkiem Samopomocy Chłopskiej, partiami politycznymi, jak również organizacjami masowymi, a przede wszystkim ZMP i Ligą Kobiet.

Niedocenie tej współpracy stwarza w wielu wypadkach szereg trudności. Stan ten winien ulec jak najszybciej radykalnej zmianie, gdyż bez należytej współpracy z w/w instytucjami, jak również czynnikami społeczno-politycznymi, nie może być mowy o należytej i właściwej pracy.

Błędy poruszone wyżej były omawiane i dyskutowane podczas I Kongresu Spółdzielczości Zaopatrzenia i Skupu, odbytego w Warszawie w dniach 24 — 26.VIII.52 r. Poruszali je delegaci reprezentujący szerokie masy chłopskie i najlepiej znający stosunki wiejskie, jak również prace i zadania GS. Uwagi te nie mogą przejść bez echa. Cały aparat spółdzielczości samopomocowej, poczynwszy od centrali, a skończywszy na GS, musi dołożyć wszelkich starań, aby je jak najszybciej usunąć, co na pewno przyczyni się do usprawnienia kontraktacji i wykonania z nadwyżką obowiązujących planów państwowych.

INŻ. MARIAN MANDEL

Kier. Dz. Kontraktacji Bekonowej
CZPMs w Warszawie

Kontraktacja trzody bekonowej

Uchwała Prezydium Rządu

Uchwała Prezydium Rządu z dnia 17.VII br., zmierzająca do dalszego podniesienia hodowli oraz zapewnienia wszystkim producentom trzody chlewnej korzystnych warunków zbytu wyprodukowanych nadwyżek, dotychczas jeszcze w zbyt słabym stopniu została rozpowszechniona wśród producentów trzody chlewnej.

Zarówno ceny przewidziane za żywca w ostatniej Uchwale jak i inne warunki, np. zaopatrzenie w węgiel, paszę, pomoc kredytowa (zaliczki) — winny stanowić przy umiejętnej organizacji dostateczną zachętę, by akcja kontraktacyjna w III i IV kwartale br. była przyjęta przez chłopów jako bardzo korzystna i była jednocześnie wyrazem umocnienia spójni gospodarczej między miastem i wsią.

Ustawa ta jest dalszym krokiem zmierzającym do powiększenia hodowli trzody chlewnej

i podniesienia dochodowości gospodarstw chłopskich.

Niewątpliwe korzyści płynące z Uchwały z dnia 17 lipca br. dla producenta trzody chlewnej, są następujące:

1. Podnoszą one ceny kilograma żywca bekonowego do 25% w porównaniu do cen poprzednio płaconych. W zależności od strefy, terminowości dostaw oraz klasy i jakości żywca, cena wzrosła z 8,80 zł do 11,35 zł za 1 kg żywca.
2. Zwiększają zaopatrzenie w węgiel o około 10%, a mianowicie, jeśli poprzednio producentowi przysługiwało prawo do nabycia 4 kg węgla za każdy kg żywca dostaw ponadobowiązkowych, to obecnie może on nabyć 400 kg węgla za każdą dostarczoną sztukę świń bekonowych bez względu na jej wagę.

3. Zwiększają znacznie pomoc w paszy, ponieważ rolnik może nabyć nie 68 kg paszy treściwej za 85 kg sztukę bekonoową jak to opiewały warunki poprzednio ustalone (0,8 kg paszy treściwej na 1 kg żywca bekonoowego za dostawy ponadobowiązkowe), a 200 kg paszy, jeżeli dostawi sztukę w sierpniu i wrześniu, zaś 100 kg paszy przy dostawie w terminie późniejszym.
4. Poza tym wprowadzono dodatkowo premię w płótnie za dostawę sztuk bekonoowych w miesiącach sierpniu i wrześniu.

Niewątpliwie jest, że wymienione wyżej tak korzystne warunki, jak też wydawanie pomocy w węglu i paszy w wysokości 50% przy podpisaniu umowy w charakterze zaliczki przyczynią się nie tylko do pomyślnego wykonania planu, lecz także do znacznego jego przekroczenia.

Zmiana obowiązujących dotychczas terminów zawierania umów wyjątkowo dogodna dla rolników stanowi również dalsze ułatwienie w pracy dla personelu kontraktacyjnego. Dotychczas ostateczny termin zawierania umów musiał być zakończony na 2 miesiące przed terminem dostaw, obecnie według nowego regulaminu można zawierać umowy i na 15 do 30 dni przed dostawą.

Kontraktacja w rejonie Zakładu Mięsnego w Tarnowie

Znaczenie Uchwały Prezydium Rządu dla dalszego rozwoju akcji trzody bekonoowej da się najlepiej ocenić przy analizie metod i wyników pracy przodującego na tym odcinku Zakładu Mięsnego w Tarnowie.

Osiągnięte ostatnio dobre wyniki w kontraktacji i skupie świń bekonoowych mogą służyć ponadto dowodem, że przez odpowiednie uświadczenie producentów, możliwe jest osiągnięcie wzmożenia kontraktacji. I tak dla przykładu, Zakład Mięсны w Tarnowie wykonał roczny plan kontraktacji już w miesiącu wrześniu w 120%, a roczny plan dostaw w 100%.

Na podstawie dotychczasowego wyniku kontraktacji żywca bekonoowego przewidzieć można, że plan roczny dostaw przekroczony będzie o 50%. O nakładzie pracy włożonej w realizację planu świadczy wysoki procent dostarczonych przez chłopów sztuk typu bekonoowego, który wyniósł na dzień 1. IX. br. około 40% ogólnego pogłowia trzody chlewnej, ustalonego spisem GUS w miesiącu czerwcu na terenie zaplecza Zakładu Mięsnego w Tarnowie.

Osiągnięcia swoje zawdzięcza personel kontraktacyjny Zakładów Mięsnych w Tarnowie przede wszystkim pracy prowadzonej wśród rolników wyjaśniającej Uchwałę Rządu. W pracy swej aparat kontraktacyjny nie był osamotniony, potrafił on uzyskać pomoc tak ze strony organów partyjnych, jak też włączyć do swej pracy propagandowej organizacje masowe działające na terenie gromad, jak ZSch, ZMP, Koło Gospodyń Wiejskich i również personel terenowy CRS.

Działalność personelu kontraktacyjnego Zakładów Mięsnych w Tarnowie cechuje głęboka znajomość terenu, co umożliwia im właściwe rozmieszczenie planowych zadań w gromadach. Plany kontraktacji oraz dostaw świń bekonoowych rozbite są na kwartały, miesiące i tygodnie, a następnie przekazywane przez st. asystentów — asystentom i agentom. W ten sposób plan schodzi do szczybla najniższego — gromady. Wszystkie wysiłki personelu kontraktacyjnego skierowane są w kierunku jak najwyższego wykonania zadań planowych przez upowszechnienie wśród chłopów akcji kontraktacji świń bekonoowych poza dostawami obowiązkowymi.

Do osiągnięć na odcinku skupu świń bekonoowych przyczyniła się systematyczna i operatywna kontrola wykonania planów oraz analiza wyników kontraktacji.

Personel kontraktacyjny Zakładu Mięsnego w Tarnowie, jak również aparat Gminnych Spółdzielni potrafił szybko spopularyzować Uchwałę Rządu z dnia 17 lipca br. na zebraniach gromadzkich wśród producentów i wykazać korzyści z niej wynikające. Sprawna obsługa w zakresie odbioru żywca, a również zabezpieczenie producentów w węgiel pierwszej jakości, paszę treściwą oraz terminowe zaopatrzenie sklepów GS w płótno, zachęciły chłopów jeszcze bardziej niż dotychczas do kontraktacji trzody bekonoowej.

Rolnicy pracujący na tym terenie coraz bardziej uświadcniają sobie obowiązek zaopatrzenia klasy robotniczej i całej ludności miejskiej w mięso i przetwory mięsne, jak też rozumieją konieczność zapewnienia surowca dla przemysłu mięsnego. Stosowanie dodatkowych bodźców do walki o wzrost wydajności gospodarstw rolnych wpływa w bardzo poważnym stopniu na podniesienie hodowli trzody chlewnej.

Prawda ta potwierdza się szczególnie na przykładach pracy personelu kontraktacyjnego gm. Radłów pow. Brzesko, gm. Dąbrowa Wieś oraz gminy Szczecin w pow. Dąbrowa Tarnowska, zaplecza Zakładów Mięsnych w Tarnowie, gdzie realizacja planu przebiega pomyślnie. W gminie Radłów na 1681 gospodarstw około 1600 gospodarstw bierze udział w kontraktacji. W półrocznym planie dostaw na 2040 szt. dostarczono 2759 szt. trzody bekonoowej, a w stosunku do sztuk zakontraktowanych osiągnięto realizację 96%. W miesiącu sierpniu wykonano plan dostaw w 130%.

Na terenie gminy Radłów personel kontraktacyjny interesował się tym jak chłopci przygotowują się do wykonania swoich zobowiązań. Organy skupu przypilnowały, aby chłopci otrzymali z tytułu kontraktacji paszę treściwą, węgiel dobrej jakości oraz płótno. Dużą aktywność na terenie tejże gminy wykazuje referent żywca, ob. Szabesta Zbigniew, który szybko i sprawnie załatwia dostawców trzody bekonoowej.

Obliczanie należności za dostarczony żywiec oraz wydawanie rolnikom zaliczki w postaci węgla dobrej jakości i płótna odbywa się natychmiast po dostawie. Na terenie tej gminy

członkowie, kandydaci partii, radni PGRN oraz sołtysi, pierwsi zawierali kontrakty i dawali w ten sposób przykład bezpartyjnym chłopom. Na terenie gminy Radłów gromada Przebysławice, która liczy 137 gospodarstw, na plan dostaw na miesiąc sierpień wynoszący 350 szt. — zdjęto 431 sztuk. Sam agent tej grupy, Ob. Król, posiadacz 1 ha gospodarstwa, dostarczył 2 sztuki, a do końca roku dodatkowo sprzeda Państwu 3 sztuki.

Dobre wyniki pracy na terenie gminy Dąbrowa Wieś, pow. Dąbrowa Tarnowska, posiada asystent, Ob. Wajda Władysław. Na półroczny plan dostaw wynoszący 860 sztuk gmina dostarczyła 910 szt. i ob. Wajda spodziewa się przekroczenia rocznego planu dostaw o 40%. Osiągnięcia w kontraktacji na terenie tejże gminy zawdzięcza Ob. Wajda ścisłej i systematycznej współpracy z masowymi organizacjami polityczno-społecznymi.

Na szczeblu gromadzkim aktyw złożony z sołtysa, członków ZSch, Koła Gospodyń Wiejskich oraz agenta, mobilizuje i czuwa nad wykonaniem planu dostaw żywca swojej gromady, a na zebraniach informuje producentów o korzyściach wynikających z kontraktacji.

W gromadzie Swarzędz, gm. Dąbrowa Wieś, aktywny jest sołtys, który sam przoduje w dostawach i daje przykład przodującym chłopom pracującym.

W gromadzie Oleszno na terenie tejże samej gminy dużą aktywność w mobilizacji kobiet do kontraktacji trzody chlewnej wykazała przewodnicząca Koła Gospodyń Wiejskich, członkini ZSL, ob. Szada Janina, właścicielka 2 ha gospodarstwa. Gromada ta już wykonała plan roczny dostaw żywca dostarczając 380 szt. i dodatkowo dostarczy ponad plan do końca roku powyżej 150 szt. Dobre wyniki pracy osiągnął asystent, ob. Wajda Władysław, na terenie gminy Dąbrowa Wieś, dzięki zorganizowanemu współzawodnictwu socjalistycznemu między agentami gromady Oleszno i Swarzędz, ob. Francuzem Janem a Boryczką Franciszką. Wyniki współzawodnictwa między agentami są systematycznie kontrolowane przez asystenta i st. asystenta oraz analizowane każdego miesiąca.

W gminie Szczucin, gdzie asystentem kontraktacji jest ob. Kupiec i referentem żywca ob. Stroński Feliks, półroczny plan dostaw trzody bekonowej wykonany został w 113%. W dalszych miesiącach plany dostaw świń bekonowych są przekroczone o 10—18%. Na terenie tejże gminy oprócz pracy instruktorskiej dokonywanej przez asystentów i uświadamiającej na zebraniach gromadzkich, wykorzystano ruchomy radiowęzeł samochodowy. W audycji radiowęzła, który objeżdżał gromady, popularyzowano osiągnięcia przodujących w kontraktacji chłopów i piętnowano tych, którzy złośliwie uchylali się od spełnienia obowiązków. Zwalczano przy tym wrogą kułacką propagandę, która głosiła, że chłop z powodu braku paszy nie mogą kontraktować. Demaskowano kułaków i spekulantów na zebraniach gromadzkich i w rozmowach przeprowadzanych osobiście przez asystenta z producentami.

W wypadkach oporu ze strony kułaków, stosowane są sankcje karne przewidziane w Ustawie „O dostawach zwierząt rzeźnych“.

Wnioski

Jak widać z podanego przykładu o osiągnięciach w kontraktacji żywca bekonowego na terenie Zakładów Mięsnych w Tarnowie zadecydowała:

1. Systematyczna praca uświadamiająca producentów przez personel gospodarczy skupu oraz aktywny udział w akcji skupu gromadzkich organizacji partyjnych i aktywny gospodarczy, gromadzkim i gminnym.
2. Stałe informowanie producentów w czasie zebrań o korzyściach wynikających z Uchwały Rządu.
3. Sprawna praca personelu GS na odcinku terminowego zaopatrzenia i wydawania węgla, paszy i płótna producentom za dostarczony żywiec.
4. Systematyczne i stałe przeprowadzanie przez asystenta i st. asystenta oraz całego personelu kontraktacji analizy wykonania tygodniowych i miesięcznych planów kontraktacji oraz dostaw żywca, jak również nakreślanie wytycznych dla opracowania planów pracy na przyszłość.

„PRZEZ ŚMIAŁĄ I SZEROKĄ KRYTYKĘ I SAMOKRYTYKĘ OBNAŻAJMY I USUWAJMY BEZLITOŚNIE BIUROKRATYZM, KUMOTERSTWO, BEZDUSZNY STOSUNEK DO CZŁOWIEKA“.

(Z Programu Wyborczego Frontu Narodowego)

INŻ. JAN LEŚNIK

Inspektor chowu bydła
przy PWRN w Poznaniu

Kontraktacja cieliczek na terenie województwa poznańskiego

Chów bydła na terenie województwa poznańskiego oparty jest na stosunkowo taniej bazie paszowej, jaką stanowią odpadki poważnie rozbudowanego w tym okręgu przemysłu rolnego. Do odpadków tych należą: wytłoki, wywar ziemniaczany, pulpa ziemniaczana oraz liście buraków cukrowych.

Rolnik wielkopolski doskonale rozumie ważność tej gałęzi produkcji hodowlanej, o czym świadczy duży wzrost pogłowia bydła w okresie powojennym, które do dnia dzisiejszego powiększyło stan ilościowy o 80% w stosunku do 1945 r.

W ostatnim czasie jednak zaobserwowano, że rozwój pogłowia bydła został zahamowany i nie nadąża za ogólnymi planami rozwoju gospodarczego. Główną przyczyną tego stanu rzeczy jest nieurodzaj pasz spowodowany posuchą ostatnich lat.

Musimy sobie jednak zdać sprawę z tego, że nadejdą lata, gdy na skutek urodzaju pasze będą w obfitości i wówczas nie wykorzystamy ich należycie, bo po prostu pogłowiu nasze będzie za małe. Dlatego nie wolno nam stanąć w miejscu. Musimy myśleć o przychowku bydła. Pamiętajmy, że w naszych warunkach sztucznej hodowli bydło szybko wypada ze stada, gdyż część krów choruje na gruźlicę i nieplodność, a braki stąd powstałe musimy uzupełniać nowym przychowkiem.

Państwo docenia znaczenie przychowku inwentarza i stara się przyjąć z pomocą temu, kto chce hodować, a nie posiada paszy, względnie później pomieszczenia dla większej ilości sztuk bydła. Celem udzielenia w tej dziedzinie pomocy, Rząd, Uchwałą z dnia 10. III. 1951 r. wprowadził kontraktację cieliczek w gospodarstwach chłopskich. Kontraktacja ma zapewnić rolnikowi:

- 1) przydział pewnej ilości paszy treściwej potrzebnej do odchowania cieliczki,
- 2) zbyt cieliczki po opłacalnej cenie,
- 3) przyznanie zaliczki na poczet zakontraktowanej sztuki i na związane z jej chowem bieżące potrzeby,
- 4) podstawę do planowej gospodarki na tym odcinku.

Zapoczątkowana powyższą Uchwałą kontraktacja cieliczek w ubiegłym roku nie dała wprowadzić 100% wykonania planu, lecz zakupione przez Centralę Obrotu Zwierzętami Hodowanymi w ten sposób cieliczki okazały się bardzo dobre i prawie wszystkie sztuki zostały przyjęte. Ogółem na terenie województwa zdjęto drogą kontraktacji 425 cieliczek.

Kontraktacja cieliczek z ub. r. dała jednak więcej aniżeli pozornie się wydaje, przełamała ona bowiem pierwsze lody nieufności wynikające z nieznanomości tego rodzaju transakcji i umożliwiła zwiększenie powodzenia tej akcji w roku bieżącym. Akcja ta jest tym bardziej ułatwiona,

że Uchwała Rządu z dnia 9.II. br. w sprawie kontraktacji cieliczek na wychów w 1952 r. jest dla hodowcy jeszcze korzystniejsza, gdyż przewiduje podwyższenie ceny zasadniczej za 1 kg odstawionej cieliczki z 2 zł na 2,60 zł oraz podwyższenie zaliczki ze 100 zł na 200 zł. Hodowcy kontraktujący cieliczki oprócz ceny zasadniczej uzyskują dodatek hodowlany, który przewiduje się dla cieliczki pochodzącej od krowy zapisanej do księgi pomocniczej, względnie mającej warunki do zapisu do tej księgi, w wysokości 100% do 120%, co da łączną cenę za 1 kg żywej wagi 5 zł do 5,72 zł, względnie cieliczki po krowach zapisanych do księgi wstępnej uzyskują dodatek hodowlany 120 do 140%, co da cenę za 1 kg — 5,72 zł do 6,20 zł, a cieliczki po krowach zapisanych do księgi głównej uzyskują dodatek 140% do 160%, co da za 1 kg żywej wagi cenę 6,20 do 6,76 zł.

Ponadto za dobrze odchowaną cieliczkę mogą rolnicy uzyskać premie Ministerstwa Rolnictwa w wysokości 100. lub 150 zł za sztukę. Zatem cieliczka wagi 130 kg może uzyskać cenę ok 750 zł plus premię 150 zł, razem 900 zł. Jest to cena korzystna, gdyż rolnicy w rozmowach przeprowadzanych w czasie odbioru cieliczek w ub. r. wyceniali koszt odchowu 1 cieliczki na 550 do 600 zł.

Dalszą korzyścią jaką daje rolnikowi tegoroczna umowa o kontraktację jest to, że odstawiona na spód do Centrali Obrotu Zwierzętami Hodowanymi cieliczka kontraktowana, będzie zaliczona na planowy skup żywca. Mówi o tym instrukcja Centralnego Urzędu Skupu i Kontraktacji o obowiązkujących dostawach zwierząt rzeźnych, w § 66.

Kontraktacji cieliczek dokonują powiatowi i gminni instruktorzy Rad Narodowych, zootechnicy zespołów PGR i spółdzielnie produkcyjne. Do nich należy więc zgłosić się z zamiarem zawarcia umowy kontraktacyjnej. Na zaliczki przewidziane umową uruchomione są kredyty w Gminnych Kasach Spółdzielczych oraz zostały przesłane do Powiatowych Zarządów Gminnych Spółdzielni pasze treściwe oczekujące dyspozycji instruktora produkcji zwierzęcej w Prezydium Pow. Rady Narodowej.

Zdajemy sobie sprawę, że kontraktacja cieliczek nie rozwiąże nam zagadnienia naturalnego przyrostu bydła na terenie województwa, gdyż ma ona na celu zaopatrzenie w młode bydło tych okolic, gdzie są dobre warunki paszowe, a nasycenie pogłowia bydła jest niedostateczne. Dlatego rolnicy powinni także pamiętać o konieczności przychowywania cieląt na remont własnego stada. Mamy już wprowadzić z terenu optymistyczne meldunki o tym, że obecnie przychowuje się więcej cieląt niż w roku ubiegłym, lecz musimy także pamiętać o pokryciu braków, jakie powstały w naszym pogłowiu na skutek niedostatecznego przychowku w latach 1950 i 1951.

Co to są zamienniki i jak je stosować?

Wysokość dostaw obowiązkowych, wprowadzonych Uchwałą Rządu z dnia 15 lutego 1952 r. ustalona jest dla poszczególnych gospodarstw na podstawie ilości hektarów użytków rolnych według normy na jeden hektar ustalonej dla danego powiatu.

Obowiązkowe dostawy ustala się w kilogramach wagi żywej trzody chlewnej mięsno-słoninowej. Gospodarstwa indywidualne o obszarze większym niż 2 ha użytków rolnych obowiązane są dostarczyć trzodę chlewną przynajmniej w 70% ustalonych dla nich dostaw, a dopiero pozostałą ilość, tj. 30% w dowolnym rodzaju zwierząt rzeźnych, którymi może być bydło rogate, cielęta, owce lub też trzoda chlewna.

Gospodarstwa rolne o obszarze do 2 ha użytków rolnych mogą wywiązać się z dostaw obowiązkowych dowolnym rodzajem zwierząt rzeźnych, względnie drobiem.

Z powyższego wynika, że Państwo wprowadza dość znaczną tolerancję w dostawach obowiązkowych, w szczególności odnośnie gospodarstw małorolnych, zostawiając prawo wyboru rodzaju

zwierząt samemu producentowi. Ze względu na to, że wartość ubojowa trzody chlewnej jest różna w zależności od stanu jej utuczenia — zaliczenia dostarczonych sztuk według jednej normy byłyby niesłuszne i krzywdzące.

Podobnie sytuacja wygląda przy wykonywaniu dostaw innych rodzajów zwierząt, których jakość rzeźna zależy od wieku i stanu utuczenia, i jest gorsza niż przy trzodzie chlewnej. W celu sprawiedliwego i uczciwego wywiązywania się producentów z dostaw obowiązkowych zwierząt rzeźnych, konieczne stało się ustalenie systemu przeliczeniowego w zależności od rodzaju i klasy zwierzęcia przez wprowadzenie tzw. zamienników.

Zamienniki te ustalone są dla poszczególnych rodzajów zwierząt w zależności od klas i przedstawione są na niżej podanej tabeli. Na podstawie zamienników podanych w tej tabeli ustala się tzw. wagę zaliczoną, tj. wagę z przeliczenia dostarczonej ilości kg żywca na kg dostawy obowiązkowej — ustalonej według trzody chlewnej mięsno-słoninowej.

T a b e l a z a m i e n n i k ó w
(zasady przeliczania dostaw)

L.p. Lit.	Rodzaj i klasa zwierząt rzeźnych	Za 1 kg dostaw obowiązk. zalicza się	L.p. Lit.	Rodzaj i klasa zwierząt rzeźnych	Za 1 kg dostaw obowiązk. zalicza się
I — TRZODY CHLEWNEJ			III — CIELĄT		
a)	ekstra słoninowej	900 g	a)	klasy I	1450 g
b)	słoninowej	950 g	b)	klasy II	1600 g
c)	mięsno-słoninowej	1000 g	c)	klasy III	1800 g
d)	mięsnej	1000 g	IV — OWIEC		
e)	bekonowej kl. I, II lub III	900 g	a)	klasy ekstra	1500 g
f)	bekonowej w pozostałych klasach	1000 g	b)	klasy I	1600 g
II — BYDŁA ROGATEGO			c)	klasy II	1700 g
a)	klasy I	1450 g	d)	klasy III	1900 g
b)	klasy II	1550 g	e)	klasy IV	2100 g
c)	klasy III	1700 g	V — DROBIU		
d)	klasy IV	1800 g	a)	kur, gęsi, kaczek klasy A	650 g
e)	klasy V	2050 g	b)	kur, gęsi, kaczek klasy B	600 g
f)	klasy VI	2200 g			

Na poczet obowiązkowych dostaw zwierząt rzeźnych nie mogą być przyjmowane:

Krowy	poniżej 275 kg	Swinie bekonowe	„ 82 „
Młodzię (byczki, jałówki)	„ 100 „	Kury	„ 1,5 „
Cielęta	„ 30 „	Kaczki	„ 2 „
Owce	„ 14 „	Gęsi	„ 4 „
Swinie mięsno-słoninowe i mięsne	„ 86 „		

Na poczet dostaw obowiązkowych zalicza się również zwierzęta użytkowe i hodowlane skupowane dla dalszego chowu przez Centralę Obrotu Zwierzętami Hodowlanymi.

Dla objaśnienia przeliczeń według zamienników podajemy poniżej dwa przykłady:

Przykład I.

Rolnik wedle obliczenia ma dostarczyć 400 kg. Posiada 2 tuczniki, jednego ekstra słoninowego wagi 180 kg i jednego bekoniaka klasy II wagi 88 kg.

Jak czytamy w tabeli zamienników L.p. I, Lit. a) za 1000 g żywca wystarczy dać 900 g żywca ekstra słoninowego, oddanych więc 180 kg liczy mu się za

200,0 kg.

Również bekoniak II klasy liczy się 900 g za 1000 g, za dostawę więc bekoniaka 88 kg zalicza mu się 99,9 kg, czyli zaokrąglając zgodnie z instrukcją na pełne kilogramy

100,0 kg.

Oddał więc razem trzodę chlewną o wadze

300,0 kg.

Wobec tego, że zobowiązany był oddać w swojej dostawie tylko 70% w trzodzie chlewnej, może resztę dostarczyć w zwierzętach innego rodzaju. Resztę chce oddać podając do skupu jałówkę klasy II. Jałówkę taką przelicza się wedle tabeli zamienników L.p. II, Lit. b) po 1550 g za 1000 g, jałówka więc musi ważyć co najmniej 155 kg. Jeżeli waży więcej, to za nadwagę producent dostaje zapłatę po cenach wolnorynkowych.

Przykład II.

Rolnik posiadający poniżej 2 ha użytków rolnych ma oddać 41 kg żywca, ma jednak prawo dokonać dostawę w materiale rzeźnym innym jak

trzoda chlewna. Przyprawdza cielę klasy II o wadze 40 kg. Cielę takie przelicza się wedle tabeli L.p. III, Lit. b) po 1600 g żywej wagi za 1000 g dostawy obowiązkowej, dostarczył więc według zamiennika 25 kg. Brakujących 16 kg może oddać w kurach, kaczkach lub gęsiach. Ma drób dobrze odchowany klasy A, przeliczany wedle zamienników po 650 g za 1000 g obowiązkowej dostawy, wystarczy więc jeżeli dostarczy 10,4 kg, względnie tylko 10 kg, ponieważ wedle instrukcji ułamki kilograma poniżej 0,5 kg obniża się ku dołowi na pełne kilogramy.

Ze względu na to, że przeliczenie dostaw obowiązkowych wg zamiennika dokonuje Gminna Spółdzielnia bezpośrednio na miejscu skupu żywca i wpisuje od razu do kwitu dostawy i skupu, bardzo ważną rzeczą jest prawidłowe wykonanie przeliczenia.

Referent żywca GS musi uważać, aby przy dokonywanych przeliczeniach nie popełnić żadnej omyłki. Za wadliwe przeliczenie na niekorzyść producenta odpowiedzialna jest Gminna Spółdzielnia, która musi te błędy następnie prostować, dawać szereg wyjaśnień, narażając się również na zarzuty ze strony producenta.

Pracownik GS, aby ustrzec się od popełnienia jakiegś niedokładności, winien być bardzo uważny przy stosowaniu zamienników, stwierdzając przynajmniej dwukrotnie ostateczny obrachunek.

Dużym ułatwieniem dla referenta żywca GS przy obliczaniu zamienników jest specjalna tabela obliczeniowa, którą otrzymała każda Gminna Spółdzielnia. Właściwe jej stosowanie pozwoli aparatowi GS uniknąć błędów i niezgodności, co ma bardzo ważne znaczenie na przebiegu dostaw obowiązkowych zwierząt rzeźnych.

L. Ł.

MGR INŻ JAN NOZDRYN-PŁOTNICKI

Adiunkt przy Katedrze Szczegółowej
Hod. Bydła UMCS w Lublinie

Jak transportować zwierzęta

Uspołecznienie handlu inwentarzem rzeźnym jak i hodowlanym wymaga rozpracowania metod i sposobów racjonalnego przewożenia w stanie żywym z miejsca na miejsce, bez straty i uszkodzeń, zachowując środki ostrożności, aby sztuk nie skaleczyć i aby transport odbył się jak najpomyślniej dla ich zdrowia.

Transport bydła koleją

Transport bydła w wagonach wymaga dużej uwagi konwojenta. O ile w wagonie krytym znajduje się 6 sztuk (lub 8 mniejszych) bydła, to przy zamkniętych drzwiach, przez oddychanie i wydzielanie ciepła przez skórę, temperatura

w wagonie podnosi się i przy raptownym doprowadzeniu zimnego powietrza przez otworzenie drzwi — zwierzęta mogą się zaziębić, dlatego konwojent podczas transportu powinien regulować temperaturę, aby zbyt nie podnosiła się.

Przy transportowaniu bydła zarówno latem jak i zimą w każdym wagonie powinien jechać konwojent, który w drodze rozstraca opiekę nad inwentarzem, dba o to, aby był nakarmiony, napojony, a krowy dojne wydójone oraz, aby która ze sztuk nie udusiła się lub nie wyskoczyła z wagonu.

Zanim zwierzęta załadujemy, musimy dokładnie zbadać wagon, (wagon po wapnie, cementcie,

nawozach sztucznych należy dobrze wymyć) czy ma całą podłogę, czy nie wystają gwoździe lub zadry ze ścian bocznych wagonu, gdyż może to spowodować okaleczenie. O ile by takie wady były, to należy przed załadunkiem podłogę załatać, gwoździe powyciągać lub powbijać, a wystające zadry obciosać.

Podłoga wagonu powinna być wysłana suchymi trocinami, następnie słomą. Trociny wchłaniają płynne odchody, a słoma daje suche legowisko. Sztuki w wagonie muszą być właściwie ustawione, a mianowicie: zadami do szczytowej ściany wagonu nigdy zaś w poprzek, co często obserwuje się przy przewożeniu zwierząt rzeźnych. Przy ustawieniu poprzecznym podczas hamowania lub raptownego ruszenia pociągu, sztuki mogą poobijać biodra, a czasem i przewrócić się jedna na drugą, co nie ma miejsca przy ustawieniu podłużnym w wagonie.

W wagonie normalnie ustawiamy po obydwu jego stronach po 3 sztuki (4 mniejsze), tak, aby krowy stały głowami do siebie. Część środkowa wagonu pozostaje wolna, którą przeznaczamy na złożenie pasz na drogę.

W czasie transportu krów najlepiej używać kantarów łańcuchowych lub zwykłych z konopnymi postronkami do 2 m długości. Wiązanie za szyję lub rogi nie jest praktyczne a nawet niepożądane podczas transportu.

W wypadku braku kantarów wiążemy za rogi, ale postronek zakładamy nie na pętlę, lecz za wiążujemy tak, aby na rogach nie zaciskał się. O ile transportujemy buhaje, umocowujemy je na kantarach łańcuchowych, ale dobrze zabezpieczamy przywiązanie. Przywiązanie buhaja za kółko nosowe nie jest wskazane.

Wiązanie w wagonie odbywa się w następujący sposób: po wprowadzeniu krów i ustawieniu z jednej strony, przeciągamy postronek w poprzek wagonu, końce którego przywiązujemy do kółek przymocowanych do ścian bocznych (zamiast postronka można użyć drąg). Do poprzecznego postronka lub drąga przywiązujemy końce postronków od kantarów na taką długość, aby krowa leżąc mogła swobodnie trzymać głowę. W środku stawiamy krowę najspokojniejszą, a po bokach przywiązujemy krowy mniej spokojne w ten sposób, aby postronek przywiązany był do kółka w ścianie, od którego przechodzi poprzeczny postronek lub drąg.

Zwierzęta ładujemy do wagonu przy pomocy rampy stałej lub ruchomej. O ile korzystamy z rampy ruchomej, winna ona mieć boczne poręcze. Podczas ładowania jak i transportu należy ze zwierzętami postępować łagodnie i spokojnie, nie bić ich i nie krzyczeć na nie.

Rampę o ile jest mokra po deszczu posypujemy piaskiem lub przyprószamy słomą, by krowy nie ślizgały się wchodząc. Jako pierwszą wprowadzamy do wagonu krowę, która jest łagodna, a za nią inne. W wypadku, gdy sztuka nie chce iść dobrowolnie na rampę, to możemy ją zmusić siłą, lecz nie biciem, lub wykręcaniem ogonów, co często się widzi przy ładowaniu, ale postępując w następujący sposób: jeden z konwojentów bierze za postronek od kantara i stara się oporną sztukę

prowadzić na rampę, a dwóch ludzi, stojąc po obu stronach zadu, przy pomocy worka zarzucanego na tył krowy, wciągają ją spokojnie siłą. Zamiast worka można użyć szerokiego pasa lub płachty.

Przy przewożeniu krów dojnych doimy je w tym samym czasie jak w oborze i wymię krowy należy przed dojeniem przygotować, a więc wytrzeć dokładnie czystą i suchą ścierką. Przy dojeniu unikamy przeciągów, gdyż wymię można łatwo zaziębić. Zwierzęta podczas transportu należy starannie żywić i poić oraz dbać, aby były dobrze podestane suchą i czystą słomą. Wszelkie odchody gęste należy usuwać i podczas biegu pociągu (nie na stacji) wyrzucać z wagonu, dbać o czystość zarówno samych zwierząt jak i stánó-wiska.

O ile podczas transportu jest duży upał, należy poić zwierzęta 2—3 razy dziennie, o ile jest dzień dżdżysty lub pochmurny — 1—2 razy. Pojenie odbywa się przy pomocy wiader. Używanie w czasie transportu tych samych wiader do mycia rąk szczególnie z mydłem, nie jest wskazane, gdyż zwierzęta z tych naczyń niechętnie piją wodę. Transport na drogę zaopatrujemy w dostateczną ilość słomy oraz paszy. Najlepiej przy transportach kolejowych używać słomy i siano prasowane, zajmuje ono w tym stanie najmniej miejsca w stosunku do swej wagi.

Z pasz treściwych należy używać: otręby, makucho mielony, śrutę zbożową, a z okopowych — buraki lub ziemniaki. Powyższe pasze spaszamy w korytach drewnianych do tego celu przygotowanych. Odpas powinien odbywać się tak samo jak i w oborze, tj. 2 razy dziennie, a wieczorem dajemy na zakładkę siano. Takie żywienie stosujemy przy krowach wysokocielnych lub dojnych. Przy transporcie jałowizny używamy przeważnie dobre siano oraz owies, przy transporcie sztuk rzeźnych — dobre siano.

Transport bydła samochodem

Przewożenie bydła samochodem odbywa się przeważnie na małych odległościach, co sprawia mniej kłopotu z żywieniem i pojeniem.

Samochód do przewożenia bydła musi być odpowiednio przygotowany, ściany boczne zbudowane z mocnych listew, podwyższone do wysokości 1,5 m, aby żadna ze sztuk nie wyskoczyła podczas transportu. Ładujemy w ten sam sposób jak i do wagonu, najczęściej jednak z rampy ruchomej. Na samochodzie ustawiamy zwierzęta w kierunku jazdy samochodu. Wyładowywanie bydła z wagonu jak i z samochodu dokonywane jest z zachowaniem wszelkich ostrożności. Napierw wyprowadzamy sztukę najspokojniejszą, następnie mniej spokojną, a na ostatku znowu spokojną. Pozostawienie sztuki niespokojnej na sam koniec nie jest wskazane, gdyż może się urwać i sprawić wiele kłopotu.

Przewożenie zwierząt furmanką

Furmanką przewożymy przeważnie na krótkich odległościach. Ten środek lokomocji stosujemy najczęściej przy przewożeniu cieląt i trzody chlewnej.



Transport bydła samochodem

Wóz do transportu zwierząt powinien być odpowiednio przygotowany, a mianowicie: pożądane by był na gumowych kołach, o szerokiej dennicy oraz o wysokich na 1 do 1,5 m, ażurowych bocznych ścianach z szerokich listew, przykryty siatką z grubego szpagatu. Listwa boczna przy dennicy powinna być szczelnie przybita, aby które z cieląt lub świń nie mogło włożyć nogi w szparę, co może spowodować skaleczenie.

Cielęta rzeźne do punktów skupu najczęściej przewozi się wiązane i nieodpowiednio poukładane, co jest niewłaściwe i w tym kierunku musimy poczynić wszelkie wysiłki, aby sztuki były przewożone właściwie, tj. w klatkach lub na platformie w pozycji stojącej.

Transport trzody chlewnej

Swinie przeznaczone na rzeź mogą być przewożone luzem w wagonie, samochodzie lub na furmance. Wagony do przewozu trzody chlewnej są specjalnie dostosowane, piętrowe o podwójnej podłodze, zwane kratówkami, zaopatrzone w koryta do karmienia oraz pod podłogą dolną w schowek na przewożenie paszy używanej podczas drogi.

Przy ładowaniu świń do takich wagonów musi być rampa o dwu poziomach. Przygotowanie wagonu jest takie samo jak i przy bydle. Latem zamiast ściółki używamy piasek. Często przewożymy świnię rzeźne w wagonach o jednej podłodze, które nie są odpowiednio przygotowane do przewozu świń. W tym wypadku musimy pamiętać, ażeby świnię miały dostateczną ilość powietrza podczas drogi. Drzwi zabijamy deskami ażurowo, okna otwieramy, aby umożliwić dostęp powietrza (w porze letniej). Przewożenie świń podczas dużych upałów jest dość trudne, wymaga wielkiej ostrożności. Latem do wagonu ładujemy mniejszą ilość sztuk. O ile przewożymy je samochodem lub furmanką, to staramy się dokonać tego w czasie nocy.

Zanim świnię załadujemy do wagonu usunąć należy druty pozakładane w ryjach niektórych z nich, aby nie mogły kaleczyć się podczas transportu. O ile mają wszy, należy pasożyty usunąć przez wymycie lub posypanie proszkiem D.D.T., w przeciwnym bowiem wypadku przyczynimy się do rozwleczenia pasożytów w innych chlewniach.

Przy przewożeniu nie wolno świń wiązać bo jest to nie tylko niehumanitarne, ale i powodujące szkody, w miejscu bowiem przewiązania sznurem następuje obtarcie skóry i silne przekrwienie, poza tym sztuka rzucająca się podczas przewozu obija boki, co jest bardzo widoczne po zabiciu danej sztuki w rzeźni.

Przy przewożeniu świń samochodem wpędzamy je luzem, z wierzchu przykrywamy siatką ze szpagatu, uważając by siatka nie obcierała grzbietów podczas transportu. Boczne ściany w samochodzie powinny być podniesione do wysokości 1 — 1,5 m.

Do przewożenia świń rolnik producent powinien używać klatki. Podczas ładowania nie wolno sztuk kopać, bić oraz popędzać patykami lub innymi prętami, a używać do popędzania starych worków lub płacht.

Uderzenie patykiem, nawet niezbyt mocne pozostawia ślad w danym miejscu co jest bardzo widoczne po zabiciu sztuki. Uderzenie workiem lub płachtą nie pozostawia śladu, a skutek osiągamy ten sam. Wszelkie obrażenia skóry przez uderzenie lub zadrapanie przy ładowaniu oraz transporcie przyczyniają się do obniżenia wartości zarówno żywej sztuki (hodowlane) jak i produktów rzeźnych.

Żywienie świń w czasie transportu

Żywienie świń w czasie transportu przeprowadzamy w następujący sposób: koryta znajdujące się przy bocznych ścianach wagonu dokładnie wyczyszczamy i napełniamy oswką zbożową, którą zalewamy wodą i dokładnie mieszamy. Wtedy dodajemy tyle, aby przy zamieszaniu uzyskać papkę, która służy świniom jako pożywienie i jednocześnie jako napój. Po wyjedzeniu przez świnię paszy, koryta wypełniamy nową percją, przygotowując jak poprzednio. Świnie kolejno będą przedostawały się do koryt i w ten sposób następuje odpas.

Przegrody dla świń i owiec z siatek lub drabinek

Przy przewozie luzem prosiąt, warchlaków lub owiec największą trudność sprawia przegrodzenie wagonów. Aby na ten cel zaoszczędzić materiału drzewnego przy przewozie drobnego inwentarza, zastosować można przegrody nie z desek lecz z siatek, które wyśmienicie spełniają swoje zadanie i są o wiele tańsze, bo można używać te same przez kilka lat. Siatka zrobiona może być z grubszego sznura i jej szerokość winna wynosić 1,20 m oraz długość równa szerokości wagonu. W górnej i dolnej krawędzi siatki przeciągnięte są linki grubości normalnych postronków, które służą do przywiązywania siatki w wagonie do kółek w ścianach, dolne końce linki przywiązujemy do gwoździ w tym celu wbitych do ściany wagonu.

Aby uzyskać przegrody jeszcze tańsze i tak samo praktyczne, zastosować można drabinki zrobione w następujący sposób: szczeble leszczynowe długości 1,20 m przymocowujemy do 3 linek

o grubości postronków, tworząc rodzaj drabiny. Końce linek przywiązujemy do kółek w wagonie (górną linka), środkowa i dolna do wbitych gwoździ. Naciągnięta drabinka wygląda jak płot ze sztachet, gdzie zamiast żerdzi zastosowaliśmy postronki, a zamiast sztachet szczebelki leszczynowe.

Przy przewozie prosiąt, warchlaków oraz owiec, powyższe przegrody okazały się bardzo

praktyczne i spełniają doskonale swoje zadanie, a co najważniejsze nie są marnowane jak przegrody z desek, bo konwojent po wyładowaniu zwierząt odczepia siatki (drabinki) z wagonu, odpowiednio skręca, nadaje na bagaż i wracające do bazy wysyłkowej, służąc do następnego transportu. Po każdorazowym użyciu powyższych siatek (drabinek) należy dokładnie je wydezynfekować.

JAKUB AUERHAN
STANISŁAW BRODZKI

Szkolenie pracowników obrotu

Coraz większe zadania jakie stoją przed Centralą Mięsną, zwłaszcza na obecnym etapie ostrzegającej się walki klasowej na wsi, postawiły przed przedsiębiorstwem sprawę przeszkolenia nowych kadr robotniczo-chłopskich, zagadnienie rozpowszechnienia i udostępnienia wiedzy fachowej.

Szkolenie zawodowe i polityczne pracowników Centrali Mięsnej, połączone z akcją wysuwania przeszkolonych na nowe stanowiska, odegrało poważną rolę przy zwalczaniu wrogich i obcych nam klasowo kadr, które zakradły się do przedsiębiorstwa w latach 1947—1948, a które przetrwały na różnych stanowiskach i w okresach późniejszych.

Plan szkolenia obejmuje pracowników w zakresie skupu zwierząt rzeźnych (klasyfikatorów), kierowników handlowych, kierowników delegatur powiatowych, planistów, st. księgowych, referentów kontraktacji oraz pracowników aparatu instruktorskiego ekspozytur. Poza szkoleniem pracowników skupu zwierząt rzeźnych odbywa się szkolenie pracowników tuczarń przemysłowych i trzody chlewnej.

Szkolenie odbywa się we własnym ośrodku szkolenia zawodowego, w Chełmie Lubelskim. Na terenie ośrodka mieści się delegatura powiatowa, przy której jest baza zbiorcza bydła i trzody chlewnej pochodzącej ze spędów oraz baza opasu bydła i koni. Umożliwia to przeprowadzenie w ośrodku szkoleniowym ćwiczeń praktycznych i ugruntowanie zdobytych wiadomości teoretycznych.

W bieżącym roku przeszkoliliśmy na 4 kursach 221 słuchaczy, w tym 29 kobiet.

Doboru kandydatów na poszczególne kursy dokonują wojewódzkie Ekspozytury Okręgowe CM., przysyłając odpowiednie wnioski do Zarządu Przedsiębiorstwa w Warszawie. Przesyłane wnioski po rozpatrzeniu zostają zatwierdzone. W ten

sposób unika się przypadkowości w typowaniu i kierowaniu kandydatów na szkolenie.

W roku bieżącym szkolony jest aparat operacyjny, zatrudniony bezpośrednio przy zakupie zwierząt rzeźnych, jak referenci zakupu (klasyfikatorzy), kierownicy delegatur powiatowych. Na odcinku produkcji zwierzęcej szkolono tuczarzy i brygadzystów tuczarń. Słuchacze kursów rekrutują się w przeważającej części z pracowników fizycznych i niewykwalifikowanych pracowników umysłowych.

Ponieważ praca klasyfikatorów wymaga wiele doświadczenia fachowego, słuchacze kursów pogłębili swoje wiadomości nie tylko drogą wysłuchania wykładów teoretycznych, ale drogą praktycznych ćwiczeń.

Ćwiczenia przeprowadzono w miejscowej bazie Delegatury CM. w Chełmie oraz na spędach, które organizowane są przez GS „Samopomoc Chłopska“.

Jednym z zasługujących na podkreślenie punktów programu szkolenia było to, że słuchacze mogli naocznie sprawdzić w rzeźni trafność dokonanej uprzednio przez siebie klasyfikacji sztuk.

Na szczególne wyróżnienie zasługuje kurs, który odbył się od 14.V do 25.VI.1952 r. Ćwiczenia praktyczne przy przeszkoleniu przeprowadził Ob. mgr Frąk, pracownik Biura Woj. Pełnomocnika CUSiK w Lublinie, przy pomocy Ob. Kmieca z CM w Lublinie. Na terenie rzeźni w Lublinie słuchacze zapoznali się z poszczególnymi etapami jakie przechodzi sztuka przez nich zaklasyfikowana, aż do określenia wydajności poubojowej sztuki.

Wykładowcy kursów, jak Ob. Inż. Bielawski z Zarządu Przedsiębiorstwa CM, Ob. Kmiec z Ekspozytury CM Lublin, Ob. Jarzębski z Zarządu Przedsiębiorstwa, Ob. Frąk CUSiK Lublin, dokonali dużego wysiłku, aby kurs był na należytych poziomach i aby kursanci jak najwięcej z niego skorzystali.



Uczestnicy kursu referentów zakupu (klasyfikatorów) w centralnym ośrodku szkolenia zawodowego w Chełmie.

Na specjalne podkreślenie zasługuje wysiłek kierownika kursu Ob. Artura Nietrzebskiego z Ekspozytury CM Wrocław, który umiał utrzymać dyscyplinę na kursie, co pozwoliło na zwiększenie wyników pracy kursantów.

Celem usprawnienia szkolenia wprowadzono stanowisko kierownika politycznego kursu, co miało korzystny wpływ na dalszy jego przebieg.

W celu podciągnięcia słabszych poziomem kursantów zorganizowano na kursie Kółko Samokształceniowe. Zasadniczym elementem, który miał swój poważny wpływ na osiągnięte wyniki kursantów, była sprężysta praca organizacji partyjnej PZPR i jej sekretarza Tow. Antoniego Krześniaka — pracownika Ekspozytury Kielce oraz samorządu kursu.

Kursanci wykorzystani byli celem nabycia praktyki w terenie również w akcjach kontraktacji trzody chlewnej na terenie miejscowego powiatu.

Na takich samych zasadach przeprowadzony był w czerwcu br. kurs dla tuczarzy trzody chlewnej i brygadzystów.

Kursanci po przeszkoleniu otrzymali odpowiednie stanowiska.

Podajemy kilka nazwisk słuchaczy, którzy wykazując postępy w pracy zawodowej otrzymali awanse: Ob. Stodolny, zatrudniony w delegaturze Jarocin, woj. Poznańskie, przed kursem był konwojentem, obecnie pełni funkcję klasyfikatora; Ob. Michał Kasperek, zatrudniony w delegaturze Gostyń, woj. Poznańskie, pełnił funkcję dozorca, obecnie jest referentem Obrotu Towarowego; Ob. Regina Charko, tuczarka z Tuczarni Rychnowy,

woj. Poznańskie, obecnie st. tuczarz, typowana jest na referenta rozliczeniowego tejże tuczarni; Ob. Sergiusz Stec, zatrudniony w Tuczarni Mosty, woj. Szczecin, pow. Nowogard, był tuczarzem, obecnie jest kierownikiem tuczarni letniej; Ob. Kazimierz Krzak, zatrudniony w delegaturze Oświęcim, został awansowany po kursie ze stanowiska młodszego likwidatora na kierownika delegatury powiatowej.

Mimo naszych osiągnięć w pracy szkoleniowej, popełniane są jeszcze poważne błędy. Dla przykładu podajemy, że Dyrekcja Ekspozytury CM w Lublinie wysłała kursantów na przeszkolenie, których po przeszkoleniu zwolniła. Mieliśmy również taki wypadek, że kursant został przeszkolony, by po powrocie do swojej placówki zająć swoje dawne stanowisko; miało to miejsce w Ekspozyturze Białystok.

Z takimi przejawami prowadzimy bezwzględna walkę. Piętnujemy przejawy bezdusznego typowania na kursy w czasie każdej z narad roboczych. Inspekcje nadzoru, które wyjeżdżają w teren, interesują się specjalnie przeszkolonymi.

Oprócz szkolenia centralnego wszystkie nasze Ekspozytury Województwa prowadzą we własnym zakresie szkolenie wewnątrzzakładowe. Jest to duża pomoc dla przeszkolonych na naszych kursach centralnych, którzy w ten sposób dopełniają swoich wiadomości, a pozostali pracownicy podnoszą swoje kwalifikacje.

Nowa nasza kadra rekrutująca się z młodzieży robotniczej i z biedoty chłopskiej, to fundament i gwarancja wypełnienia zadań jakie stawia przed aparatem Centrali Mięśnej Rząd i Partia.

Zdajemy sobie sprawę, że dla wykonania planu 6-letniego, planu budowy podstaw socjalizmu w Polsce, konieczna jest jeszcze większa mobilizacja całego aparatu państwowego, konieczny jest ofiarny wysiłek wszystkich pracowników, świadoma praca i socjalistyczna dyscyplina na każdym nakreślonym odcinku.

Mimo trudności na jakie napotykamy na drodze realizacji naszych planów, mimo dużych jeszcze braków i niedociągnięć, aparat Centrali Mięśnej świadomy celu i zadań — dotrzyma kroku całej klasie robotniczej kroczącej do socjalizmu.

„PAŃSTWO LUDOWE ZWALCZA I OGRANICZA WYZYSK KUŁACKI, BRONI PRZED NIM CHŁOPÓW PRACUJĄCYCH“.

(Z Programu Wyborczego Frontu Narodowego)

Przemysł mięsny

PROF. DR WINCENTY PEZACKI

Kier. Zakł. Techn. Mięsa przy Politt. Łódzkiej

Zagadnienie galarety w szynkach pasteryzowanych¹⁾

Jednym z ważnych sprawdzianów jakości wyprodukowanej szynki pasteryzowanej jest jakość oraz ilość galarety. Dopuszczalną wagę galarety do wagi gotowej szynki pasteryzowanej określają przepisy standaryzacyjne.

Ciężar galarety w gotowej konserwie jest w zasadzie sumą ciężaru sproszkowanej żelatyny, którą posypuje się szynkę przed jej hermetycznym zamknięciem w puszce oraz ciężaru tej części soków mięśniowych, które przenikają z mięsa do puszki w czasie obróbki termicznej (pasteryzacji). Ponieważ ciężar dodanej żelatyny waha się w wąskich stosunkowo granicach, można powiedzieć, że zawartość galarety rośnie proporcjonalnie do ilości soków mięśniowych, które po ukończonym procesie technologicznym znajdują się poza obrębem masy mięsa szynki. Dodać zarazem można, że równolegle z tym maleje pożądana soczystość produktu.

Wielkość wycieku soku mięśniowego uzależniona jest od wysoce skomplikowanych zmian fizyko-chemicznych, zachodzących w systemie białek mięsa szynki, zarówno za życia zwierzęcia jak i po jego uboju. Im większa zdolność chłonięcia i wiązania wody charakteryzuje te białka, tym mniejszy jest wspomniany wyciek, a tym samym i ciężar galarety. Dobór surowca oraz cały proces technologiczny musi zatem iść po linii utrzymania tych zdolności na najwyższym poziomie. Jako czynniki mające w tym zakresie podstawowe znaczenie wyliczone być muszą:

1. czynniki oddziałujące za życia zwierzęcia,
2. stopień zaawansowania zmian pośmiertnych mięsa,
3. ilość i jakość żelatyny,
4. zabiegi technologiczne procesu przetworczego.

1. Czynniki oddziałujące za życia zwierzęcia

Pod określeniem powyższym należy rozumieć w pierwszym rzędzie rodzaj podawanej paszy, stopień opasu oraz wypoczynek i głodówkę przedubojową.

Od dawna wiadomo, że mięso zwierząt karmionych paszą wodnistą i mało treściwą zawiera więcej wody i ma mniej jędrną konsystencję. Ponieważ mięso takie posiada zmniejszoną zdolność chłonięcia i wiązania wody, przenikają z niego w czasie pasteryzacji większe ilości wody do żelatyny powodując wzrost zawartości galarety.

1) Spopularyzowane na podstawie referatu wygłoszonego na naradzie produkcyjnej Zakładu Technologii Mięsa Politechniki Łódzkiej, która odbyła się w dniu 29 czerwca 1952 r.

Wiadomo również, że opas powoduje zmianę składu chemicznego białek mięsa, na skutek czego zmienia się ich wartość biologiczna i zdolność chłonięcia oraz wiązania wody. W miarę postępującego opasu wzrasta przydatność białek jako niezastąpionego tworzywa do budowy tkanek, wzrasta ich wartość biologiczna, a maleje jednocześnie zdolność koloidalnego chłonięcia i wiązania wody. Ponieważ z postępującym opasem i wiekiem wzrasta również ilość tkanki tłuszczowej, która nie chłonie ani wiąże wody, jasne jest, że tylko mięso zwierząt optymalnej kondycji i określonego wieku będzie charakteryzowało się maksymalnymi wodochłonnymi własnościami.

Z praktyki wiadomo, że najlepiej chłonie i wiąże wodę np. mięso tzw. żarłaków, tj. bydła rogatego w wieku 1,5 do 2 lat życia. W odróżnieniu od tego mięso starych, nie tłustych, lecz dobrze umięśnionych krów wprowadzie wystarczająco chłonie, lecz słabo wiąże wodę. Podobne zjawiska obserwuje się także u trzody chlewnej. Niewątpliwie najbardziej wodochłonna jest wieprzowina pochodząca od sztuk, które kończą wzrost na długość, od tej bowiem chwili zwiększa się osadzanie tłuszczu. Z faktu tego wypływa wniosek, że na produkcję szynek pasteryzowanych należy wybierać mięso chude, nieprzetłuszczone, pochodzące od należycie żywionych młodszych okazów trzody chlewnej ras słoninowych lub też sztuk należących do ras mięsnych.

Elementem, w równym jak pasza zakresie, decydującym o wodochłonności mięsa jest stan fizjologiczny zwierzęcia rzeźnego w ostatnich godzinach przed ubojem, bowiem od odpoczynku i głodówki przedubojowej, zastosowanej przez odpowiedni okres czasu, zależy przebieg i charakter zmian pośmiertnych mięsa.

2. Zmiany pośmiertne mięsa

Z chwilą uboju zwierzęcia rzeźnego rozpoczyna się w jego mięsie pod wpływem znajdujących się tutaj enzymów zespół zmian, które w normalnych warunkach dają obraz stężenia pośmiertnego i dojrzewania. Ich wynikiem jest m. in. coraz rozleglejsze i głębsze zniszczenie oraz uproszczenie budowy fizycznej i chemicznej tkanki mięsnej. Z dojrzewaniem związane jest więc postępujące do pewnej granicy zakwaszenie mięsa oraz rozpad jego białek na mniejsze elementy. Zmiany te obniżają w sposób zasadniczy wodochłonne własności mięsa. W praktyce mówi się krótko, że mięso dojrzałe źle chłonie i wiąże wodę. Istotnie, przez pierwsze 24 godziny po uboju zdolność ta jest wielka i wyraża się liczbą 180% ciężaru mięsa, a w dalszym ciągu spada prawie do zera. Gdyby nie inne wskazania i ko-

nieczności technologiczne, zapuszkowanie szynki niezwłocznie po uboju zwierzęcia, jak mówimy „na ciepło“, byłoby zatem najpewniejszym prawie środkiem zapobiegającym wzrostowi ciężaru galarety w gotowej konserwie.

O tym jak zakwaszenie wpływa na wodochłonność mięsa zdołano przekonać się również doświadczalnie. Wykazano więc (prof. Janicki), że dodatek kwasu mlekowego do solanki nastrzykowej przewyższający 0,3% zmniejsza soczystość szynki i zwiększa jednocześnie ciężar galarety.

3. Żelatyna

Biorąc pod uwagę, że żelatyna jest białkiem, które z racji swojej budowy chemicznej ma większą zdolność chłonięcia i wiązania wody niż przeciętnie białka mięsa szynki, jest ona środkiem aktywnie odwadniającym mięso i tym samym zwiększającym zawartość galarety w konserwie pasteryzowanej. Ze stwierdzenia takiego faktu wypływa konieczność regulacji wspomnianej siły „przyciągania“ wody przez żelatynę. Doświadczalnie wykazano (prof. Koeppe¹), że zastosowanie żelatyny z 40% dodatkiem wody daje wyraźnie zmniejszenie ciężaru galarety i zwiększenie soczystości produktu. Otrzymana w takich warunkach galareta posiada w dodatku bardziej jednolitą konsystencję i jest więcej klarowna. Jej stężenie winno być zawsze dostosowane do zawartości wody w mięsie. Przy mniejszych zawartościach wody w szynce można stosować mniejsze ilości bardziej stężonej żelatyny, przy wzroście ilościowym tej wody wskazane byłoby natomiast używanie żelatyny więcej uwodnionej w postaci mniej stężonych roztworów.

4. Procesy technologiczne

Na ciężar galarety gotowej konserwy wywierają swój wpływ niemal wszystkie fazy produkcyjne, a więc chłodzenie surowca, peklowanie, osuszenie, wędzenie, odkostnianie, pakowanie do puszek, pasteryzacja i chłodzenie po obróbce termicznej.

Technika wychłodzenia surowca może poważnie wpływać poprzez zmianę tempa dojrzewania mięsa. Pożądana przyżyciowa struktura białek mięsa i tym samym duże wodochłonne właściwości mogą być utrzymane przez dłuższy czas po uboju tylko przy zastosowaniu niskich temperatur chłodzenia. Wynika z tego, że wychłodzenie powinno być jak najszybsze, a osiągnięta ostatecznie temperatura mięsa możliwie niska. Granicą obniżki tej temperatury jest uniknięcie zamrożenia, które powoduje utratę zdolności chłonięcia i wiązania wody.

Wychłodzony odpowiednio surowiec, po dokonaniu procesie nastrzykiwania solanką, poddaje się peklowaniu. Upraszczając obraz zachodzących na skutek tego zabiegu oddziaływań można wyobrazić sobie, że przy pewnej różnicy stężeń między obu solankami (nastrzykowej i basenowej), dochodzi do takiego nawodnienia szynki, które przekracza zdolność chłonięcia i wiązania wody przez jej białka. W takich okolicznościach powierzchnia przekroju szynki staje się bardzo

wilgotna. Z powierzchni tej spływa ciecz. Szczególnie wyraźnie podobne efekty peklowania widać po pasteryzacji szynki. Popularnie o stanie takim mówi się, że „szynka płacze“.

Obserwacje te prowadzą do wniosku, że im konsystencja jest bardziej wiotka, im więcej w szynce wody, tym stężenie solanki zalewowej należałoby stosować wyższe. Dzięki zmniejszonej różnicy stężeń obu solanek zmniejszy się bowiem ilość wody, która przenika z solanki zalewowej do szynki. Ostateczna ilość wody, którą po ukończeniu peklowania przepojone są mięśnie szynki, będzie wobec tego lepiej koloidalnie związana przez jej białka, co w docelowym efekcie nie zwiększy zawartości galarety.

Po upływie określonego czasu przerywa się peklowanie i szynki poddaje osuszeniu. Jako podstawowe wskazanie dla tej fazy produkcyjnej należy przyjąć żądanie, aby osuszenie było ukończonym przy takim zaawansowaniu dojrzewania, które wraz z późniejszą obróbką termiczną gwarantuje pożądaną kruchość oraz smak produktu i poważnie nie obniża wodochłonności jego białek. W czasie osuszenia dążyć należy, aby struktura białek uległa jak najmniejszym zmianom, każda więc zmiana procesu przetwórczego, która pozwoli na wydłużenie skrócenie czasu trwania osuszenia (i peklowania), będzie zarazem znakomitą orężem w walce z nadmiarem galarety gotowej konserwy.

Następne z kolei stadium produkcyjne — wędzenie — w normalnie stosowanym przy produkcji szynki pasteryzowanych zakresie, mało praktycznie biorąc wpływa na wodochłonność białek i ostateczny ciężar galarety. Dopiero ewentualne odchylenia od normy w sensie zbyt silnego przewędzenia mogą właściwości te obniżyć. Na ciężar galarety wpływa poza tym technika odkostnienia i odścięgnięcia. Pokrótkę powiedzieć można tyle, że duża ilość cięć, szczególnie idących w poprzek włókien mięsnych oraz postrzępione powierzchnie tych cięć ułatwiają przenikanie soków mięsniowych.

Praktycznie większe znaczenie ma jednak technika układania szynki do puszek. Doświadczalnie wykazano (prof. Koeppe¹), że w miarę rozluźniania układu szynki w puszcze — rośnie ciężar galarety. Do puszek trzeba więc wkładać jak najwięcej ściśle ułożonego, tj. uprzednio sprasowanego mięsa i to w takiej maksymalnej ilości, która jednocześnie pozwala jeszcze na uniknięcie bombazu technicznego.

Po hermetycznym zamknięciu puszek poddaje się szynki pasteryzacji. Do czasu jej rozpoczęcia szynki powinny być przechowywane w chłodni, aby w ten sposób zwolnić znowu tempo zmian pośmiertnych mięsa. Sama pasteryzacja powoduje różnorodne zmiany białek, z których na pierwszy plan wysuwa się bardzo znaczna, prawie całkowita utrata zdolności chłonięcia i wiązania wody, z czym w sposób oczywisty łączy się wzrost zawartości galarety. Zakres tej denatu-

¹ Za udostępnienie mi wspomnianych prac w maszynopisie składam tą drogą prof. dr St. Koepemu jeszcze raz uprzejme podziękowanie.

racji białek jest na ogół proporcjonalny do wysokości temperatury i czasu jej oddziaływania. Wynika stąd wskazanie takiego prowadzenia pasteryzacji, aby obniżyć tych pożądanych własności białek była jak najmniejsza. Doświadczalnie wykazano (prof. Tilgner), że ciężar galarety jest tym mniejszy, im temperatura we wnętrzu szynki odbiega dalej in minus od temperatury 65°. Wymagana dotąd temperatura wnętrza szynki równa 72° musi być wobec tego uważana za czynnik powodujący wzrost wycieku soków mięśniowych. Temperatura bliska ciepłocie 65° powinna być w dodatku uzyskana w możliwie krótkim czasie. Błędne jest zatem wkładanie puszek z szynkami do zimnej czy też letniej wody i stopniowe ich ogrzewanie. Temperatura szynki w czasie pasteryzacji musi być poza tym we wszystkich partiach jak najbardziej wyrównana. Różnica między temperaturą obwodowych a środkowych warstw szynki powinna być zawsze jak najmniejsza.

Po ukończeniu pasteryzacji część soków mięśniowych przenika z powrotem do mięsa szynki. Ilość wchłoniętej w ten sposób wody jest m. in. zależna od techniki wychładzania pasteryzacyjnego. Zwykle twierdzi się, że im wychłodzenie to jest szybsze, tym efekty produkcyjne lepsze. W odniesieniu do szynek pasteryzowanych odpowiada to o tyle istotnym faktom, o ile zbyt szybka obniżka temperatury nie przerwie tego powrotnego przenikania. Efektem tego będzie rzecz jasna wzrost ogólnego ciężaru galarety, która w dodatku posiada niejednorodną konsystencję. Wadę tę można wprowadzić łatwo usunąć przez ponowne ogrzanie i powolniejsze wychłodzenie, ale dla trwałości szynki zabieg ten ma również swoje zastrzeżenia.

Wnioski

W wyliczonym powyżej szeregu czynników wpływających na ostateczną ilość galarety w szynce pasteryzowanej pominięto — dla jasności obrazu — zagadnienia jałowości (trwałości) oraz walorów organoleptycznych gotowego produktu. Niemniej jednak przegląd ten pozwala podkreślić ważność następujących wskazań produkcyjnych:

1. Do produkcji wybierać tylko szynki chude, o jędrnej konsystencji mięsa, nie wykazujące żadnych odchyśleń towaroznawczych i o ile możliwości nie pochodzące od trzody chlewnej ras mięsno-tłuszczowych.

2. Wszystkie operacje produkcyjne powinny być tak szybko wykonane, aby rozwijające się zmiany pośmiertne nie obniżyły poważnie realnej, przyżyciowej wodochłonności mięsa. Między ubojem zwierzęcia a ukończeniem produkcji powinien upłynąć jak najkrótszy okres czasu, na tyle krótki, na ile inne wskazania technologiczne pozwolą.

3. Celem zabezpieczenia przed zwyżką ciężaru galarety w gotowym produkcie należy zwracać uwagę na:

a) Szybkie i wydajne wychłodzenie surowca w możliwie najniższej temperaturze. Cyr-

kulacja powietrza powinna być zarazem tym żywsza, im temperatura chłodzenia jest wyższa i im konsystencja mięsa jest więcej wiotka. W parze ze wzrostem intensywności przewietrzania dbać trzeba o wzrost wilgotności względnej.

- b) Nieprzedłużanie okresu peklowania i osuszenia. Osuszenie powinno trwać tym krócej, im okres między ubojem zwierzęcia a zapiekowaniem był dłuższy i im temperatura chłodni była wyższa. Wilgotność i cyrkulację powietrza w ociekalni reguluje się według tych samych zasad co w czasie wychładzania.
- c) Nieprzedłużanie wędzenia ani też niezagęszczanie dymu i niepodnoszenie temperatury wędzarni.
- d) Klimatyzację pomieszczeń szynkowni, a przynajmniej utrzymanie ich temperatury na poziomie nieco tylko wyższym od temperatury przedchłodni.
- e) Staranne odkostnienie i obróbka, która polega na unikaniu zbyt dużych cięć, niestrzeżeniu powierzchni, usuwaniu między-mięśniowych złogów tłuszczowych itp. zabiegach.
- f) Możliwie najszczelniejsze upakowanie szynki do puszek. Unikać trzeba więc nawet najmniejszych wolnych przestrzeni i niedopakowanych miejsc, uprzednio odpowiednio sprasowaną szynkę dobrze ułożyć i maksymalnie w ten sposób wykorzystać pojemność puszek w takim zakresie, na jaki tylko pozwala uniknięcie bombażu technicznego. Według tych samych zasad powinna być dobrana wkładka.
- g) Nieprzedawkowanie żelatyny. Ciężar jej powinien ulegać o tyle zmianom, o ile jest to konieczne ze względu na jej stan aktualny i stan aktualny mięsa. Zdaje się nie ulegać wątpliwości, że zastąpienie 40% żelatyny wodą jest najprostszym zabiegiem pozwalającym zapanować nad nadmierną zawartością galarety w gotowej konserwie.
- h) Skrócenie czasu między zapuszkowaniem a pasteryzacją i konieczne składowanie towaru w tym okresie w chłodzonym magazynie.
- i) Prowadzenie pasteryzacji w możliwie najniższej temperaturze. Granicą obniżki tej temperatury są potrzeby w zakresie wyławiania, pożądany stopień rozmiękczenia mięsa jak i żądanie, aby dobre rezultaty osiągnięte na tej drodze nie były zrównoważone niekorzystnym wpływem zbytniego przedłużenia czasu trwania pasteryzacji.
- j) Możliwie szybkie wychłodzenie pasteryzacyjne, nie tak szybkie jednak, aby powrotne przenikanie soków do mięsa zostało przerwane.

INŻ. BOHDAN ZBROZEK

Kier. Sekcji Produkcji
Ekspozytury CZPMs w Bytomiu

Przyczyny i objawy psucia się konserw

W artykule opublikowanym pod powyższym tytułem w „Gospodarce Mięsnej” Nr 4 br. podaliśmy przyczyny psucia się konserw wskutek użycia do produkcji surowca o nieodpowiedniej jakości i zastosowania opakowania nie odpowiadającego wymaganiom.

Do drugiego rodzaju przyczyn zaliczyliśmy niedostateczne wyjałowienie.

Wyjałowienie, polegające na poddaniu konserw działaniu podwyższonych temperatur w określonym czasie, koniecznym do zniszczenia drobnoustrojów zawartych wewnątrz puszki — jest niedostateczne wówczas, kiedy po jego ukończeniu w produkcji pozostały mikroorganizmy powodujące psucie się konserw. Zdarzyć się to może na skutek zbyt krótkiego czasu lub zbyt niskiej temperatury wyjaławiania lub też obu tych czynników razem.

Współzależność czasu i temperatury wyjaławiania została omówiona w artykule pod tytułem „Sterylizacja konserw”, zamieszczonym w „Gospodarce Mięsnej” Nr 2 z roku 1951, toteż pozostaje zauważyć, że dla uzyskania pożądanego efektu wyjaławiania należy ściśle przestrzegać przewidzianych warunków przebiegu tego procesu.

Oprócz wyżej podanych czynników efekt sterylizacji zależy od stopnia zakażenia produktu, a więc od koncentracji drobnoustrojów. Im więcej zarodników znajduje się w produkcie tym więcej czasu potrzeba dla ich zniszczenia i dlatego też normalnie dobrane warunki wyjaławiania w odniesieniu do produktu silnie zakażonego mogą okazać się niewystarczające.

Zwrócona musi być duża uwaga na konieczność przestrzegania warunków sanitarno-higienicznych w czasie produkcji. Pomieszczenia, urządzenia, narzędzia używane do produkcji mogą być ogniskiem rozwoju mikroorganizmów i źródłem zakażenia mięsa. Różnorodność form i rodzajów drobnoustrojów może spowodować, że wyjaławianie okaże się niewystarczające i pozostałe zarodniki spowodują psucie się konserw. Częstokroć nawet bardzo intensywne nagrzewanie produktów zamkniętych w puszcze konserwowej nie doprowadzi do ich absolutnej sterylności. Po sterylizacji zarodniki mogą pozostawać w puszcze przez dłuższy czas nie przejawiając czynności życiowych, jednakże małe naruszenie szczelności puszki i związane z tym przenikanie powietrza może stworzyć sprzyjające warunki dla rozwoju mikroorganizmów.

Spśród innych przyczyn powodujących psucie się konserw należy wymienić nieprawidłowość w przebiegu innych faz produkcji i tak np.: zbyt długie przerwy pomiędzy poszczególnymi fazami, a w szczególności pomiędzy napełnieniem pu-

szek, a ich wyjaławianiem, nieodpowiednie usunięcie powietrza, nienależyte wychłodzenie itp.

Nieprawidłowe wykonanie tych czynności, jak i przyczyny podane poprzednio, wywołują w efekcie psucie się konserw, które może przebiegać z towarzyszeniem objawów zewnętrznych lub też w sposób na zewnątrz niewidoczny.

Normalne puszki blaszane, zamknięte wraz z zawartością, mają zazwyczaj wieczka lekko wgięte do wewnątrz.

Wklęśnięcie to spowodowane jest próżnią wynoszącą 220—500 mm słupka rtęci (zależnie od rozmiarów puszki i charakteru wstępnych operacji), typową dla prawidłowo wykonanych i niezepsutych konserw. Jeśli wewnątrz puszki z jakichkolwiek powodów zamiast próżni powstaje nadmierne ciśnienie wówczas wieczka wzdymają się a puszki te określamy mianem zbombażowanych. Psucie się konserw w sposób widoczny na zewnątrz może zachodzić na skutek odbywających się wewnątrz puszki procesów fizycznych, chemicznych lub mikrobiologicznych i w konsekwencji tego rozróżniamy trzy rodzaje bombaży, a to: bombaż fizyczny, chemiczny, mikrobiologiczny.

Przyczyną powstania bombażu fizycznego jest rozszerzenie się zawartości puszki, wywołujące wzdęcie wieczek. Bombaż fizyczny dzieli się na bombaż pozorny i termiczny. Bombaż pozorny zaobserwować można w puszkach tylko co wyjętych z autoklawu. Na skutek rozszerzenia się zawartości puszki pod działaniem wysokiej temperatury w czasie sterylizacji puszek, wieczka wypuklają się. Puszki, których oba wieczka są wzdęte uważa się za dobre ponieważ uwypuklenie wskazuje, że puszki są szczelne w przeciwnym bowiem razie rozszerzające się w czasie sterylizacji gazy miałyby swobodne ujście i wieczka pozostałyby niewzdęte. Po ochłodzeniu puszek wieczka powinny wrócić do normalnego stanu tj. wklęśnięcia.

Drugim rodzajem bombażu pozornego jest wzdęcie wieczka na skutek przeładowania wnętrza puszki i braku wolnej przestrzeni pomiędzy zawartością puszki, a wieczkiem. Zdarza się to przy wypełnieniu puszki chłodnym produktem bez usunięcia powietrza przed wyjałowieniem. W czasie sterylizacji lub przy zmianie warunków magazynowania (przeniesienie do pomieszczenia o wyższej temperaturze) powietrze i wydalające się z produktów gazy wywołują wzdęcie wieczek, przy czym w tym wypadku stan ten nie przemija po ochłodzeniu.

Bombaż termiczny następuje przy zamarzaniu konserw na skutek rozszerzenia się zawartej w nich wody.

Jeśli dokładnie ustalono, że bombaż jest typu fizycznego i wywołany został wyżej wymienio-

nymi przyczynami, a innych przyczyn nie stwierdzono, wówczas takie konserwy nadają się do konsumpcji.

Bombaż chemiczny lub wodorowy wywołany jest powstawaniem wodoru na skutek wewnętrznej korozji puszki. Blacha, z której wytwarza się puszki konserwowe, ma w swoim składzie domieszki węgla, manganu, krzemu itp., oprócz tego bywa ona pokryta pobiałą z cyny. Tam gdzie substancje wchodzące w skład blachy stykają się ze sobą, a również przy kontakcie cyny i żelaza, wynika różnica potencjałów. Na powierzchni blachy, pokrytej pobiałą przebiega bardzo intensywnie proces elektrokorozji, a w obecności wody znajdującej się w puszcze — galwanokorozji. Produkty o niskiej kwasowości, jak również tlen, ślady siarki, nitraty — przyspieszają korozję. Jeśli w puszcze lakierowanej warstwa lakieru łuszczy się i odlatuje wówczas pomiędzy powierzchnią blachy pokrytej lakierem i pozbawionej lakieru powstaje różnica potencjałów i zaczyna się korozja. Wodór, który wydziela się w rezultacie korozji gromadzi się w puszcze, podwyższa ciśnienie wewnętrzne powodujące wzdęcie wieczek.

Zanieczyszczenie konserw metalami ciężkimi może nastąpić na skutek przenikania metali do produktu w czasie produkcji lub w rezultacie korozji puszki. W pierwszym wypadku do produktu dostaje się miedź, aluminium i inne, w drugim ołów, żelazo i cyna.

Jeśli na skutek korozji do zawartości puszki przeszła taka ilość metali ciężkich, że zawartość ich w produkcie nie wychodzi poza granice norm, to takie konserwy nadają się do spożycia. Konserwy z tego rodzaju bombażem mogą być uznane za jadalne jedynie po b. dokładnym stwierdzeniu ich nieszkodliwości.

Do bombażu chemicznego należy również zaliczyć psucie się konserw na skutek wydzielania się i nagromadzenia dwutlenku węgla powstającego w rezultacie użycia do wyrobu konserw mięsa ciepłego lub niedostatecznie wychłodzonego i dojrzałego. Z tego powodu produkcja konserw z mięsa ciepłego jest niedopuszczalna.

Bombaż mikrobiologiczny zdarza się na skutek wytworzenia w puszcze większej ilości gazów w rezultacie działalności życiowej mikroorganizmów. W skład gazów powstających przy rozkładzie produktu wchodzi przeważnie dwutlenek węgla, amoniak, azot i siarkowodór. Gromadzące się gazy podwyższają wewnętrzne ciśnienie w puszcze i wywołują wzdęcie puszek. Mikrobiologiczne psucie się konserw może odbywać się również w sposób niewidoczny na zewnątrz w rezultacie działalności bakterii nie wydzielających gazów. Konserwy, w których stwierdzono bombaż mikrobiologiczny mogą być trujące i dlatego są niejadalne. Rozwój np. *B. botulinus* nie zawsze objawia się powstawaniem bombażu, toteż ze względu na wydzielanie toksyn, wywołujących silne zatrucie — konserwy takie nie mogą być spożywane. Psucie się konserw bez wytworzenia bombażu może być spowodowane z przyczyn takich, jak nieszczelność puszek, zakisanie produktów, za-

nieszczyszczenie metalami ciężkimi itp. Konserwy w nieszczelnych puszkach podlegają zazwyczaj mikrobiologicznemu psuciu się i w następstwie mogą okazać się zbombażowanymi na skutek zatkania otworu. Zakisanie konserw zachodzi w rezultacie działalności życiowej mikroorganizmów. Najbardziej podatne na ten rodzaj psucia się są konserwy o niskiej kwasowości. Zakisanie powodowane jest przez mikroorganizmy termofilne, które nie charakteryzują się podwyższaniem ciśnienia w puszcze.

O dopuszczeniu do spożycia konserw podejrzanych zdecydować może jedynie badanie bakteriologiczne. Jeżeli chodzi o wykrycie konserw podejrzanych o zepsucie na podstawie oceny zewnętrznej, to można tego dokonać drogą badania mikroskopowego. Badanie zewnętrzne polega na oglądaniu, opukiwaniu, omacywaniu, wstrząsaniu itp. Przez opukiwanie stwierdza się czy treść konserwy przylega do ścian puszki czy też pomiędzy ściankami a treścią znajduje się gaz. Przy pomocy omacywania można stwierdzić obecność gazów, które mogły powstać wewnątrz puszki w następstwie bakteriynego rozkładu zawartości. Wstrząsanie umożliwia stwierdzenie spoiwości treści konserwy. Przesuwanie się treści wewnątrz puszki w czasie wstrząsania może wskazywać na: 1) rozrzedzenie treści spowodowane działalnością mikroorganizmów, 2) niedostateczne związanie, 3) rozrzedzenie treści spowodowane nieodpowiednimi warunkami magazynowania. Puszki o rozrzedzonej zawartości należy ochłodzić przez przetrzymywanie ich w strumieniu bieżącej zimnej wody lub w chłodni i poddać powtórnej próbie na wstrząsanie. Konserwy, których treść uległa rozrzedzeniu na skutek podwyższonej temperatury magazynowania powinny po ochłodzeniu stężeć.

Próba szczelności polega na umieszczeniu puszki w gorącej wodzie, wydobywające się pęcherzyki powietrza wskazują nieszczelność. Przez oglądanie można stwierdzić pewne wady konserw jak np. nieprawidłowe zamknięcie puszek, uszkodzenia, zardzewienie i wreszcie uwypuklenie wieczek czyli bombaż.

Rozpoznanie rodzaju bombażu, a tym samym stwierdzenie przydatności konsumpcyjnej zbombażowanych konserw, na podstawie zewnętrznego wyglądu jest niemożliwe, ponieważ poszczególne rodzaje bombażów zewnętrznie niczym się nie różnią. Obserwacja tworzącego się bombażu może nam w pewnym stopniu pozwolić na przybliżone określenie jego rodzaju, gdyż wiadomo, że np. bombaż bakteriologiczny powstaje znacznie szybciej od bombażu chemicznego. Dokładnie określić rodzaj bombażu można tylko na podstawie badania bakteriologicznego. Istnieje jednak inna metoda, szybsza lecz mniej dokładna, a mianowicie analiza jakościowa gazów pobranych ze zbombażowanej konserwy. Stosunek dwutlenku węgla do wodoru wskazuje na rodzaj bombażu, ponieważ wiadomo, że bombaż mikrobiologiczny charakteryzuje się większą zawartością dwutlenku węgla, bombaż chemiczny, zwany inaczej wodorowym — cechuje większa zawartość wodoru.

WOJCIECH ŁĘG

Przetwory i konserwy z dziczyzny

Przeciętna waga dzika po ubiciu wynosi 52 kg. Jest to waga łącznie ze skórą i nogami, bez wnętrzności, tj. bez płuc, wątroby, jelit, ozorka i nerek. Stare odyńce dochodzą jednak do wagi 180 kg. Dziki ubite w jesieni, fachowo spreparowane i przygotowane do przetwórstwa, przedstawiają największą wartość, są bowiem dobrze umięśnione, a nawet okryte, głównie na grzbiecie, warstwą tłuszczu od 2 do 6 cm grubości. Skóra dzika, bez skóry ze łba i nóg, waży przeciętnie od 6,6 do 8 kg. Okazy skór o wadze 12 kg nie są jednak rzadkością. Skóry z odyńców ważą od 30 do 40 kg. Skóry ze łbów, z których wyrabia się podobno najlepszy klej stolarski, ważą przeciętnie 1,5 kg. Nogę 2 kg. Kości 10 kg. Odpady postrzałowe i inne wynoszą 2,5 kg. Czystego mięsa otrzymuje się zatem przeciętnie 28,8 kg. Przeciętna wydajność mięsa bez kości wynosi więc 55%. Sztuki chude, jakie dostarcza głównie sezon letni, mają tylko 40% mięsa. Zdarzają się dziki bardzo chude, zwykle są to maciory karumiące, których wydajność w mięsie maleje do 30%.

Podane cyfry są przeciętną ze 130 sztuk, które spreparowałem w swojej praktyce przetwórczej.

Mięso z dzika jest chude i wodniste. Właściwość ta jest przypuszczalnie wynikiem karmy. Mięso z dzików przejawia dość wyraźną skłonność do ciemnienia. Kolor ten jednak nie wpływa na jakość wędlin z dziczyzny, przeciwnie, nadaje im swoiste zabarwienie.

Z szynki, karkówek i mięsa drobnego robi się surową kielbasę „myśliwską” — rodzaj salami. Na 100 kg masy mięsnej przypada 40 kg mięsa z dzika klasy I, 20 kg mięsa ze zwierzyny płowej (jelenie, daniela i sarny), 20 kg wołowiny klasy II i 20 kg słoniny. Wydajność wynosi 60%. Jelita stosuje się wołowe — środkowe. Niektórzy używają jelit celofanowych. Osobiście wolę polecić tylko jelita naturalne, gdyż kielbasa myśliwska w jelicie celofanowym po wyschnięciu traci zupełnie wygląd. Celofan wówczas nie przylega do mięsa, odstaje, marszczy się, niszczy i mimo, że treść sama jest doskonała, nie można kielbasy takiej oddać do sprzedaży. Jelita celofanowe można używać do tego rodzaju kielbasy tylko w tym wypadku, gdy produkuje się ją pólsuchą.

Kielbasa myśliwska jest kielbasą półtrwałą, poduszona nie ulega jednak zepsuciu przez okres jednego roku, nawet w dość prymitywnych warunkach przechowywania. Przechowywana jednak w pomieszczeniach wilgotnych i nieprzewodnych łatwo pleśnieje.

Z pozostałego mięsa, którego nie użyliśmy do wyrobu kielbasy myśliwskiej, robić można tzw. kielbasę „leśną” — parzoną. Do tej kielbasy na 100 kg masy daje się mięsa dziczego II klasy 45 kg, mięsa zwierzyny płowej 20 kg, wołowiny II klasy 15 kg i słoniny 20 kg. Jako osłonek używa się jelit cienkich wieprzowych. Kielbasę tę robi się w taki sposób jak kielbasę zwyczajną. W sprzedaży staje się ona pólsuchą. Po sparzeniu

wędzi się kielbasę „leśną” ponownie dymem gorącym.

Inną odmianą kielbasy z mięsa dziczyzny jest kielbasa tzw. „łowiecka”, wyrabiana bez dodatku mięsa zwierząt domowych, o składzie: na 100 kg masy — 75 kg mięsa z dzika klasy II i 25 kg mięsa zwierzyny płowej. Ponieważ oba te gatunki mięsa są chude, kielbasa „łowiecka” pozbawiona jest niemal zupełnie tłuszczu. Jako osłonki służą cienkie jelita wieprzowe. Kielbasa ta szybko schnie. Na świeżo jest dość soczysta i o wybitnym smaku.

Również z mięsa dziczyzny wyrabia się kielbasę tzw. „poznańską” (półtrwałą). Na 100 kg masy używa się przy jej wyrobie 25 kg mięsa z dzika, 25 kg mięsa z jeleni, 10 kg wołowiny III klasy, 10 kg wieprzowiny krwawej i 30 kg podgardla. Jako osłonki służą jelita środkowe wołowe lub wieprzowe cienkie.

Kielbasa serdelowa z dziczyzny jest podobna do kielbasy serdelowej wyrabianej z mięsa zwierząt domowych. W smaku przypomina parówkę.

Szynki z dzików są dobre tylko z młodych loszek. Produkuje się je na sposób szynki westfalskiej. Solankę stosuje się 25%. Sprzedaje się je wędzone lub nie wędzone. Szynki w okresie letnim bardzo wysychają i dla tego uważam produkcję ich za właściwą tylko w pozostałych okresach roku. Szynki z dzików przedstawiają towar trwały. Nadają się do dłuższego przechowywania. Smak posiadają odmienny od szynki wieprzowych.

Mięso z dziczyzny jest bardziej odporne na zepsucie niż mięso ze świń domowych. Stąd i wędliny z tego mięsa są trwalsze od wędlin z mięsa wieprzowego. Faktem tym nie należy się jednak sugerować aż tak dalece, by można traktować je jako nie podlegające procesom gnilnym lub rozkładczym.

Mięso z dzika musi być badane na włośnię. Na 4.000 sztuk badanych dzików stwierdzono jeden wypadek włośni. W porównaniu ze świńmi domowymi włośnię u dzików występuje procentowo znacznie częściej. Dlatego nie można przeoczyć zbadania dzika w tym kierunku. Zakłady przetwarzające mięso z dzików powinny wobec tego prowadzić: 1) książkę urzędowego badania mięsa, 2) dziennik badania na włośnię, 3) zeszyt kontrolny wpływu dziczyzny. Dla ewidencji każda sztuka oznaczona być winna numerkiem (klepką lub metalowym numerem), przy zachowaniu kolejności wpływu przez cały rok. Ułatwia to lekarzowi wet. wpisanie do książek zbadanych sztuk, szybkie stwierdzenie dostawy i skontrolowanie badania. W ten sposób zapobiega się przeoczeniu badania na włośnię.

Na wędzenie wędlin z dziczyzny zwracać należy dużą uwagę. Wyeliminowuje się styki, szare plamy i pozostałości obce (myślę o powierzchni zewnętrznej). Z własnej praktyki mogę polecić, że dodanie do ognia podczas wędzenia nieco su-

chych ziarenek jałowca przysparza wędlinie przyjemnego zapachu. Dodałbym jeszcze, że o ile można dostać suche drzewo dębowe, należy tym drzewem zastąpić olszynę lub buczynę, gdyż dym z dębiny posiada dość reaktywne składniki konserwujące. Troć sucha z dębiny bardzo odpowiada szynkom i kielbasie „myśliwskiej“.

Mięso z dziczyzny kroić należy na dość małe kawałki, aby nie pozostały w nim śruty lub cząstki mięsa zbyt przekrwionego. Niezauważone i nieusunięte z mięsa śruty i łoftki niszczą poważnie maszyny, a w kielbasie zasadniczo znaleźć się nie powinny. Uniknięcie tego jest często dość trudne.

Przeprowadziłem również szereg prób konserwowania mięsa z jeleni w wekach szklanych. Prób tych dokonałem w oparciu o książkę Ireny Hermanowej p. t. „Konserwy domowe“. Ragout

z jeleniny jest w smaku dość dobry. Inne konserwy, jak jelenina we własnym sosie lub klops faszerowany nie tylko mają bardzo dobry wygląd, ale są również bardzo smaczne. Przetrzywywać je można przez 3—6 miesięcy.

Pakowałem również konserwy z dziczyzny do puszek blaszanych i porównując je z konserwami w wekach doszedłem do przekonania, że zupełnie im nie ustępują.

Produkty uboczne uzyskiwane z przerobu dziczyzny, to tłuszcz wytapiany z kości tych zwierząt i mączka kostna. Tłuszczu z kości dziczyzny uzyskuje się przeciętnie 5%. Tłuszcz ten, wygotowany w autoklawie i ponownie w kotle staje się surowcem nadającym się do przetworów (Orzeczenie Państwowych Zakładów Higieny Nr 1281/52). Mączka kostna z kości zwierząt dzikich jest bardzo dobrą karmą dla kur.

Racjonalizatorzy pracy w przemyśle mięsnym

Niżej drukujemy wypowiedź racjonalizatorów pracy zakładów mięsnych o swych projektach i pomysłach racjonalizatorskich, które oddają wiele korzyści przemysłowi mięsnemu. Prosimy wszystkich racjonalizatorów i nowatorów w przetwórnictwach i masarniach, w rzeźniach, jak również w jednostkach obrotu żywcem, mięsem i przetworami o nadsyłanie redakcji opisów swych pomysłów celem informowania o tym naszych czytelników. Chętnie też wykorzystamy wypowiedzi pracowników przedsiębiorstw gospodarki mię-

snej o umieszczonych materiałach w tym dziale, piszący mogą podać swe wnioski, uzupełnienia i usprawnienia projektów racjonalizatorskich, jak również ewentualnie swe krytyczne uwagi.

Redakcja chciałaby tą drogą przyczynić się do rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w przedsiębiorstwach gospodarki mięsnej, aby stał się on ruchem masowym zrzeszającym tysiące pracowników zakładów i przedsiębiorstw.

Redakcja

EDWARD ŻOCHOWSKI

Technolog Zakł. Dośw. Laboratoryjnego
przy Warsz. Zakładach Mięsnych

Tłuszcz z piszczeli nóg wołowych



Aut. artykułu —
Edward Żochowski

W lipcu 1951 r. podczas inspekcji na terenie rzeźni warszawskiej, spostrzeżenie moje padło na kości piszczeli oskórowanych nóg wołowych, odciętych od pęcin. Kości te wywożone były samochodem „Bacutilu“ i były w stanie rozkładu. W tym stanie oczywiście kości mogły być przerabiane już tylko bądź na mączkę kostną, bądź dla celów technicznych na klej.

Przyjrzałem się bliżej tym kościom i zauważyłem, że jest jeszcze na nich sporo mięsa w postaci ścięgien. Pomyślałem sobie, czy nie dałoby się z tych kości w stanie świeżym wydobyć jeszcze składniki dla celów spożywczych. Aby przekonać się o tym postanowiłem dokonać dokładne próby i uzyskane na ten cel wprost z hali uboju

5 kg świeżych piszczeli przyniosłem do Laboratorium przy rzeźni (Zakład Doświadczalno-Laboratoryjny), gdzie pracuję jako technolog.

Kości poddałem wygotowaniu i w wyniku uzyskałem 350 g tłuszczu i 750 g mięsa (ścięgien). Tłuszcz po przefiltrowaniu został użyty do wypieku ciasta (babka), zamiast najlepszego masła i wystarczyło go 70% w stosunku do masła.

Natomiast z wygotowanego mięsa (ścięgien) wraz z rosółem w którym gotowały się piszczele, z dodatkiem włoszczyzny i cebuli przyrządziłem 1½ kg doskonałych nówek w galarecie.

Komisyjne próby degustacyjne ciasta i nówek w galarecie, jak również analizy dokonane przez Państwowy Zakład Higieny i Zakład Technologii Przemysłu Mięsnego wykazały przydatność tych produktów dla celów spożywczych.

Po przejściu na produkcję w skali technicznej przeprowadzona kalkulacja surowca, robocizny i kosztów własnych wykazała, że każdy kilogram

kości piszczelowych poddany wyżej opisanej przeróbce daje zł 1,09 czystego zysku, co w skali ogólnopństwowej dać może około 2.000.000 zł oszczędności.

Wniosek racjonalizatorski w sprawie wykorzystania kości piszczelowych zgłosiłem w lipcu 1951 r. i jest on zastosowany już od 5 grudnia 1951 r.

Za powyższy wniosek racjonalizatorski otrzy-

małem nagrodę pieniężną 2000 zł i „Srebrną odznakę racjonalizatora produkcji”.

Jestem długoletnim pracownikiem rzeźni warszawskiej i zachęcony właściwym ustosunkowaniem się do pomysłów racjonalizatorskich pracuję nad szeregiem jeszcze innych wniosków i chętnie dzielę się swym doświadczeniem z każdym, kto zwróci się do mnie, a szczególnie z młodymi kadrami pracowników zakładów mięsnych.

FRANCISZEK JABŁOŃSKI

Pracownik sanitarki w rzeźni.
Warszawskie Zakłady Mięsne

Krezarka



Aut. artykułu —
Fr. Jabłoński

Warunki pracy na terenie rzeźni warszawskiej i innych były tego rodzaju, że krezki czyli jelita cielęce nadające się do konsumpcji jako flaki, na skutek zbyt powolnego ich rozcinania przy oczyszczaniu nie były całkowicie zużytkowane i częściowo marnowały się.

Działo się tak dlatego, że jeden robotnik, na-

wet przy dużej wprawie nie mógł przeciąć dziennie w ciągu 8 godzin więcej jak 60—80 kompletów i gdy były duże sezonowe uboje cieląt, dochodzące do 1000 cieląt dziennie, to inożna było poprzecinać i oczyścić najwyżej 10% kompletów. Resztę z konieczności wywożono i zakopywano.

Nie chcąc dopuścić do dalszego marnotrawstwa wartościowego artykułu spożywczego, myślałem nad tym jak usprawnić przerób krezek i przystąpiłem do opracowania prototypu maszyny i po żmudnych wysiłkach skonstruowałem maszynę, która jest w stanie w ciągu godziny przeciąć około 200 kompletów, wówczas gdy przy pracy ręcznej jeden robotnik mógł przeciąć w ciągu 8 godzin zaledwie 80 kompletów.

Maszyna ta przy napędzie elektrycznym czyści i przecina jednocześnie 3 komplety.

Wprowadziłem poza tym dalsze ulepszenie tj. zastosowałem noże stałe, przez co nie potrzeba ciągle zmieniać żyłek, a co pociągało za sobą większe koszty. Obecnie pracuję nad dalszym udoskonaleniem tj. zastosowaniem noży tarczowych, co pozwoli na przecinanie 300 zamiast 200 kompletów na godzinę.

Maszyna rozpoczęła swą pracę w lutym 1951 r. i od tego czasu wszystkie komplety krezek idą na spożycie.

Przez zastosowanie mego pomysłu racjonalizatorskiego w 1951 r. rzeźnia uzyskała zł 44.001,80 oszczędności.

Przy pracy nad konstrukcją maszyny spotykałem się w swym otoczeniu zamiast z pomocą, z powątpiewaniem, a nawet z drwinami, co jednak nie zniechęciło mnie i cieszę się, że mogłem przyczynić się do zaoszczędzenia ważnego środka spożywczego i zaoszczędzenia pracy ludzkiej.

Za wprowadzone ulepszenie nagrodzony zostałem sumą pieniężną 3.080,09 zł. i odznaczony „Srebrną odznaką racjonalizatora produkcji”.

Jestem starym pracownikiem rzeźni warszawskiej, pracuję tam już od 1935 r. i nieraz myślałem jeszcze w okresie międzywojennym nad usprawnieniem pewnych odcinków pracy, ale wówczas nikt na mnie uwagi nie zwracał. Tylko w warunkach Polski Ludowej mogłem swój pomysł racjonalizatorski realizować.

Zachęca to mnie do dalszych wysiłków dla dobra zakładu pracy.

**„WALCZYMY O PRZESTRZEGANIE SOCJALISTYCZNEJ
DYSCYPLINY PRACY, O WYPEŁNIENIE OBOWIĄZKÓW
WOBEĆ PAŃSTWA PRZEZ KAŻDEGO OBYWATELA”.**

(Z Programu Wyborczego Frontu Narodowego)

BRONISŁAW CHYLIŃSKI

Mistrz maszynowni rzeźni.
Gdańskie Zakłady Mięsne — Rzeźnia

Dysza parowo-wodna



Aut. artykułu —
Br. Chyliński

Istniejący na terenie Gdańskich Zakładów Mięsnych podgrzewacz wody przeciwprądowy, systemu „Caliyva“, stwarzał bardzo duże trudności w zaopatrywaniu w ciepłą wodę poszczególnych działów produkcji.

Wydajność podgrzewacza w stosunku do zużycia wody była minimalna i wynosiła $\frac{1}{3}$ zużycia dziennego. Trudności te wyłaniały się codziennie — szczególnie po uruchomieniu nowej przetwórni, a cztery razy w roku przez przeciąg 3-ch tygodni każdorazowo, zakład pozostawał w ogóle

bez wody ciepłej, gdyż w tym czasie odbywało się czyszczenie z kamienia kotłowego podgrzewacza wody, co pociągało za sobą duże straty dla zakładu i odbijało się znacznie na jakości produkcji.

Trudności te usunąłem całkowicie przez zainstalowanie czterech dysz parowo-wodnych, zaprojektowanych i wykonanych przeze mnie.

Przez zainstalowanie wspomnianych dysz, powstały duże oszczędności i zlikwidowane zostały całkowicie przestoje. Woda spływająca ze zbiornika ma początkową temperaturę $+10^{\circ}\text{C}$ a po przejściu przez dyszę podgrzana zostaje od 60°C — 80°C , co zapewnia całkowicie potrzeby poszczególnych działów produkcji.

Przez zainstalowanie dysz parowo-wodnych wyeliminowany został z ruchu podgrzewacz wody przeciwprądowy i powstały następujące oszczędności:

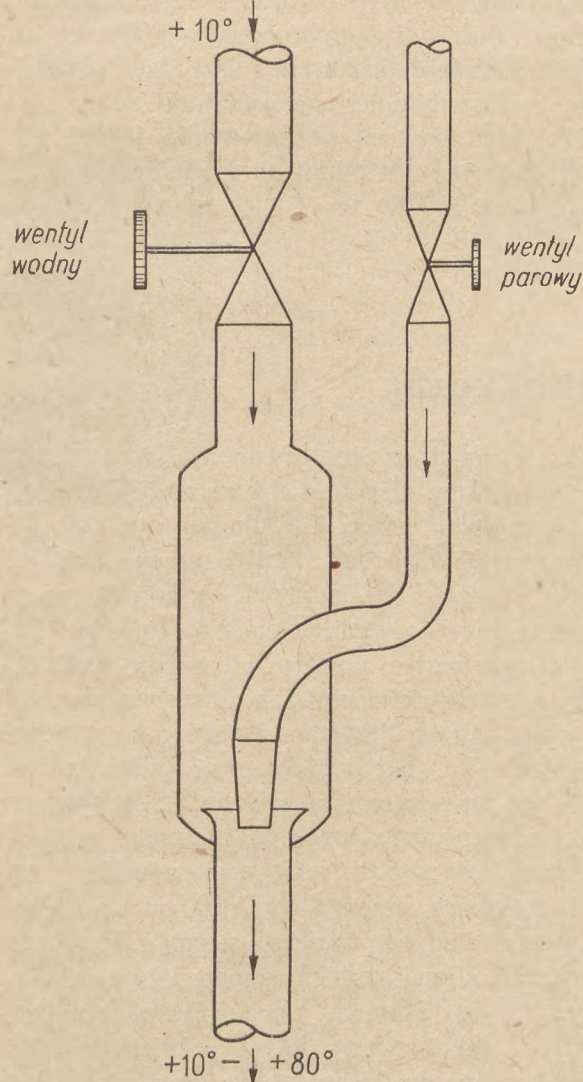
- i) czyszczenie 4 razy do roku podgrzewacza wody:

a) ślusarz	240 rob. godz.	a	2.92 zł =	700.80 zł
b) robotnicy	480 „ „	a	2.26 „ =	1.084.80 „
c) 5 kg klingerytu		a	2.25 „ =	11.25 „
d) 8 kg minii ołowianej		a	4.56 „ =	36.48 „
e) 4 kg pokostu		a	26.80 „ =	114.40 „
f) woda chłodząca pompę cyrkulacyjną w skali rocznej 3.356 m^3 — 1 m^3		a	0.63 zł =	2.114.28 „
g) energia elektryczna, którą zużywał silnik elektr. w skali rocznej 3.356 kWh		za kW a	1.02 zł =	3.423.12 „
h) przez zainstalowanie dysz parowo-wodnych zbędna stała się budowa dwóch nowych projektowanych podgrzewaczy wody, przez co zyskuje się również oszczędność, która łącznie z zakupem i montażem nowych aparatów wyraża się sumą				123.000.00 „
i) zlikwidowanie przestojów przez okres 3 tygodni przy zatrudnieniu: 216 pracowników x 138 rob. godz.		a	2.92 zł =	87.039.36 „
31 „ x 138 rob. godz.		a	2.26 „ =	9.558.28 „
Oszczędność łączna				<u>227.082.77 zł</u>

Dzienne zużycie wody ciepłej na zakładzie wynosi od 541 — 806 m^3 w/g wskazań licznika, dysze zaś już zainstalowane mają zdolność podgrzania 46 m^3 wody na godzinę, co całkowicie zaspokaja potrzeby zakładu.

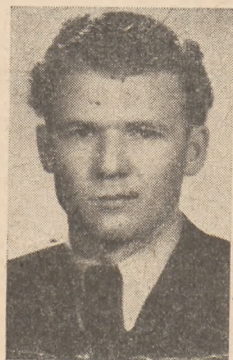
Powyższe usprawnienie jest wprowadzone w Gdańskich Zakładach Mięsnych od maja br.

Rys. dyszy



STANISŁAW BUNAR

Technik Normowania Prac
Zakł. Mięśne CZPMs Gdynia



Aut. artykułu —
Stanisław Bunar

Przewieszanie tusz wieprzowych

W zakładzie naszym posiadamy dwa systemy kolejek do transportowania półtuszy świńskich — kolejkę niższą rurową, na której półtusze zawieszają się na rozpórkach i wysoką szynową z kotwami. Zachodzi więc konieczność, przewieszenia ich z jednej na drugą.

Dotychczas przewieszanie odbywało się ręcznie, a więc zdejmowano półtusze z rozpórek, zakładano je na plecy, przenoszono pod tor kolejki szynowej i zawieszano na kotwy.

Sposób ten prymitywny, wymagał dużego wysiłku, był pracochłonny przy czym niszczyły się ubrania i fartuchy pracowników.

Zabieg ten usprawniłem w sposób następujący:

Pomiędzy torem niskiej kolejki rurowej i wysokiej (kotwy), zmontowałem na dwóch szynach dźwignię dwuramienną o stosunku ramion 1 : 4.

Na końcu krótszego ramienia umocowałem linkę stalową zakończoną krótkim haczykiem z rękojeścią, który to haczyk służy do zakładania go pod ścięgno Achillesa tylnej kończyny półtuszy. Z końca drugiego ramienia dźwigni zwisa również linka stalowa, zakończona rękojeścią.

Obecny tok pracy przy użyciu tego urządzenia jest następujący: jeden pracownik zakłada hak pod ścięgno, po czym za pociągnięciem rękojeści podnosi się półtusza z rozpórki. Z chwilą, kiedy półtusza zdjęta jest z rozpórki, pracownik przesuwają ją nad tor kolejki wysokiej i przy pomocy manipulacji dźwignią w płaszczyźnie pionowej pracownika, który ją obsługuje, półtuszę zawieszają się na kotwy kolejki wysokiej.

Praca ta okresowo się powtarza.

Usprawnienie moje dało następujące korzyści: zmniejszono ilość wypadków skaleczeń od kości, zmniejszono w brygadzie zajętej przewieszaniem ilość dni chorobowych, zmniejszono zużycie ubrań ochronnych jak i uszkodzeń przewieszanych tusz, podniesiono wydajność pracy o ca 235%, czas bowiem przewieszania jednej półtuszy skrócono z 4 minut na 1,7 minuty.

JERZY ŚWIERCZYŃSKI

Kierownik Komórki Wynałazczości
Zakł. Mięśne CZPMs Gdynia



Aut. artykułu —
Jerzy Świerczyński

Transporter ślimakowy

Obserwując cykl produkcji w poszczególnych oddziałach naszego zakładu, zwróciłem szczególną uwagę na przebieg operacji przy produkcji smalcu. W rozmowie z robotnikami przekonałem się, że dużo wysiłku wymaga dźwiganie mielonego tłuszczu w wannach od wilka do kotła, przy tym wanny te nie są trwałe, urywają się

uszy, spadają dolne obręcze i tak bardzo się gną, że co miesiąc trzeba stosować nowe wanny.

Transport taki nie jest również higieniczny i bezpieczny, bo przy niesieniu urywa się ucho i wanna spada na nogę, a te wypadki są częste. Zwróciłem na ten odcinek pracy uwagę i w roz-

mowie z majstrem smalcowni ob. Krzeblewskim postanowiliśmy wspólnie coś zaradzić i zmienić tę prymitywną pracę. Po długiej dyskusji doszliśmy z Ob. Krzeblewskim do przekonania, że można będzie wyeliminować całkowicie pracę fizyczną przy noszeniu mielonego tłuszczu. Pomyślałem o bardzo prostym ulepszeniu technicznym, a mianowicie, aby zastosować transporter ślimakowy, który jest tani i bardzo odpowiedni do tego celu. Na ogół w przemyśle mięsny w Polsce nie mamy zastosowanych ślimaków do wielu prac produkcyjnych. A przecież transporter ślimakowy ma szerokie zastosowanie w innych gałęziach przemysłu. Postanowiłem kotły tak ustawić, aby do każdego można było ślimak skierować. Ślimak zrobiony z materiału nierdzewnego, to jest z blachy pocynkowanej, przyczepiony z jednej strony do wilka gdzie mielony tłuszcz spada do kosza, przez który przechodzi

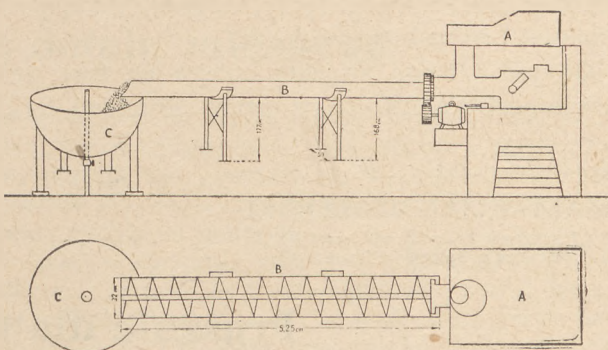
ślimacznicą, oparty będzie na drugim końcu o krawędź kotła. Długość ślimaka wynosi 6 m 50 cm. Ślimak będzie poruszany za pomocą motorka ustawionego na okrągłej podstawie aby mógł się obracać w kierunku w jakim ślimak ma być skierowany. Omawiany pomysł racjonalizatorski jest w toku realizacji.

Zastosowanie ślimaka oszczędzi pracę dwóch ludzi, którzy musieli nosić wanny z tłuszczem, zaoszczędzi się wanny, których w roku zużywało się 61 sztuk, zwiększy warunki higieny i bezpieczeństwa pracy.

Takie transportery ślimakowe mogą być zastosowane w przetwórnicy również do innych celów, np. do przenoszenia masy z wilka do kutra, z kutra do nadziewarki itd.

Wprowadzenie ślimaka do produkcji, jako udoskonalenie techniczne spotkało się u nas

w smalcowni z uznaniem robotników, którzy postanowili zorganizować Brygadę Racjonaliza-



Transporter ślimakowy

torstwa i przystąpić do rozwiązania tego tematu w produkcji smalcu.

WŁADYSŁAW ZŁOTORZYŃSKI

Palacz kotłowy

Warszawskie Zakłady Mięsne Przetwórnica Nr 22

Opalanie kotłów miałem



*Aut. artykułu —
Wł. Złotorzyński*

opalamo miałem, co przy tym da duże oszczędności przetwórnicy.

Chcąc jednak palić miałem trzeba przystosować palenisko, a więc trzeba zmienić zwykłe ruszty na schodkowe. Takie ruszty zostały założone w przetwórnicy Nr 22 w lipcu 1952 r. i mimo, że nie są jeszcze dokładnie zrobione, bo jeszcze część mialu przesypuje się do popielnika, jednak ich zastosowanie dało w jednym miesiącu lipcu już poważne oszczędności, bo gdy w innych miesiącach spalono 90 ton węgla grubego, to w miesiącu lipcu spalono tylko 53 tony i to niskiego gatunku mialu pospółki (mialu z grysikiem).

Dyrekcja przetwórnicy obliczyła, że spalanie mialu zamiast węgla da przetwórnicy rocznie około 56.000 zł. oszczędności.

Za pomysł zastosowania rusztu schodkowego do spalania mialu zamiast węgla grubego, według mego projektu, otrzymałem premię zł 500.

Wyda mi się, że o ile nie zachodzi konieczność palenia węglem grubym w przetwórnicy mięsnych, to po zastosowaniu rusztów schodkowych do palenia miałem, przemysł mięsny w kraju uzyska w sumie poważne oszczędności i ta myśl przyświecała mi przy projektowaniu opalania miałem, zamiast węglem.

Zgłosiłem do zatwierdzenia inne jeszcze usprawnienie, tj. oczyszczanie płomiennic kotłowych bez wygaszania pieca. Przy dotychczasowym systemie czyszczenia przy wygaszaniu pieca trzeba zatrudnić 6 ludzi do czyszczenia, przy czym traci się 9 ton węgla. Mój projekt czyni zbędną pracę tych trzech ludzi i zaoszczędza 9 ton węgla miesięcznie.

Poza powyższymi projektami zaprojektowałem jeszcze wyzyskanie jednego termometru do dwóch bulierów. Dwa buliery są nieczynne z powodu tego, że zamiast dwóch, posiadają jeden termometr tarczowy, a drugiego na rynku nie można nabyć. Pragnąc przyspieszyć uruchomienie bulierów za-

projektowałem wykorzystanie jednego termometru do dwóch bulierów przez ich połączenie obwodowe, co jest możliwe, gdyż oba buliery mają wspólny dopływ wody i pary, są jednakowej pojemności i na jednym poziomie.

Korzyść z mego projektu polega na tym, że zaoszczędzi się 750 zł na zakup drugiego ter-

mometru tarczowego, którego kupno nastęrcza trudności.

Klub racjonalizatorski odmówił mi jednak realizacji tego ostatniego projektu, twierdząc, że odnosi się on do zbyt małej sumy związanej z wydatkiem zakupu termometru i że w stosunku do tej sumy nie opłaca się realizować projektu.

MAKSYMILIAN GESLERSKI

Pracownik kolumny ubojowej
Gdańskie Zakłady Mięsne

Prysznic dla tusz świńskich

Pracując w kolumnie ubojowej i obserwując tok pracy, zwróciłem szczególną uwagę na opłukiwanie tusz świń wiszących na torze posuwnym w czasie ich obróbki.

Opłukiwanie wykonywane było za pomocą węża gumowego przez specjalnego robotnika. Zastanowiło mnie, czy nie dałoby się pracę tę zmechanizować i sam system opłukiwania udoskonalic przez wprowadzenie stałego prysznica bez obsługi.

Zrobiłem rysunek i opis projektu prysznica i projekt został uznany przez właściwą komisję.



Aut. artykułu —
Maksym. Geslarski

Ulepszenie polega na tym, że strumień wody, jego nasilenie i kierunek można regulować, co daje lepsze opłukiwanie i ponadto robotnik oczyszczający tuszę świni może pod strumieniem wody jednocześnie pracować nożem, dokonując znacznie lepiej toaletę tuszy.

Zastosowanie powyższego ulepszenia daje przetwórni roczną oszczędność 7000 zł.

Za projekt tego pomysłu racjonalizatorskiego otrzymałem premię 600 zł.

JANUSZ WALCZYŃSKI

Główny mechanik
Warszawskie Zakłady Mięsne
Przetwórnia Nr 90

Pompy olejne do napędu nadziewarek wędlin

Pobudką do mego pomysłu racjonalizatorskiego było zainteresowanie się dalszym utrzymaniem zdolności produkcyjnej 3-ch maszyn nadziewarek wędlin, do których napędu potrzebne są pompy olejne nie wyrabiane w kraju i zagranicą. Pompy te były już tak zużyte, że zagrażało ich wycofanie z pracy. Przystąpiłem więc do opracowania ich dokumentacji technicznej, zachowując zasadniczo wymiary maszyny tj. odległość osi od podstawy, wydajność, ciśnienie przepompowywanego oleju oraz obrotów pompy. Przekonstruowałem natomiast łożyskowanie ze ślizgowego na toczne, dla przedłużenia trwałości pompy z jednego roku na lat pięć.

Ten typ pompy dostosowany jest do przepompowywania najgorszych gatunków oleju. Może

być nawet używany olej zmydlony, co obniży koszty eksploatacji nadziewarki.

W realizacji pomysłu racjonalizatorskiego spotkałem się z bardzo życzliwą pomocą ze strony dyrektora przetwórni ob. inż. Bańbury, który umożliwił mi sfinansowanie wykonania prototypu.

Omawiany wniosek racjonalizatorski został przez fachowców uznany jako słuszny i uznano również, że wobec faktu wykończenia się już pomp olejnych napędzających nadziewarki na przetwórni Nr 90, należy przystąpić do produkcji ulepszenia, przy czym ustalono, że istnieją możliwości rozproszczenia ulepszonych maszyn na wszystkie jednostki podległe CZPMs.

Zbyt i zaopatrzenie

Usprawnienie pracy detalu mięsnego

Jest pierwsza godzina po północy. Na ulicach Gdańska, Gdyni, Sopot — pusto. Tu i ówdzie mijają sylwetki spóźnionych, nielicznych przechodniów. W zakładach mięsnych w Gdyni-Chylonii i na rzeźni gdańskiej wre praca. Z dała widać światła zakładów. Do nich podążają samochody osobowe i ciężarowe Miejskiego Handlu Mięsem na wybrzeżu.

W zakładach odbywa się zdawanie oraz przyjmowanie mięsa i wędlin przeznaczonych do sprzedaży w sklepach garmazeryjnych na wybrzeżu, które stały się bardzo popularne wśród ludności stale zamieszkującej wybrzeże i bardzo licznej w tym roku rzeszy wczasowiczów. Stosunkowo duży wybór mięsa i wędlin pierwszorzędnej jakości sprzedawany sprawnie, odpowiadający najróżniejszym upodobaniom kupujących, coraz bardziej przypada konsumentom do przekonania, budzi ich zaufanie.

Aby to zaufanie zdobyć, aby na nie zasłużyć, w przekonaniu, że zadowolenie ludzi pracy z działalności sieci dystrybucyjnej mięsa i przetworów mięsnych ma duże znaczenie społeczne i ogólnopolityczne, że zgodne jest z założeniami władzy ludowej, do ofiarnej pracy włączyli się robotnicy zakładów mięsnych i pracownicy sieci dystrybucyjnej, wagowci, brakarze, kierownicy i ekspedientki sklepów mięsnych, szoferzy, personel biurowy.

Praca w zakładach mięsnych została tak zorganizowana, aby mięso i wędliny przeznaczone do sprzedaży w sklepach detalicznych już o godz. 15-ej dnia poprzedniego zdane były przez jednostki produkcyjne do magazynów dystrybucyjnych zakładów. Po uzgodnieniu ilości zapotrzebowania na poszczególne sklepy, przygotowywane są specyfikacje towarowe jak i towar wg specyfikacji dla poszczególnych jednostek sklepowych.

W Miejskim Handlu Mięsem wydawane są dyspozycje co do odbioru i przewozu tego towaru, ustalone są harmonogramy rozpoczęcia pracy przez poszczególne sklepy. Czytamy te harmonogramy: sklep Nr ... rozpoczyna pracę o godz. 3,15 w nocy, sklep Nr ... o 4,00 i tak dalej. Wszystkie sklepy przeszły na pracę nocną, to jest ściśle rozpoczynają pracę już o godz. 3, o 4 nad ranem. Praca polega na tym, aby towar odebrać od konwojenta, sprawdzić specyfikacje, rozłożyć towar w sklepie i w chłodniach przysklepowych, jednym słowem zrobić wszystko, aby już z samego rana konsument mógł nabyć mięso czy wędliny przez niego pożądane.

Nieprzerwana praca w zakładzie i w sieci dystrybucyjnej mięsem dała nadspodziewane dobre wyniki, nie tylko jeśli chodzi o czas sprzedaży mięsa garmazeryjnego i w ogóle wolnorynkowego. Również mięso przeznaczone na sprzedaż reglamentowaną (bony) wydawane jest przez zakłady w porze nocnej i nabywcy mogą je otrzymać już

w godzinach rannych, należy jednak stwierdzić, że przy sprawnej pracy na odcinku sprzedaży wolnorynkowej zdarzały się wypadki opóźnienia dostaw dla zaopatrzenia bonowego, co winno być jak najszybciej usunięte.

Czas wydawania mięsa i przetworów, który dawniej przeciętnie trwał 4 godziny, został dzięki usprawnieniu skrócony i obecnie trwa nieco powyżej 2 godzin. Poza tym należy podkreślić, że odbiór pod względem jakościowym przedstawia się bardzo korzystnie dla kupujących. Oddziały kontroli technicznej zakładów mięsnych (DKT) i brakarze MHM mają możliwość i obowiązek skontrolowania jakości towaru i dopuszczenia do sprzedaży towaru wyłącznie najwyższej jakości, mają również możliwość właściwego wykonania swych obowiązków wagowci i dysponenti, konwojenci i sklepowi.

W godzinach nocnych towar odbierany jest w zakładzie, pakowany do skrzyń, ładowany na samochody ciężarowe, które ruszają w brzasku rannym do różnych punktów dystrybucyjnych. Wyładowanie towaru odbywa się szybko i sprawnie. Kierownicy sklepów wraz z pomocnikami po odbiorze towaru przystępują do różnych czynności, które zostały na nich nałożone przez wyżej stojące władze. Obowiązki te są liczne i ważne.

* * *

Aby dobrze spełnić swe zadania, wykonać obowiązki ciążące na pracownikach zakładów mięsnych i sieci dystrybucyjnej, należy dokładnie zapoznać się z podstawowymi celami sprzedaży garmazeryjnej, z metodami i formami obrotu, z techniką handlu typową dla tego rodzaju obrotu.

Sprzedaż garmazeryjna polega na tym, iż mięso różnych rodzajów (wołowe, wieprzowe, cielęce, baranie) sprzedawane jest w elementach kulinarnych. Elementy kulinarne są to części tuszy zwierzęcej, stanowiące całość pod względem układu kośćca i mięśni, przydatną do specjalnych celów kulinarnych. Właściwy rozbiór tusz na poszczególne części, na elementy kulinarne, już w zakładzie mięsnym, jest podstawową pracą produkcyjną przy przygotowaniu tego towaru.

Podział na elementy kulinarne (np. na schab, szynkę z kością, karkówkę, łopatkę z kością, boczeczek, biodrówkę itp. — w mięsie wieprzowym, na polędwicę, udziec, rozbef, antrykot itp. w mięsie wołowym) winien uwzględniać właściwą przepisową wagę orientacyjną elementu jak i procentową zawartość kości w mięsie, tam gdzie sprzedaż obejmuje również kości. Boczeczek na przykład winien być sprzedawany bez kości, tak samo udziec czy polędwica w mięsie wołowym. Nie wolno dokładać kości luzem ani w hurcie, ani też w sprzedaży detalicznej. W sprzedaży detalicznej obowiązuje ustalony instrukcjami sposób cięcia ele-

mentów na poszczególne kawałki, który winien zachować procentowy układ kości do mięsa w danym elemencie kulinarnym. Należy też uwzględnić kulinarne przeznaczenie poszczególnych kawałków mięsa.

W związku z tym personel produkcyjny w zakładach, jak również personel pomocniczy (kłocowi) w sklepach, winien dokładnie zapoznać się z instrukcjami co do cech poszczególnych elementów kulinarnych mięsa wołowego i wieprzowego, aby mógł wykonać swą pracę bez zarzutu. Pracownicy sklepowi w szczególności winni być skierowani na kursy szkoleniowe bez oderwania od pracy zawodowej, należy również nieustannie popularyzować instrukcje i wskazówki władz centralnych.

Na podstawie obserwacji działalności sieci detalu na terenie wybrzeża doszliśmy do wniosku, że w tej mierze dokonano wiele i widoczny jest wyraźny postęp z dnia na dzień. Niemniej jednak jeszcze wiele pozostaje do zrobienia. Zdarzały się wypadki dzielenia elementów kulinarnych, co jest wyraźnie zakazane. Dzięki interwencji kierownictwa obu zainteresowanych przedsiębiorstw praktyka ta już się nie powtórzyła, natomiast mają miejsce wypadki wydawania towaru nie ściśle według wymogów jakościowych. Szczególnie zaobserwowano, iż karkówka jest często ponacinana i zwisają z niej zacięte kawałki mięsa, co wpływa ujemnie na wygląd zewnętrzny i w pewnej mierze, choć bardzo nieznacznie, zwiększa procent uszki. W danym wypadku stwierdzono, że powstaje to w wyniku nieostrożnego zacinania karkówek przez lekarzy weterynaryjnych w czasie badania poubojowego.

W specyfikacjach towarowych zdarzają się błędy bądź w zakwalifikowaniu elementów kulinarnych, bądź też zastosowaniu nieodpowiednich cen do nich, co mówi o niedostatecznym jeszcze opowaniu przez niektórych pracowników wiedzy towaroznawczej czy też handlowej odnośnie tego obrotu. Nie można mówić o przypadkowych błędach, gdy błędy te miały zawsze miejsce przy elementach bardzo zbliżonych do siebie gatunkowo, jak np. rozbratle i karkówki. Poza szkoleniem ściśle towaroznawczym i technologicznym należy również uświadomić pracowników zakładów produkcyjnych i sieci dystrybucyjnej co do znaczenia właściwie skoordynowanej współpracy między zainteresowanymi jednostkami.

Zdarzają się wypadki dość charakterystyczne, iż każda jednostka stara się zabezpieczyć przede wszystkim interesy własne i patrzy tylko pod tym kątem na wykonanie swych obowiązków. Niezadowolone niektórych zakładów mięsnych wywołała np. instrukcja wymagająca, aby specyfikacje towarowe dla poszczególnych sklepów były wypełniane z ceną i sumą przez zakład produkcyjny, co przyspiesza pracę kierowników sklepów, ale niewątpliwie zwiększa pracę i odpowiedzialność jednostki zajętej ekspedycją w zakładzie.

Z drugiej strony, stwierdzono „przeoginięcie pałki” w odwrotnym kierunku, zaniedbanie dopilnowania interesów własnej jednostki wbrew nie tylko prawu, ale i obowiązkom tej jednostki. Zdarzały się wypadki, kiedy po towar zgłasza się dy-

spONENT i brakarz w jednej osobie (np. brakarz pełni jednocześnie obowiązki dysponenta, odbierającego towar), co nie może gwarantować właściwego poziomu jego pracy kwalifikacyjnej towaru pod względem jakościowym. Były też i wypadki, kiedy na specyfikacjach nie stwierdzono podpisów brakarzy MHM.

Zdarzają się wypadki marnotrawstwa mienia ogólnopństwowego tylko dlatego, iż stanowi ono własność „nie mojej” instytucji. Dotyczy to przede wszystkim tary. Skrzynki i inne opakowania niszczone są w sposób karygodny.

Wreszcie, aby praca ta dała należyte wyniki, należy znaleźć właściwe formy kontroli z wykonania pracy w czasie i w treści. Możliwości i potrzeba efektywnej pracy inspekcyjno-kontrolnej wydają się być potrzebne na odcinku brakarstwa MHM (mianowicie, czy nie byłoby korzystne, aby poza pracą brakarzy przy odbiorze towaru z przetwórci działała specjalna lotna inspekcja w sklepach, która by w pewien sposób kontrolowała towar przed samym jego oddaniem na sprzedaż, kontrolowała pracę brakarzy w przetwórci, ale jednocześnie i pracę sklepowych, ich przygotowanie do pracy, wreszcie ich dobrą wolę?), jak również przy sprawdzaniu remanentów towarowych i pieniężnych w jednostkach dystrybucyjnych. Duża ilość elementów, wynosząca tylko w 2 rodzajach mięsa, tj. wieprzowego i wołowego aż 25 elementów kulinarnych plus wędliny różnego rodzaju, asortyment których, należy się spodziewać, będzie raczej wzrastał nieustannie, podroby I klasy, wyroby wędliniarskie, konserwy mięsne, z drobiu i dziczyzny, tłuszcze zwierzęce, drób bity, dziczyzna, narzucają z konieczności poza pracą szkoleniową, instrukcyjną, uświadamiającą, również pracę kontrolną, mianowicie potrzebę sprawdzenia jak wykonywane są wszystkie zarządzenia w różnych, a szczególnie w ostatnich ogniwach, mających bezpośredni kontakt z konsumentem. Należy dążyć do tego, aby kontrola przedsiębiorstwa i społeczna uniemożliwiła i unieszkodliwiła wszelkie akcje przestępczych jednostek, zmierzające do robienia sobie źródła dochodu z ofiarnej pracy zespołów produkcyjnych zakładów i sieci dystrybucyjnej, z nieświadomości czy też ufności konsumenta. Należy zwrócić baczną uwagę na uczciwość przy ważeniu, przy sprzedaży właściwych elementów po właściwej dla nich cenie, należy opracować system rozliczeń, podawania remanentów, przekazywania pieniędzy aby nadużycia stały się niemożliwe i nieopłacalne.

Aby zaradzić tym i innym niedociągnięciom, należy przeprowadzić szeroko zakrojoną pracę uświadamiającą na oddzielnych w każdej jednostce jak i na wspólnych dla kilku jednostek terytorialnych czy instytucjonalnych — naradach produkcyjnych i konferencjach międzyzakładowych.

Aby wzmocnić dyscyplinę finansową należy stosować umowy planowe między przedsiębiorstwami państwowymi, np. co do użytkowania tary przez jednostkę, która nie jest ich właścicie-

lem, czy też kary za niedotrzymanie terminów dostaw i niedotrzymanie terminu odbioru, w wypadkach mających miejsce, kiedy samochody ciężarowe przybywają z rozdzielnikami i nie mogą zabrać towaru bo nie był przygotowany, lub też wówczas, gdy nie następuje odbiór przez sieć dystrybucyjną w terminach wyznaczonych, aczkolwiek towar był przygotowany do wydania przez zakład produkcyjny itd. itp. Zresztą, potrzeba takich umów przewidziana jest w zarządzeniu władz nadrzędnych, chodzi mianowicie o to, aby objęły one jak najwięcej elementów istotnych dla działalności obu zainteresowanych jednostek gospodarczych.

Powodzenie realizacji planu sprzedaży garmazeryjnej i innej mięsa i przetworów, który dąży do zabezpieczenia interesów ludzi pracy w sensie zapewnienia im artykułów żywienia najwyższej jakości, stawiający duże wymagania zespołom zakładów i sieci dystrybucyjnej, zależy od stopnia świadomości i oddania sprawie wszystkich pracowników tych zespołów.

Wynika z tego szereg zadań, które należy w interesie tej pracy zrealizować. Należy opracować plany terenowe, które zharmonizowałyby z największą dokładnością prace jednostek skupu i dostaw zwierząt gospodarskich z jednostkami produkcyjnymi i dystrybucyjnymi, każda bowiem przerwa, wyłom w rytmiczności pracy jednej z jednostek łamie plan ogólny. Dlatego też należy zwalczyć wszelkie cechy akcyjności, która jest tak typowa dla niektórych naszych ludzi w tere-

nie, bez względu czy daje w danym momencie dobre wyniki. Należy pielęgnować pracę na długą metę, należy dążyć do stabilizacji form organizacyjnych, metod pracy. Na terenie naszej obserwacji, to jest na wybrzeżu, byliśmy świadkami „najlepszych“ przykładów akcyjności, co należy jednak zastąpić innym stylem pracy. Stwarza to szereg obowiązków dla różnych działów zatrudnienia i płac, transportu, księgowości, finansów, produkcji, aby wytworzyć stan stabilizacji w kadrach, w metodach pracy.

Świadomość celów i znaczenia omawianej pracy w chwili obecnej i w okresach następnych winna spowodować wprowadzenie do realizacji planu najlepsze nasze rezerwy kadrowe, techniczne, racjonalizatorskie. Nie można zadowolić się planami minimalistycznymi, nie można poprzestać na tym co jest. Dotyczy to planów asortymentowych, dotyczy to form przygotowania towaru przez działy produkcyjne, dotyczy też form przewozu i sprzedaży w sklepach. Postęp techniczny ludzi zajętych tą pracą, unowocześnienie urządzeń i narzędzi, pomysły racjonalizatorów i nowatorów na różnych szczeblach produkcji i dystrybucji winny być wprowadzone przy realizacji planu.

Obserwacje i spostrzeżenia dokonane w jednym tylko rejonie naszego kraju dają rękojmię, iż praca ta rozwija się i dalej rozwijać się będzie zgodnie z potrzebami naszej gospodarki narodowej.

(X)

TADEUSZ WRÓBLEWSKI

Zca. Dyr. dla spraw produkcji
Ekspoz. CZPMs w Gdańsku

Przygotowanie mięsa i przetworów dla detalu

W chwili kiedy na terenie kraju realizuje się instrukcję Nr 11 Ministra Handlu Wewnętrznego oraz Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dnia 30 lipca rb., należy poświęcić kilka uwag sprawie, w jakich warunkach powinny przebiegać procesy rozbioru, znakowania, pakowania mięsa, jego transport do sklepów garmazeryjnych, rozmieszczenie w sklepach i wyrąb kłocowy. Omówienia wymagają również wędliny i wyroby wędliniarskie sprzedawane w tychże sklepach. Uważamy za konieczne poruszenie tych zagadnień na łamach „Gospodarki Mięsnej”, aby przedstawić konieczność wykonywania i udoskonalenia szeregu prac celem realizacji wyższej formy obrotu mięsem i jego przetworami.

Wychodzimy z założenia, że działy produkcji rzeźnianej dostarczają do rozbioru wieprzowinę w półtuszach, wołowinę w ćwiartkach, a cielęcinę i baraninę w całości, w wymaganych klasach, pochodzące z prawidłowego uboju, starannie i czysto obrobione, dobrze wychłodzone, o temperaturach ustalonych normami technicznymi.

Rozbiór i znakowanie

Rozbiór mięsa na elementy winien odbywać się w pomieszczeniach chłodzonych mechanicznie, z dobrą wentylacją, o temperaturze nie wyższej niż 8°C. Miejsca rozbioru muszą być wyposażone:

- 1) w stoły z drzewa twardego i bezwonnego, o gładkich płytach bez szczelin,
- 2) w regały do odkładania elementów przerebu, również z drzewa twardego i bezwonnego, z odpowiednimi tabliczkami z napisami nazw elementów,
- 3) w skrzynie na skrawki i kości.

Rozbioru dokonuje się na stołach. Dzielenie na elementy odbywa się za pomocą noża, a kości nie przecina się toporem lecz piluje. Na drugim stole pracownik Działu Kontroli Technicznej kontroluje elementy czy zostały one właściwie rozebrane. Równocześnie dokonuje się cechowania, jak stemplowania, etykietowania i plombowania. Z rozbieralni przewozi się elementy do magazynów dystrybucyjnych.

Magazyny dystrybucyjne

Magazyny dystrybucyjne winny się znajdować również w pomieszczeniach chłodzonych o temperaturze nie wyższej niż 6°C. Winny one być odgradzone siatką od pozostałej części magazynu dystrybucyjnego. Wspomniane magazyny zaopatrujemy:

- 1) w regały z tabliczkami dla poszczególnych elementów, służące w pierwszym rzędzie do składowania schabów, karkówek, biodrówek i golonek,
- 2) w metalowe, zaopatrzone tabliczkami regały wózkowe z hakami, na które zawieszamy elementy rozbiorowe z ćwiartek wołowych oraz słoninę, boczek, żeberka, szynki i łopatki,
- 3) w wanny aluminiowe z przeznaczeniem na podroby,
- 4) w stoły do pakowania,
- 5) wagi stołowe oraz decymalne,
- 6) pulpit.

W magazynie dystrybucyjnym poza elementami składujemy również konserwy i smalec w oryginalnych skrzyniach względnie beczkach.

Pakowanie i ekspedycja

Pakowanie towaru do skrzyń odbywa się w magazynie dystrybucyjnym na podstawie otrzymywanych rozdzielników od Miejskiego Handlu Mięsnego. Skrzynie muszą być z drzewa bezwonnego, w stanie czystym, wyłożone pergaminem. W dotychczasowej praktyce okazały się najlepsze tzw. skrzynie oryginalne z okrągłymi otworami, na zawiasach i z patentowym zamknięciem, mogące pomieścić ok. 50 kg masy towarowej. Miejski Handel Mięśny przyjmuje towar w miejscu produkcyjnym Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego, tj. magazynach dystrybucyjnych za pomocą swoich brakarzy, którzy odpowiedzialni są za jakościowy odbiór towaru. Wszelkie reklamacje jakościowe muszą być natychmiast zgłaszane przez brakarza. Następnie skrzynie są zamykane i plombowane, po czym przekazywane przedstawicielowi Miejskiego Handlu Mięsnego wraz ze specyfikacją.

Pakowanie towaru musi odbywać się w z góry określonych godzinach, na krótko przed wysyłką samochodową do sklepów.

Transport do sklepów

Transport odbywa się samochodami Miejskiego Handlu Mięsnego. Załadunek skrzyń na samochody następuje bezpośrednio po zapakowaniu towaru. Załadowanie skrzyń na samochody odbywa się według kolejności sklepów znajdujących się na trasie. W zasadzie transport powinien się odbywać samochodem chłodnią, co zapewni dostawę towaru we właściwych warunkach do sklepów. Transporty konwojowane są przez pracowników Miejskiego Handlu Mięsnego. Ważne jest, by transport przebiegał sprawnie i szybko, tak by towar co najmniej na godzinę przed rozpoczęciem sprzedaży dotarł do sklepów.

Przekazanie towaru kierownikowi sklepu

Konwojent zdający towar kierownikowi sklepu musi być obecny przy jego przekazywaniu. Przy zdawaniu kierownictwo sklepu kontroluje zawartość skrzyni pod względem asortymentowym i ilościowym. Za podstawę służy specyfikacja. Ewentualne reklamacje kierownictwo sklepu zgłaszać musi natychmiast konwojentowi, który następnie przekazuje je do właściwej komórki.

Rozmieszczenie towaru w sklepach

Po wyjęciu towaru ze skrzyń i jego przyjęciu, potrzebne ilości rozmieszcza się natychmiast w sklepie na hakach, względnie półkach i w wannach. Każdy asortyment rozmieszczony jest oddzielnie i oznaczony odpowiednimi napisami, podobnie jak to ma miejsce w magazynach dystrybucyjnych CZPMs. Rezerwy umieszcza się w chłodniach sklepowych i w miarę potrzeby przekazuje się je do sklepu. Mięsa jak i przetworów nie należy zawieszać w miejscach wystawionych na działanie promieni słonecznych.

Wyrąb kłocowy

Wspomniana na wstępie instrukcja zapewnia nabywcy zakup elementów we właściwy sposób ciętych na poszczególne kawałki, procentowy układ kości do mięsa w danym elemencie oraz kulinarne przeznaczenie danych kawałków. To też przy wyrębie kłocowym muszą być zatrudnieni fachowcy wyspecjalizowani w dzieleniu elementów.

Prócz tego nabywca musi mieć tę gwarancję, że zakupując towar w sklepie garmazeryjnym otrzymuje towar wysokiej jakości, w stanie świeżym oraz estetycznie i higienicznie zapakowany.

Wędliny

Produkcja wędlin odbywać się musi ściśle według receptur ustalonych dla poszczególnych asortymentów. Wędliny wysokogatunkowe muszą być produkowane w osłonkach naturalnych i z prawdziwymi przyprawami. Obowiązkiem pionu produkcyjnego jest dbać o ściśle przestrzeganie procesów technologicznych i staranne wykończenie produktu. Wędliny luksusowe oraz grupy A jak i wyroby wędliniarskie przed przekazaniem do magazynu dystrybucyjnego muszą być należycie wychłodzone. W magazynach dystrybucyjnych rozwiesza się je na regałach w taki sposób, by nie stykały się ze sobą. Wędliny podlegają znakowaniu i kontroli DKT. Z reguły rozdział i wysyłka wędlin odbywa się w magazynach niezwiązanych z magazynami mięsnymi. Przy opakowaniu, ekspedycji, transporcie wędlin do sklepów i rozmieszczeniu w sklepach, obowiązują te same zasady co przy mięsie.

Higiena i opieka sanitarna

Wszystkie procesy poczynając od uboju żywca, rozbioru mięsa, produkcji wędlin, magazynowania, ekspedycji, transportu i sprzedaży, podlegają kontroli sanitarno-weterynaryjnej, a zatrudniony personel okresowym badaniom lekarskim.

MGR INŻ. ANDRZEJ ZALEWSKI

Kier. Sekcji Stand. Półfabr. Instytutu Handlu
i Żywnienia Zbiorowego w Warszawie

Gastronomiczny podział mięsa

Doskonalenie dystrybucji mięsa musi postępować równolegle z procesem przekształcania przemysłu mięsnego. Procesowi temu towarzyszy doskonalenie się całego cyklu przetwórczego, w którym rzeźnia przestała być miejscem usługowym, gdzie każdy mógł dokonać uboju sztuki rzeźnej z zachowaniem elementarnych zasad sanitarnych, a stała się zakładem przemysłowym produkującym coraz większy asortyment produktów i półfabrykatów mięsnych.

Zasadniczym zagadnieniem w zakładzie mięsnym jest ustalenie i znormalizowanie rozbioru mięsa aż do postaci będącej przedmiotem obrotu w handlu i przetwórstwie mięsnym.

W działach przetwórczych wędlin, bekonów czy konserw, podział ten został w zasadzie ustalony. Świadczą o tym normy zakładowe opracowywane w CZPMs, w których dla każdego produktu i półfabrykatu określono jego cechy technologiczne oraz wymagania, jakim musi odpowiadać surowiec. Normy te oraz szczegółowe instrukcje produkcyjne pozwalają na sprawną i dokładną selekcję tusz i półtuszy oraz staranny ich rozbiór, natomiast brak jest dotychczas prób znormalizowania rozbioru mięsa świeżego na potrzeby handlu i żywienia zbiorowego.

Drobne warsztaty rzemieślnicze w warunkach struktury kapitalistycznej przedwrześniowej stosowały różne rozbiory, które odpowiadały wymaganiom i upodobaniom smakowym w poszczególnych dzielnicach kraju.

W „Gospodarce Mięsnej“ Nr 9—10 z 1950 r. inż. Światłowski podaje 4 odrębne podziały stosowane w Polsce: w Warszawie, Krakowie, Katowicach i Poznaniu.

Również w Niemczech, obok urzędowego rozbioru tusz wołowych w 1944 r. istniało 15 różnych wariantów dla 15 miast.

We Francji znane są podziały „coupe de Paris, de Lille, de Bordeaux, de Toulouse“.

W W. Brytanii literatura fachowa rozróżnia następujące podziały wołowiny: „London, West of England, Liverpool, Midlands, North, East England, Edinburgh — cutting“.

Dane te wskazują, że przy rzemieślniczym i drobnowarsztatowym charakterze przetwórstwa mięsnego nie dążono do ujednolicenia rozbioru mięsa.

Przy socjalizacji wytwórczości środków żywnościowych i tworzeniu nowoczesnego przemysłu mięsnego oraz uspołecznionej sieci handlu mięsem, problem rozbioru wymaga ustalenia generalnych założeń, które staną się podstawą do pełnego wykorzystania i upowszechnienia pomysłów twórczości racjonalizatorskiej.

Założenia te zostały już ściśle sprecyzowane w Związku Radzieckim, gdzie obowiązuje podział przemysłowy, handlowy oraz gastronomiczny.

W uwagach naszych chcieliśmy wskazać czytelnikowi na pewne charakterystyczne momenty,

które w naszych warunkach powinny być wzięte pod uwagę przy normalizacji obrotu mięsem świeżym, mrożonym — w różnych postaciach (bloki i półfabrykaty porcjowane) oraz kości, których zbiórka przy wyspecjalizowanym i centralnym rozbiórce odgrywać będzie poważną rolę.

Liczymy się z dwojakiego rodzaju odbiorcami: 1) odbiorcy mięsa w handlu hurtowym i 2) odbiorcy mięsa w handlu detalicznym.

Odbiorcy mięsa w handlu hurtowym

1. Zakłady gastronomiczne — a więc otwarte i zamknięte (pracownicze) zakłady żywienia zbiorowego, które w zasadzie powinny otrzymywać mięso w elementach*). Dzięki temu kucharz miałby możliwość swobodnego porcjowania i zużywania go w różnych postaciach kulinarnych. Zakład nie potrzebuje dokonywać rozbioru półtuszy (tuszy), co ma wielkie znaczenie ekonomiczne dla zakładu. W nowoprojektowanych dzielnicach i miastach socjalistycznych zaplecze zakładów żywienia zbiorowego, ze względów urbanistycznych, ograniczone jest do minimum. Stąd też nie ma tu miejsca na rozbiór półtuszy. Dystrybowane mięso w elementach zmniejszy zatem powierzchnię przetwórczą zaplecza zakładu, ilość potrzebnych etatów wykwalifikowanych rzeźników-kucharzy, zwiększy natomiast przelotowość zakładu, asortyment potraw itp.

W zakładzie żywienia zbiorowego element mięsny podlega dalszemu przygotowaniu do przeróbki kulinarnej. Oczyszczany jest z drobnych naczyń, powięzi i ścięgien oraz formowany do pożądanego kształtu i wielkości. Dlatego też nazywamy go **elementem formowanym**. Przy tego rodzaju przeróbce powstają okrawki, a więc drobne kawałki mięsa i tłuszczu, które już wewnątrz zakładu gastronomicznego zużywane są do wyrobu małych ilości gulaszy, bigosów, wywarów (rosółów), oraz masy siekanej czy mielonej (pasztety). W zasadzie przyjmujemy, że tak mięso gulaszowe, jak i masa siekana oraz kości na wywar (rosół) dostarczane będą z centralnych rozbiórni. Kucharz ma więc pełną swobodę w stosowaniu czterech postaci mięsa przeznaczonego do przeróbki termicznej.

- a) w całości, przy czym podział na porcje dokonywany jest przed podaniem do spożycia;
- b) w pojedynczych porcjach — kawałkach (kotlety, sznycle, steki itp.);
- c) w rozdrobnionych kawałkach do porcjowania (gulasz);
- d) w posiekanej masie (kotlety mielone, pierogi, klopsy itp.).

* W artykule operujemy terminologią proponowaną przez Instytut Handlu i żywienia Zbiorowego. Element — jest to część półtuszy (tuszy) lub pewien jej kawałek okrawany z kości, ścięgien, rozciągów i powięzi niejadalnych.

2. Działy w rzeźni lub samodzielne przetwórnice półfabrykatów mięsnych. Produkcja półfabrykatów mięsnych jest nową formą dystrybucji mięsa przeznaczonego do bezpośredniego spożycia. Chodzi tu o jednoporcjowe kawałki mięsa, oprócz masy mielonej, która powinna być dystrybowana na wagę. Kawałki te, tzw. półfabrykaty są tak przygotowane, aby do spożycia wymagały jedynie przeróbki termicznej lub przedtem panierowania*) i przeróbki termicznej. Ten rodzaj sprzedaży mięsa został w br. zapoczątkowany na szerszą skalę przez aparat Miejskiego Handlu Mięsem.

Niewątpliwie dystrybucja półfabrykatów mięsnych powinna być utrzymana zwłaszcza w dużych miastach przemysłowych o znacznym ruchu przyjezdnych oraz w uzdrowiskach i miejscowościach wypoczynkowych (góry, morze, Pojezierze Mazurskie).

Wytwórnice półfabrykatów mięsnych obsługują z kolei dwóch odbiorców detalicznych:

- a) bary mięsne — zlokalizowane w dzielnicach przemysłowych, biurowych oraz przy dworcach kolejowych, autobusowych, stacjach metra itp., gdzie konsument otrzymuje szybko gorący kotlet czy gulasz z chlebem i surówkami,
- b) sklepy gastronomiczne i ruchome punkty sprzedaży półfabrykatów, obsługujące dzielnice mieszkalne, gdzie konsument może znaleźć przyrządzony półfabrykat, służący mu do przygotowania posiłku domowego.

Odbiorcy mięsa w handlu detalicznym

Sklepy mięsne dystrybuja mięso na wagę, przy czym kupujący otrzymuje dowolnej wielkości kawałki wybranego elementu. Nie jest on formowany, a więc okrawany z drobnych powięzi i ścięgien. W tych samych sklepach dystrybowane są kości i podroby, powstające przy centralnym rozbiórce mięsa.

Główne założenia rozbioru gastronomicznego

Mięso sprzedawane do bezpośredniego spożycia musi być przede wszystkim zróżnicowane w zależności od kilku form przeróbki termicznej

- 1) przeróbka termiczna w cieple promieniującym bezpośrednio:
 - a) pieczone — na ruszcie lub na rożnie,
- 2) przeróbka termiczna w cieple promieniującym pośrednio:
 - a) pieczone,
 - b) gotowane,
 - c) duszone,
 - d) smażone na ruszcie lub na patelni.

Przydatność mięsa do tego lub innego rodzaju przeróbki termicznej uzależniona jest od ilości i jakości zawartej w nim tkanki łącznej i tłuszczu śródmięśniowego. Tkanka łączna w mięsie różnych zwierząt rzeźnych i w różnych częściach tuszy posiada też różną zdolność do „rozklejania

się”. Główny składnik tkanki łącznej, collagen, pod wpływem wysokiej temperatury i wody przechodzi w klejową, galaretową substancję glutyn. Drugi składnik białkowy tkanki łącznej — elastyn, nawet przy długim gotowaniu nie „rozkleja się”. Przejście collagenu w glutyn powoduje rozluźnienie tkanki mięsnej, co nadaje jej miękkość ułatwiającą żucie.

Mięso tych samych zwierząt rzeźnych może wykazywać duże wahania w zawartości tkanki łącznej jak i odporności na działanie temperatury w obecności wody wchodzącej w skład collagenu. Najbardziej odporny jest collagen w tych częściach mięsa, które wchodzi w skład mięśni za życia zwierzęcia wykonujących ciężką pracę, a więc mięśni szyi, brzucha i nóg. Również w miarę wzrostu zwierzęcia mięśnie „łykowacieją” wskutek zachodzących zmian biochemicznych w collagenie tkanki łącznej, która staje się bardziej odporna przy przeróbce termicznej.

Największe zróżnicowanie odporności collagenu występuje w tuszach wołowych, z których niewielka część umięśnienia nadaje się do pieczenia w dużych kawałkach w cieple promieniującym bezpośrednio.

Według danych Instytutu Naukowo-Badawczego Przemysłu Mięsnego ZSRR**) zawartość tkanki łącznej w podstawowej masie umięśnienia tuszy wołowej, średniotuczzonej, waha się w tylnej ćwierci od 11,6 do 12,6%, a w przedniej od 13,5 do 15,0%.

Części półtuszy, zawierające od 11,6 do 15,0% tkanki łącznej stanowią około 72% umięśnienia. W pozostałych częściach, z wyjątkiem pręgi przedniej i tylnej, ilość tkanki łącznej waha się od 18 do 25%. Pręga składa się całkowicie z tkanki łącznej (powyżej 90%).

Zawartość collagenu waha się w tuszach wołowych od 2,0% do 2,9%. Duże ilości collagenu występują w mostku, łacie oraz mięśniach kończyny przedniej (3,3 do 4,8%). Specjalnie dużo collagenu zawiera pręga przednia — 13,9% i tylna — 10,6, dlatego też używane są na galarety.

Elastyn występuje w większej ilości w przednich ćwierciach, a w mniejszej w ćwierciach tylnych mięsa wołowego.

W mięsie baranin w porównaniu z mięsem wołowym jest znacznie mniej tkanki łącznej.

Wieprzowina zawiera jeszcze mniejszą ilość tkanki łącznej, a rozłożenie jej jest bardziej równomierne, dlatego też wszystkie elementy wieprzowe z wyjątkiem nóżek i golonki mogą być pieczone i smażone.

Przy rozbiórce wieprzowiny duże znaczenie ma oddzielenie tłuszczu i słoniny, która pozostawiona razem z mięsem zmniejsza jego wartość smakową. Dlatego też na przykład pachwina oraz cała słonina okrywająca mięśnie szynki winny być przy rozbiórce gastronomicznej usunięte. Podobnie na schabie (m. longissimus dorsi) pozostać powinna zaledwie 1—2 mm warstwa słoniny. Większa warstwa słoniny powiększa ubytki wagowe mięsa w czasie przeróbki termicznej.

*) Panierowanie mięsa polega na obtaczaniu w bułce tartej z jajkiem i mąką.

**) patrz: Łobanow D. J. „Technologia przygotowania piszczi” — Moskwa 1951.

Żywiec rzeźny

Opas koni rzeźnych

Lubelska Ekspozytura Centrali Mięsnej może poszczycić się nowym, poważnym wkładem w dziedzinie realizacji założeń dwuletniego planu produkcji mięsa. Mówiąc o wkładzie nie sugerujemy się jedynie osiągnięciami ilościowymi czy jakościowymi pracy nad opasem koni, aczkolwiek wyniki niżej omawiane są bardzo interesujące. Znaczenie przeprowadzonej akcji opasowej tkwi głównie w jej pionierskim charakterze, w wykazaniu, iż akcja taka jest możliwa, w inicjatywie podjęcia tej pracy, wreszcie, w poziomie jej przeprowadzenia. Podkreśliliśmy już w „Gospodarce Mięsnej“*) wyniki osiągnięte przez tę samą ekspozyturę w akcji opasowej bydła i miło nam na tym miejscu jeszcze raz podkreślić, iż koledzy ceemowcy z Lublina nie poprzestali na poprzednich pozytywnych wynikach w pracy nad opasem bydła, ale zrobili poważny wysiłek, aby się uporać z nową, trudną problematyką, aby zademonstrować przed innymi jednostkami obrotu w kraju nowe metody, nowe drogi w walce o masę mięsną.

Istotą dwuletniego planu produkcji mięsa jest *wszechstronna* praca nad zwiększeniem produkcji żywca *różnego* rodzaju, jest praca nad podniesieniem ilości pogłowia trzody chlewnej, bydła rogatego, drobiu, dziczyzny, królików. Drogi prowadzące do zwiększenia masy mięsnej w kraju są różne. Plan dwuletni uwzględnia w poważnej mierze między innymi przedsięwzięciami te możliwości, które tkwią w poprawie *jakości* pogłowia, co wiąże się z jednoczesnym wzrostem *ilości* mięsa i przetworów. Opas bydła, poprawa kondycji rzeźnej zwierząt gospodarstwach niskich klas, tzw. „chudźca“, spowodowanie, aby zwierzęta te przybierały na wadze, utuczyły się, dały w konsekwencji większą wydajność poubojową, lepsze pod względem jakości i kaloryczności mięso — jest jedną z ważniejszych form realizacji założeń dwuletniego planu produkcji mięsa, 6-letniego planu w dziedzinie gospodarki mięsnej.

Praca doświadczalna ekspozytury lubelskiej CM wykazała, iż poważne wyniki ilościowe można osiągnąć przy opasie koni rzeźnych. Opas koni rzeźnych nie jest prawie znany w naszym kraju; w okresie międzywojennym nie zwracano na to specjalnej uwagi. Zdarzały się wypadki skupowania partii koni przez kupców zagranicznych i opasania ich celem sprzedaży na rynkach Europy Zachodniej, ale zagadnieniem tym nie interesował się hodowca, producent żywca rzeźnego, chłop, nie było większego zainteresowania ze strony handlu i konsumenta.

Przyczyny tego stanu rzeczy były różne: konsumpcja koniny w odróżnieniu od wielu krajów, gdzie konina była bardzo poszukiwana (Belgia, Francja) nie była popularna w naszym kraju

i nic nie robiono, aby te niczym nieuzasadnione uprzedzenia zwalczyć. Był to jeden z wielu objawów marnotrawstwa w gospodarce hodowlanej, gdyż rok rocznie, z przyczyn naturalnych (starość, nieszczęśliwe wypadki) pewien poważny procent koni wychodził z użytku (fachowcy obliczają tę ilość na minimum 5% pogłowia końskiego, co daje poważną ilość koni w stosunku rocznym). Zużytkowanie tych koni następowało przez zdejmowanie skóry i zakopywanie reszty przez co tracono poważne ilości mięsa, tłuszczu i różnych artykułów ubocznych, które przedstawiały poważną wartość pieniężną. Konie oddawane na rzeź były z reguły niedopasione, gdyż opas nie kalkulował się, szły zresztą z reguły dla najbiedniejszej ludności, o którą wiele się nie troszczono.

W okresie po wyzwoleniu sytuacja uległa radykalnej zmianie. Zapanowały zasady oszczędnej gospodarki materiałowej, surowcowej, ponadto podniósł się poziom wykorzystania mięsa dla spożycia. W wielu rejonach kraju (np. tam gdzie zamieszkali reemigranci z Francji znacznie wzrósł popyt na mięso końskie, w poważnym stopniu znikły uprzedzenia, wzrosło natomiast zainteresowanie najszerszych rzesz ludności tym artykułem spożycia, który odpowiednio przygotowany (tak przez opas jak i przez właściwe zużytkowanie mięsa) przedstawia szereg cennych cech odżywczych i smakowych. Przez należyte zorganizowanie opas koni rzeźnych zwalczamy marnotrawstwo poważnych ilości mięsa, dajemy lepszy gatunkowo artykuł spożycia konsumentom, uzyskujemy szereg cennych artykułów poubojowych, tak konsumpcyjnych jak i technicznych.

Nie mieliśmy jednak dotychczas dostatecznej pracy nad opasem koni przeznaczonych na rzeź, które przecież powinny zająć poważniejszą pozycję w bilansie mięsnym kraju.

Doniosłość pracy opasowej koni rzeźnych przez ekspozyturę lubelską CM tkwi właśnie w rozwiązywaniu wielu zagadnień z tej dziedziny. Użytkano pewne dane o metodach żywienia, o efektywności opasu w zależności od ras koni, od wieku, od rodzaju i ilości zadawanych pasz, od harmonogramu żywienia, od sposobów pielęgnacji itp.

Zespół pracowniczy zatrudniony przy doświadczalnym opasie koni rzeźnych, w kolektywnym wysiłku lekarzy weterynarii i stajennych, kalkulatora i pracownika naukowego z ramienia UMCS czy Państwowego Instytutu Naukowego Gospodarstwa Wiejskiego w Puławach, w czasie turnusu opasowego notowali różne spostrzeżenia, dokonywali różne prace analityczne, które mają duże znaczenie tak dla dalszej pracy praktyka jak i dla naukowca.

Sprawozdanie z doświadczalnego opasu koni rzeźnych mówi o nowym stylu pracy jednostki społecznej gospodarki, która w sposób nowy

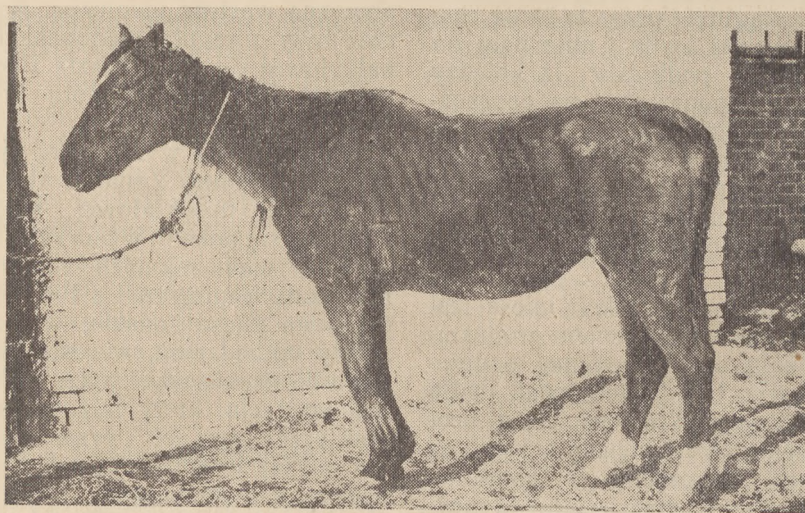
*) Artykuł p. t. „Doświadczalny opas bydła“ (x), „Gospodarka Mięsna“ Nr 1, 1952.

jak na nasze warunki pracy w tej dziedzinie nie tylko ustosunkowała się doświadczalnie do wielu kwestii zootechnicznych i weterynaryjnych, ale sumiennie zajęła się ekonomiką opasu, żmudnie pracowała nad kosztami własnymi, nad wynikami poubojowymi poszczególnych sztuk opasionych, badała nawet ustosunkowanie się konsumentów do jakości mięsa opasionych koni. Godne podkreślenia i uznania jest to szperanie pracowników w różnych podręcznikach polskich i radzieckich, aby znaleźć dane teoretyczne, które mogłyby przydać się w pracy praktycznej, na uznanie zasługuje również ten stały kontakt pracowników zespołu z uczelniami i instytutem naukowo-badawczym, jak i niewątpliwie metoda doświadczalna pracy, obserwacja codzienna wszystkich objawów u opasanych zwierząt, jak pisa-

cencie wyboju i małej kaloryczności mięsa...". Fotografie koni przed wypasem umieszczone obok, są chyba świetną ilustracją prawdziwości tej charakterystyki.

O rodzajach koni postawionych na opas mówi selekcja dokonana już w czasie trwania opasu. Zdjęto z konieczności 18 koni (18%) z powodu dyskwalifikacji, mięso koni dorżniętych z konieczności było z reguły niszczone, gdyż nie nadawało się do użytku.

Wyniki najważniejsze w opasie to jest przyrost wagi żywca przedstawiają się następująco: waga koni wynosiła przy wstawieniu na opas 32.980 kg, przy zdjęciu — 38.355 kg, ogólny przyrost w kg wynosi więc 5.375 kg. Przeciętny przyrost dzienny wynosił 0,90 kg, przy czym przeciętna przyrostu wahała się znacznie pomiędzy po-



Rys. 1. Chudziec.

Klacz — lat 19 — zakupiona w Zamościu. Typ cięższy pogrubiony. Okres opasania 64 dni. Waga wstawienia — 370 kg — w klasie III. Waga zdjęcia — 450 kg — w klasie Ekstra. Przyrost ogólny — 80 kg. Przyrost dzienny — 1,3 kg.

nia o wszystkich wątpliwościach co do właściwości zastosowanej metody pracy, mówienia o trudnościach w pracy.

Wyniki pracy jak najogólniej ujęte, przedstawiają się następująco. Na bazie opasowej w Chełmie postawiono na turnus opasowy, trwający od lutego do kwietnia 1952 roku, 100 koni z gatunku „chudźca“, w tym 96 koni kl. III i 4 konie kl. II. Dla dokonania oceny znaczenia opasu żywca rzeźnego należy zainteresować się gatunkiem koni skupowanych na bazach Centrali Mięsnej, jak również przez handlarzy prywatnych. Analiza skupu żywca rzeźnego w 1951 roku przez CM w Lublinie mówi o tym bardzo wyraźnie: w klasie Extra zakupiono 2,3% ogólnej ilości, w klasie I — 19,9%, w klasie II — 35,6%, w klasie III — 42,0%, czyli dominującym gatunkiem podaży jest koń zaklasyfikowany do klasy III i klasy II (ok. 80% ogólnego zakupu). Charakterystyka koni z klasy III, tzw. chudźca podana jest w sprawozdaniu CM: „...sztuki te, z ledwie dostatecznym umięśnieniem, stanowiły liche, słabo nadające się do konsumpcji materiały, o minimalnym pro-

szczególnymi grupami żywieniowymi — grup takich było 3, ale znacznie również w ramach poszczególnych grup. W grupie I przeciętna przyrostu wynosiła 1 kg, w II — 0,88 kg, w III — 0,81 kg. W grupie I przyrost w stosunku do wagi, wstawienia wynosił 18,4%, w grupie II — 15,9%, w grupie III — 14,5%. Różnice w przyrostach notowanych w różnych grupach żywieniowych należy przypisać głównie różnym dawkom paszowym, ale poza tym należy też uwzględnić odmienności indywidualne koni postawionych na opas. Badania wykazały, iż największe przyrosty wagowe wykazały konie o typie pogrubionym, najmniejsze (w stosunku do wagi wstawienia) konie z domieszką krwi angielskiej.

Dały się też zauważyć duże różnice przyrostowe u poszczególnych koni tych grup i w ogólnej masie postawionej na opas. Np. klacz notowana pod Nr rejestracyjnym 102 miała okresowo 2,23 kg dziennie przyrostu, wałach Nr 99 uzyskał w ciągu 79 dni opasania 120 kg przyrostu, klacz Nr 44 osiągnęła 120 kg przyrostu — wszystkie te konie były typu pogrubionego. W

tym samym czasie koń bezrasowy Nr 27 osiągnął tylko 20 kg przyrostu, koń bezrasowy Nr 5 uzyskał w ciągu 62 dni opasu tylko 15 kg przyrostu.

Materiały wynikowe winny skłonić zainteresowane czynniki do rozpracowania zagadnienia pasz i chowu w sposób gwarantujący podniesienie ogólnego poziomu przyrostów.

Charakterystyczne dla wyników jest również przejście sztuk do wyższych klas. Jak już pisaliśmy wyżej, na opas postawiono 96 koni klasy III i 4 konie klasy II. Zdjęto natomiast 63 konie w klasie I, 9 — w klasie II i 8 — w klasie III. Przejście do klasy wyższej nastąpiło przeciętnie w 235%, a 60 sztuk zmieniło klasę o 300%.

Wyniki powyższe mówią o tym, iż opas koni rzeźnych, to jest koni w warunkach naszych z reguły starych, wychudzonych, zużytych, niezdolnych do pracy wskutek ślepoty czy kulawizny jest w pełni uzasadniony gospodarczo. Akcja ta zorganizowana na terenie całego kraju może nam dać dodatkowo setki ton mięsa wysokiej jakości.

Doświadczenie wykazało, iż nasilenie podaży żywca rzeźnego ma miejsce w okresie od października do stycznia włącznie, gdy rolnik chce się pozbyć konia po wyeksploatowaniu go przed okresem zimowym. Nakłada to obowiązek dla terminowego podjęcia przez zainteresowane organizacje gospodarcze pracy organizacyjnej, instrukcyjnej i szkoleniowej w tej dziedzinie.

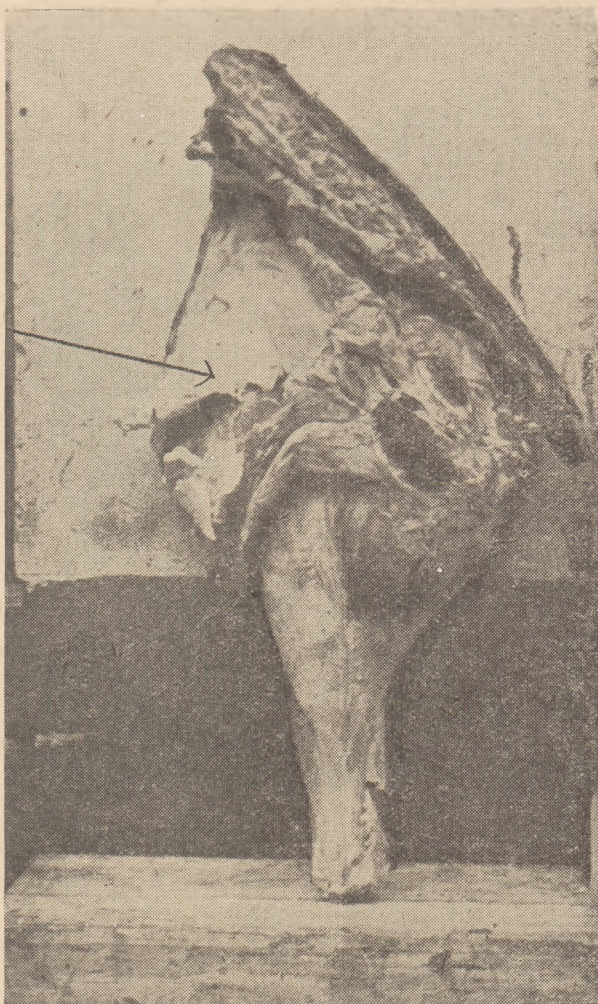
Najważniejsza praca do dokonania to ustalenie właściwych racji opasowych, sprecyzowanie składu i wzajemnych proporcji poszczególnych pasz, ujednolicenie harmonogramów zadawania pasz itd. W sumie, pasze to najpoważniejsza pozycja w kosztach opasu i mająca decydujący wpływ na koszty własne opasu. Przychód ze sprzedaży sztuk opasanych jest również głównie zależny od efektywności zadawania pasz. W 3 grupach żywieniowych bazy opasowej w Chełmie, koszt paszy w grupie I wynosił 60,44%, w grupie II — 52,76%, w grupie III — 53,25% w stosunku do kosztu własnego 1 kg opasanego żywca rzeźnego, co mówi o dość dużej rozpiętości, szczególnie między grupą I a innymi. Aczkolwiek przyrosty w grupie I były największe nie wiadomo czy należy to przypisać wyłącznie składowi pasz i w jakim stopniu wyniki kształtowały się pod wpływem tego czynnika. Koszt własny sztuki opasanej w grupie pierwszej, wyższy o 0,4 zł niż w grupie II i o 0,68 zł niż w grupie III, winien być uzasadniony również pod kątem wyniku sprzedaży sztuki opasanej, gdyż ceny uzyskane ze sprzedaży koni opasanych z pierwszej grupy były tylko o 0,16 zł wyższe niż uzyskane ze sprzedaży w grupie II i tylko 0,09 zł niż w grupie III. Te wyniki ekonomiczne wymagają analizy, gdyż mogły powstać z przypadkowego układu grup pod względem typów koni, ale niewątpliwie dają wiele do myślenia o samych metodach żywienia. Niewątpliwie też jest, że należy opracować cennik dla koniny, który by uwzględnił różnice jakościowe.



Rys. 2. Chudziec (ta sama sztuka jak na rys. 1)



Rys. 3. Po opasieniu (ta sama sztuka jak na rys. 1 i 2.)



Rys. 4. Mięso końskie sztuk opasionych (strzałki wskazują warstwę tłuszczu)

Jak już podkreśliliśmy w poprzedniej naszej publikacji na ten temat (patrz odsyłacz), ekonomika opasu winna zająć czołowe miejsce w na-

szych zainteresowaniach. Przedsiębiorstwo uspołecznione nie może ograniczać się wyłącznie do spraw żywienia pod kątem kalorii, ale musi przeprowadzić żmudne badania nad kalkulacją. Oszczędności towarowe, materiałowe, winny iść w parze z oszczędną gospodarką finansową.

Również inne elementy kalkulacji, jak koszty robocizny, transportu, administracyjne, a szczególnie pierwszy, który przy obliczaniu stosunku procentowego do wartości sztuki łącznie z ceną zakupu żywca wyniósł w grupie I około 13%, w grupie II — 14%, w grupie III około 15% (w stosunku do samych kosztów 17%, 19%, 20%) wymagają dokładnego badania i pracy nad ich obniżeniem.

Nie ulega wątpliwości, że umasowienie tej pracy obniży koszty, które z reguły są wyższe przy pracy doświadczalnej nad stosunkowo małą ilością zwierząt.

Bardzo sumienne i inteligentne opracowanie wyników przez bazę opasową w Chełmie (Ekspozyturę CM w Lublinie) w różnych aspektach działalności umożliwi władzom centralnym i innym jednostkom terenowym przystępującym do akcji opasu żywca rzeźnego korzystanie z osiągniętych doświadczeń w celu unormowania tych odcinków pracy, gdzie zachodzi ku temu konieczność.

Doniosłość wkładu pracy ekspozytury lubelskiej CM polega na tym, iż wskazała kierunek aktywności na jeszcze jednym odcinku walki o masę mięsną, że wszechstronnie opracowała szczegóły organizacyjne i eksploatacyjne tego opasu, że dała jeszcze raz dowód wysokiego poziomu jednostki uspołecznionego obrotu. Ten wkład pracy nie powinien być zmarnowany.

(X)



Rys. 5. Grupa stajennych

INŻ. JERZY OKOLSKI

Kier. Dz. Opasu i Wypasu
CZTP w W-wie

Aspekt żywieniowy opasu koni rzeźnych

Próba opasu koni, przeprowadzona w roku bieżącym w Chełmie przez Ekspozyturę C. M. w Lublinie, jest pierwszą próbą tego rodzaju po wojnie, w dodatku przeprowadzoną w nowych warunkach gospodarki socjalistycznej i na dość poważnej ilościowo grupie, bo na 100 sztukach.

Ponieważ w naszej literaturze fachowej odczuwa się brak materiału opartego na szerszej praktyce w zakresie opasu koni, podjęta próba miała dać odpowiedź na szereg pytań w tej dziedzinie. Najważniejsze z nich były:

- 1) czy wybrakowane konie różnego typu jakie daje rynek miejscowy nadają się do opasu,
- 2) sprawdzenie, które z opracowanych teoretycznie norm żywieniowych okażą się w praktyce najwłaściwsze,
- 3) jakie wyniki opasu dadzą różne typy koni,
- 4) określenie potrzebnego czasu dla opasienia koni.

Teoretyczne normy żywienia i czasokres opasu opracował Dział Opasu i Wypasu Zarządu Przedsiębiorstwa. Dużą trudność przy tym stanowiło ułożenie właściwych norm żywienia. Opierając się na bardzo ogólnych wskazówkach podanych w naszej literaturze fachowej, przyjęto ilościowe zapotrzebowanie na paszę bytową u konia w jednostkach i białku oraz potrzebnej ilości tego białka na jednostkę karmową.

Zapotrzebowanie na paszę produkcyjną, w danym wypadku na przyrost wagowy, wobec braku dostatecznych wskazówek we wspomnianej wyżej literaturze przyjęto tak jak dla bydła opasowego przy zamierzonym przyroście 1 kg dziennie.

W wyniku tego rodzaju przeliczenia, przy układaniu norm przyjęto na konia teoretycznie, jako zapotrzebowanie na paszę bytową i produkcyjną łącznie, przy wadze 300 do 350 kg żywca — 6,5 do 7 jedn. karm. jęczmiennych i 400 — 420 g białka. Jednocześnie licząc się z różnymi warunkami paszowymi i chcąc wypróbować różny układ i dobór pasz, normy te Dział Opasu i Wypasu opracował w trzech wariantach na paszach stosunkowo najczęściej posiadanych, albo możliwych do uzyskania przez gospodarstwa rolne.

Warianty te dla trzech grup koni były następujące:

Dawka dzienna w kg na 1 szt. do 350 kg w. ż.

Rodzaj paszy	Wariant dla I grupy	Wariant dla II grupy	Wariant dla III grupy
Ziemniaki	15	5	7
Otręby żytnie	2	2	—
Wytłoki suszone	—	3	3
Siano	2	2	3
Sieczka	4	4	—
Słoma	1	1	5
Makuch rzepakowy	—	—	0,5
Ogółem:			
jedn. karm. jęczmiennych	6,5	6,4	6,5
białka w gramach	385	408	402

Do próby opasu wzięto 100 szt. różnego rodzaju koni, tj. takie, jakie daje normalna podaż koni wybrakowanych na terenie Lubelszczyzny, toteż w liczbie tych 100 koni było: 60 sztuk bezrasowych, 20 sztuk z domieszką krwi zimnej tzw. pogrubionych, 11 sztuk podrasowanych krwią angielską i anglo-arabską, 7 sztuk mongołów, 1 sztuka o typie „konika“, 1 sztuka muł.

Waga wahała się od 230 — 480 kg. Przeciętnie 329,8 kg. Wiek od 11 — 29 lat — przeciętnie około 20 lat.

Cała stawka koni do opasu została podzielona na 3 grupy, z których każda otrzymywała inny wariant pasz.

Czas potrzebny dla opasienia koni przyjęto 60 dni, gdyż ze względu na inne właściwości przewodu pokarmowego u koni w porównaniu z bydłem, okres tzw. rozpychania wydawał się zbędny.

W trakcie przeprowadzania opasu, po dokonaniu analizy otrąb i stwierdzeniu bardzo niskiej ich wartości, jak również słabej jakości siana i makuchu, zaszła konieczność powiększenia dawek otrąb w I i II grupie, a w III grupie wprowadzenia ich dodatkowo w ilości 2 kg na sztukę.

Wyniki produkcyjne przeprowadzonego opasu koni dla trzech wariantów żywieniowych przedstawiały się następująco:

Elementy	Wariant żywieniowy		
	I	II	III
Ilość sztuk opasowych	32	35	33
Przeciętna waga wstaw. w kg	341,4	327,6	320,9
Przeciętny wiek (lat)	18	20	20
Przeciętna ilość dni opasu	63,3	59,2	56,8
Sredni przyrost dzienny w kg	1	0,88	0,81
Przyrost w stos. do wagi wstawienia w %	18,4	15,9	14,5
Przejsie do wyższej klasy w %	243,7	222,8	239,4
Zużyto na 1 kg przyrostu: jedn. karm. jęczm.	7,8	9,3	8,6
białka strawnego w gramach	407,7	553,3	556,0

Przeciętnie na produkcję 1 kg przyrostu zużyto 8,5 jednostek karmowych jęczmiennych i 494 g białka. Na jedną jednostkę wypada 58 g białka, co w przybliżeniu pokrywało się z teoretycznymi założeniami.

Próbny ubój 15 koni ze wszystkich trzech grup wykazał: przeciętny procent wyboju mięsa do wagi żywca — dla I grupy 53,7%, dla II grupy 52,6%, dla III grupy 51,1% oraz procent tłuszczu — dla I grupy 3,3%, dla II grupy 3,0%, dla III grupy 1,6%. Wszystkie opasione sztuki przy uboju dały jasne, soczyste mięso, wykazujące znaczne przetłuszczenie tkanki mięśniowej, poza tym duże ilości tłuszczu na zewnątrz tuszy jak i wewnątrz jamy brzusznej.

Jak wykazują wyżej podane cyfry z wyniku opasu, najlepsze efekty dał wariant żywieniowy

I grupy, zarówno pod względem przyrostu wagowego jak też w procentach zmiany klasy i wartości mięsa, przy najniższym zużyciu jednostek i białka na 1 kg przyrostu. Był on jednak jednocześnie najdroższy, wydaje się, iż głównie z racji wysokich cen ziemniaków.

Dla ścisłości jednak nadmienić należy, iż I grupa miała stosunkowo nieco lepszy start od pozostałych dwóch grup, gdyż selekcja materiału do grupy I była bardziej ostra. Widzimy to z zestawień, w których wiek przeciętny w I grupie był niższy, natomiast waga wstawienia wyższa oraz przeciętny okres opasu najdłuższy.

W odniesieniu do typów koni użytych do opasu dało się stwierdzić wyraźnie, iż najwyższe przyrosty dzienne jak też najwyższy stosunek procentowy przyrostu do wagi wstawienia miały konie z domieszką zimnej krwi, tzw. pogrubione. Co do koni bezrasowych oraz koni z domieszką krwi angielskiej nie dało się stwierdzić wyraźnych różnic, gdyż przeciętne przyrosty na sztukę miały prawie jednakowe, natomiast prze-

ciętny stosunek procentowy przyrostu do wagi wstawienia konie podrasowe krwią angielską miały nieco wyższy, mniej więcej o 0,5%.

Co do czasu potrzebnego dla opasienia koni, to na podstawie uzyskanych wyników można przyjąć, że dla otrzymania wymaganych przyrostów okres 60 dni wystarcza, jednakże dla uzyskania pełnego opasienia, tzw. ekstra klasy, należałoby opas koni przedłużyć do 80 dni.

Poza omówionymi wyżej wnioskami i spostrzeżeniami przeprowadzony próbny opas koni dał jeszcze cały szereg innych wniosków i spostrzeżeń.

Wszystkie te wnioski i spostrzeżenia, jak również stosowane w danym wypadku rodzaje pasz i normy żywienia wymagają jednak dalszych prób i potwierdzeń.

W każdym razie należy stwierdzić, iż w tej nowej dziedzinie, jaką jest opas wybrakowanych koni dla celów rzeźnych, została przez Ekspozyturę C. M. w Lublinie dokonana pierwsza po wojnie próba, w dodatku bardzo celowa i udana.

INŻ. JERZY OKOLSKI

Przygotowanie do opasu jesienno-zimowego

Mijają ostatnie dni lata i zbliża się okres jesienno-zimowy, a z nim nowy etap prac i celowych zabiegów o zwiększenie puli mięsnej, m. inn. poprzez opas bydła na bazach opasowych.

Jak do każdej akcji, czy to będzie żniwna czy siewna, tak też i do akcji opasu bydła na bazach opasowych należy się zawczasu przygotować, tzn.:

- 1) spojrzeć krytycznie na poprzednią akcję opasową przeprowadzoną w 1-szym półroczu i ocenić należyte to wszystko, co sprzyjało w jej przebiegu, jak również — co hamowało rozwój lub utrudniało normalny tok pracy,
- 2) zaplanować tak wszelkie prace, zabiegi i czynności, aby uniknąć w nowej akcji dotychczasowych niedociągnięć i błędów.

W chwili obecnej szereg własnych baz opasowych, dawniej Centrali Mięsnej, a dziś Centralnego Zarządu Tuczcu Przemysłowego, kończą już prace przygotowawcze do nowej kampanii opasowej. Prace te — to gromadzenie niezbędnych pasz, porządkowanie podwórza i dojazdów na bazie, oczyszczanie i bielenie obór i stanowisk dla bydła, sprawdzanie i uzupełnianie sprzętu na bazie, wreszcie kompletowanie zespołu ludzkiego, który będzie przeprowadzał opas bydła, pielęgnując je i żywiąc.

Od tego zespołu pracowników przede wszystkim będzie zależało czy plan opasu na danej bazie będzie wykonany czy nie, czy nasze Państwo, a w nim cały świat pracy otrzyma w wyniku pracy zespołu na bazie planowaną ilość ton mięsa więcej czy też mniej.

Zadanie poważne, ale jednocześnie i wdzięczne, bo wynik w ogromnej mierze zależny jest od

inicjatywy, woli i wysiłku całego zespołu na bazie, a więc od kierownictwa bazy, oborowych, woźniczy i dozorczy nocnego. Szereg tych pracowników ma już za sobą zdobyte doświadczenie w ubiegłej akcji, własne spostrzeżenia i pomysły jak pracę na swoim odcinku usprawnić, jak uzyskać możliwie najlepszy efekt końcowy.

Pracownicy Sekcji Opasu w CZTP i kierownicy baz wiedzą, że przed rozpoczęciem opasu baza musi być całkowicie przygotowana do przyjęcia bydła, tak pod względem pomieszczeń i stanowisk jak też pod względem niezbędnej należytej przechowanej paszy, nieodzownej ilości wody, oraz całego potrzebnego sprzętu wraz z dokładną i sprawdzoną wagą bydlęcą.

Doświadczeni oborowi wiedzą, że dokładność w przyrządzaniu pasz, punktualność w ich zadawaniu i pojeniu bydła, codzienne dokładne czyszczenie bydła szczotką oraz podczyszczanie za długich racic, właściwe ustawienie sztuk według wagi i prawidłowe uwiązanie ich, w ogromnej mierze będzie wpływać na wyniki opasu. Jeszcze w większym stopniu o tych wynikach zadecyduje stała obserwacja jak poszczególne sztuki wyjadają zadaną im paszę i w zależności od tych obserwacji — decydujący wpływ będzie miało regulowanie dawek paszowych oraz dobieranie takich sposobów jej zadawania i kolejności, aby nawet grymasna sztuka została napasiona.

Wiedzą też ci oborowi, którzy poprzednio przeprowadzali opas, że przy należyтым rozplanowaniu sobie pracy, usprawnieniu i przestrzeganiu jej kolejności oraz wyznaczonego czasu, można obsłużyć nie 25 sztuk lecz 30, a nawet więcej. Da to, łącznie z uzyskanymi kilogramami przyrostu wagowego i kilogramami przekroczonego

planu przyrostu, podstawę do znacznie większych zarobków oborowych niż przeciętne dotychczasowe.

W ubiegłym półroczu bazy opasowe Centrali Mięskiej stosowały różne rodzaje pasz, natomiast materiał bydłowy (chudziec) mniej więcej wszędzie był jednakowy, tzn. na ogół słaby. Efekty uzyskane na tych bazach jednakże były bardzo różne i jak się okazuje — niezależne od rodzaju pasz, a tylko od pracy zespołu ludzkiego na bazie.

Uzyskane wyniki potwierdziły, że w naszych warunkach, nawet przy słabym chudźcu i stosując różne rodzaje pasz, można nie tylko wykonać plan przyrostu, ale także go przekroczyć, czego dowodem są osiągnięcia niżej



Rys. 2. Zespół pracowniczy i wewnątrz obory opasowej w Chelmie

podanych baz, przyrostu przekraczały i dały przeciętne dla całego półrocza następujące wyniki:

Ekspozycja C. M.	Baza	Rodzaj podstawowej paszy	Przeciętny przyrost na 1 sztukodzień		
			I kwartał	II kwartał	półrocze
1. Lublin	Jawidz	wywar i wytł. suche	0,822	1,087	0,974
2. Bydgoszcz	Mrocza	wytł. kisz. obierki	0,994	0,879	0,934
3. Bytom	Bijasowice	wytł. kisz. i suche obierki	0,871	0,840	0,856
4. Koszalin	Białogard	wytłoki i pulpa susz.	0,807	0,979	0,846
5. Lublin	Abramowice	wytłoki susz. słodz. brow.	0,829	1,065	0,846
6. Bytom	Jankowice	wytł. susz. kisz. i obierki	0,801	0,835	0,821
7. Bytom	Czernica	„ „	0,805	0,827	0,814

Wyżej podane wyniki to przede wszystkim rezultat poczucia odpowiedzialności, zainteresowania pracą i szlachetnej ambicji współzawodnictwa w pracy zespołów pracowniczych na tych bazach.

Osiągnięcia te winny być zachętą dla nich w rozpoczynanej obecnie nowej kampanii opasowej, a przykładem dla zespołów pracowniczych pozostałych baz.

„KTO STAJE W SZEREGACH FRONTU NARODOWEGO,
KTO WZMACNIA JEGO JEDNOŚĆ I PRZYCZYNIA SIĘ
DO OSIĄGNIĘCIA JEGO WIELKICH I SPRAWIEDLIWYCH
CELÓW — JEST PATRIOTĄ.

KTO JEDNOŚĆ NARODU ŚWIADOMIE ROZBIJA — JEST
WROGIEM“.

(Z Programu Wyborczego Frontu Narodowego)

KLEMENS RACZAK

Kier. Dz. Prod. Zwierz.
Ekspoz. CM w Krakowie

O dobry materiał wyjściowy dla tuczu przemysłowego

Rozbudowa tuczarni i szybki rozwój tuczu przemysłowego, objęta planem 6-cio letnim, wymaga, abyśmy zagadnieniu temu poświęcili dużo uwagi, tym więcej, że na odcinku tym doświadczenie nasze jest skromne, że działalność dotychczasową opieramy nie na systematycznej i planowej pracy, lecz na doraźnych, mało powiązanych ze sobą przedsięwzięciach.

Wiele różnych czynników wpływa na należyte efekty produkcyjne w tuczarni świń, wyrażające się wysokimi przyrostami mięsa i tłuszczu, przy możliwie jak najekonomicznym wykorzystaniu paszy, przy możliwie jak najniższym koszcie. Zasadniczymi czynnikami są:

1. celowe i należyte prowadzone inwestycje,
2. odpowiedni materiał wyjściowy dla tuczu (prosięta i warchlaki),
3. właściwa ilość i jakość pasz.

O ile na odcinku budownictwa tuczarni widzimy duże ożywienie i postęp w wykonywaniu planów, o tyle w kierunku zapewnienia tuczarniom odpowiedniego materiału wyjściowego (prosiąt i warchlaków) do dalszego tuczu, nie obserwujemy żadnej planowej akcji. Tylko należyte postawiona hodowla jest w stanie zapewnić nam dobry materiał. Wszelkie prace hodowlane są pracami długofalowymi i dlatego rozpracowanie zagadnienia produkcji prosiąt jest sprawą palącą.

Dostawcami prosiąt dla tuczarni Centrali Mięśnej są drobni rolnicy. Mają być nimi również Państwowe Gospodarstwa Rolne i Spółdzielnie Produkcyjne. Ze względu na to, że plany PGR odnośnie produkcji prosiąt nie mogły być zrealizowane, Centralny Zarząd Przemysłowego Tuczu Zwierząt Rzeźnych (Centrala Mięсна) stanął przed koniecznością pokrywania swych potrzeb w drodze doraźnych zakupów wolnorynkowych, należałoby więc plany te jeszcze raz przeanalizować i ustalić realne ilości prosiąt, jakie zostaną dostarczone do tuczarni przemysłowych. To samo dotyczy Spółdzielni Produkcyjnych. Niemniej, prawdopodobnie tak w roku bieżącym jak i jeszcze w przyszłym, tuczarnie przemysłowe zmuszone będą oprzeć się na materiale pochodzącym od indywidualnych rolników. Również, poza pokaznie zwiększonym zapotrzebowaniem dla naszych tuczarni, ogólne zapotrzebowanie także wzrośnie przez rozszerzenie tuczu przykładowego oraz przez prowadzenie tuczu przydomowego przez mające warunki ku temu poszczególne rodziny. Indywidualni więc rolnicy będą musieli jeszcze w większym stopniu przestawić się na hodowlę trzody, to jest na produkcję prosiąt.

Takie przestawienie się rolników nie może być jednak doraźne, chaotyczne, spowodowane sezonową koniunkturą, lecz przystąpić do tego należy planowo. Na to, ażeby akcja rozwoju hodowli

prosiąt miała się udać, trzeba pozyskać zaufanie drobnego rolnika, tego głównego producenta świń. Zaufanie jego zdobędziemy wówczas, jeśli zapewnimy jemu:

1. opłacalną cenę (płatną gotówką) oraz odpowiednie przydziały,
2. stały odbiór wyprodukowanego przez siebie materiału,
3. stałą opiekę weterynaryjną.

Obecnie ceny na prosięta kształtuje popyt. Ponieważ jest on duży, ceny na ogół są wysokie, przy czym z powodu nieregularności dopływu prosiąt na rynek ceny ulegają dużemu wahaniu. Na skutek większego popytu od podaży, również materiał napływający na rynek jest słaby i zbyt niskiej wagi. Rolnik, producent prosiąt, nigdy nie jest pewien czy zastanie nabywcę na swój towar na rynku, nie wie jakie wymaganie w danej chwili mieć będzie nabywca (czy będzie wymagał materiału o wyższej wadze 18 kg, czy też zadowolony się prosiętami już o wadze 10 kg), jest zdezorientowany. Stan ten nie sprzyja rozwojowi hodowli świń.

A w jakiej sytuacji pozostajemy my, nabywcy prosiąt i producenci tuczników, przy tym stanie rzeczy? Nigdy nic nie wiemy. Nie wiemy czy i kiedy otrzymamy prosięta lub warchlaki do tuczu. Nie wiemy również jaki będzie materiał do nabycia na rynku. W konsekwencji rzadko otrzymujemy materiał dobry, częściej słaby, w sumie powoduje to zbyt długie przestoje tuczarni pustych, spowodowane brakiem materiału, co bezwzględnie należy zlikwidować, tak ze względu na możliwość załamania się planów produkcyjnych jak i ze względu na wynikające z takiego stanu rzeczy zbyt wysokie koszty produkcji.

Co należy uczynić, jakie podjąć kroki w kierunku zmiany tego stanu na lepsze? Odpowiedź winna być wynikiem szczegółowej analizy tego zagadnienia i wymaga szybkiego załatwienia.

Zmianę na lepsze można osiągnąć przez: 1. kontraktację prosiąt, 2. uregulowanie handlu prosiętami, 3. należyte prowadzoną pracę hodowlaną w terenie.

Zapoczątkowana akcja kontraktacji prosiąt po krótkim czasie ustała. W województwie poznańskim, a więc w województwie, które jest największym producentem prosiąt, obserwowaliśmy dodatni wpływ kontraktacji, polegający na tym, że:

1. można było (z pewnym odchyleniem co prawda) przewidzieć dopływ prosiąt na rynek, a więc była możliwość planowego zapełnienia tuczarni,
2. prosięta z kontraktacji były materiałem dobrym, takim jaki rzadko z wolnego skupu otrzymujemy,

3. rolnik nastawiał się na produkcję prosiąt. Wznowienie więc kontraktacji prosiąt, należyście przeprowadzonej, jest nie tylko możliwe ale i wskazane.

Ze względu na to, że w pewnych okolicach spotykamy się z materiałem hodowlanym słabym, należałoby w tych właśnie rejonach przede wszystkim przyjąć rolnikom z pomocą, w sensie dostarczenia im odpowiednich knurów i macior hodowlanych.

Sprawy obrotu prosiętami wymagają również uregulowania. O ile słuszne jest, ażeby ktoś mający warunki ku temu kupił sobie prosięta na rynku do dalszego tuczu, o tyle niesłuszne jest, ażeby handel prosiętami uprawiali ludzie posia-

dający za całe uprawnienia ku temu bilet wolnej jazdy kolejną.

Koncepcja prowadzenia hodowli matecznej i wychów prosiąt CZPTZR nie wydaje się nam szczęśliwa. Celowe byłoby, ażeby kredyty na ten cel przeznaczone były dla PGR i Spółdzielni Produkcyjnych, które mają odpowiednie warunki dla hodowli.

Nie mając zamiaru stawiania konkretnych propozycji odnośnie tego zagadnienia, chcę tylko zwrócić uwagę na konieczność natychmiastowego zainteresowania się jego rozwiązaniem, bowiem pozostawienie tego odcinka w stanie obecnym może uniemożliwić realizację planów produkcyjnych.

INŻ. STANISŁAW BIAŁYNIICKI

Kier. Dz. Produkcji Zwierz.
Ekspoz. Centrali Mięśnej w Rzeszowie

Przodownicy tuczu przemysłowego

Pracownicy tuczarni Ekspozytury Okręgowej Centrali Mięśnej w Rzeszowie wyraźnie wstąpili na drogę budowy zrębów socjalizmu. Ruch współzawodnictwa wśród nich rośnie i krzepnie; tuczarki i tuczarze pochodzący przeważnie z szarego tłumu byłych fernali, bezrolnych i małorolnych chłopów, po uzyskaniu doświadczenia w swej żmudnej pracy wysuwają się na czoło, biorąc produkcję w swoje ręce i osiągają coraz lepsze wyniki.

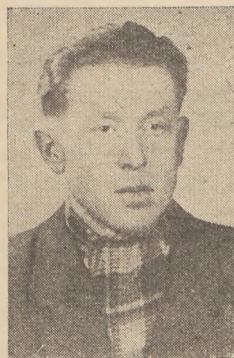
W Polsce przedwrześniowej tucz masowy trzody chlewnej nie istniał i nie był znany, toteż początkowo praca była trudna. Różne niespodzianki, z jakimi zetknięto się w okresie zapoczątkowania tuczu przemysłowego, wymagały szukania sposobów zaradczych. Dziś po dwuletniej pracy jesteśmy uzbrojeni w wiele cennych obserwacji i doświadczeń, posiadamy liczne grono przodowników pracy w osobach tuczarek Mogilany Aleksandry i Golonkowej Anny oraz tuczacza Prędkiego Jana. Jacy to są ludzie?



Anna Golonkowa
przodownica pracy —
tuczarnia Łąka

tuczarni przez bezdroża z odległego o 7 km Strachocina.

Golonkowa Anna jest córką bezrolnego chłopca, od wczesnego dzieciństwa pracuje dorywczo. Po utracie męża na jej utrzymaniu pozostaje dwoje dzieci i ciężko musi pracować, by zapewnić dzieciom i sobie możliwość życia. Do pracy w tuczarni Łąka zgłasza się zaraz po uruchomieniu tej tuczarni. Żywo interesuje się współzawodnictwem, i w pierwszym kwartale 1952 r. rzuca wezwanie do wszystkich tuczarek i tuczarzy C.M. do walki o tytuł najlepszego tuczacza w Polsce.



Jan Prędkie

Prędkie Jan jest synem fernala tułacza, którego los przerzuca z jednego folwarku do drugiego. Od dzieciństwa był pomocnikiem fernala, gdy dorasta zostaje fernalem. Do tuczarni w Łące zgłasza się po jej zorganizowaniu, bierze czynny

udział we współzawodnictwie, a osiągając doskonałe wyniki wybija się na czoło załogi.

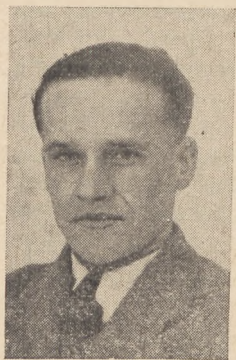
Wśród załóg poszczególnych tuczarni często obecnie słyszy się zdecydowane postanowienia: „w tym kwartale proporzec przechodni musimy zdobyć“.

Toteż wszystkie tuczarnie naszej Ekspozytury w liczbie 7 przystąpiły w drugim kwartale 1952 r. do współzawodnictwa zespołowego i indywidualnego

W maju br. na zarządzenie Dyrekcji Przedsiębiorstwa w Warszawie, tuczarnia w Łące otrzymuje zadanie produkcji tuczników dla Puławskich Zakładów Przemysłu Bioweterynaryjnego, w związku z czym produkcja jej staje się specyficzną i zostaje ona wyłączona ze współzawodnictwa zespołowego. Na tuczarni ciąży poważne zadanie tj. zwiększenie ilości produkowanej w Polsce surow-

Mogilana Aleksandra urodzona w r. 1927 we wsi Strachocina, pow. Sanok, córka małorolnego chłopca, po ukończeniu szkoły podstawowej od najwcześniejszej swej młodości zarobkuje u kulałów i pomaga w pracy rodzicom na ich dwuhektarowym gospodarstwie. Po uruchomieniu tuczarni w Jaćmierzu zgłasza się do pracy jako tuczarka. W ciągu dwóch i pół lat swojej pracy wyprodukowała Ob. Mogilana Aleksandra wiele tysięcy kg żywca, w drugim kwartale 1952 r. bije dotychczasowe swe rekordy osiągając produkcję 4851 kg. Należy zaznaczyć, że Ob. Mogilana ma ciężkie warunki, gdyż tuczarnia nie jest zmechanizowana i praca w niej wymaga dużego wysiłku fizycznego, a ona dochodzi codziennie do

vicy przeciwpomorowej. W województwie rzeszowskim pomór świń nieotowany jest od trzydziestu lat, toteż praca załogi jest jeszcze bardziej odpowiedzialna, by nie roznieść pomoru poza obręb tuczarni.



Kojda Bogusław

Warunki pracy w tuczarniach województwa rzeszowskie są prymitywne. Na siedem tuczarni w jednej tylko tuczarni wprowadzono światło elektryczne i jedna tylko tuczarnia posiada kolejkę wewnątrz chlewni. Najgorzej się przedstawia sprawa wody; w szeregu tuczarni korzysta się z wody sąsiednich potoków.

Na 7 tuczarni — w czterech kierownicy nie posiadają przygotowania fachowego, zaczęli swą pracę w tuczarniach od referentów rozliczeniowych, zaś po nabyciu doświadczenia w tuczarni i odbyciu kursów dla

kierowników tuczarni wykazują duże zalety i przydatność do pracy w tym kierunku.

Referent rozliczeniowy Kojda Bogusław, z tuczarni Januszkowice, rozpoczął swą pracę od tuczarza i swym zacięciem w pracy dowiódł, że w Polsce Ludowej tylko trzeba chcieć, aby móc robić to, co odpowiada człowiekowi. Mimo, że ma mniejsze przygotowanie aniżeli inni referenci rozliczeniowi, uczy się, pracuje nad sobą i dobrze wywiązuje się ze swych obowiązków.

Przez współzawodnictwo indywidualne i zespołowe w tuczarniach, mimo niekorzystnych warunków na odcinku zakupu materiału wyjściowego (prosiąt i warchlaków), Ekspozytura Okręgowa C.M. w Rzeszowie wykonała plan produkcji w tuczach przemysłowym w II-im kwartale 1952 r. w 103%.

Tuczarnia w Januszkowicach została wysunięta we współzawodnictwie za II kwartał na pierwsze miejsce w województwie oraz zajęła czwarte miejsce wśród tuczarni C.M. w całym kraju.

Ten wysiłek i wkład świadczy o zrozumieniu przez załogi tuczarni swych zadań w realizacji planu 6-cio letniego oraz w walce o trwały pokój.

LEK. WET. KAZIMIERZ GORSKI

Kier. SKS Obwodu Urzędowego
Badania Mięsa w Warszawie

Przyczyna u świń

Dla świń najbardziej niebezpieczny jest wirus przyczyny przeniesiony z bydła rogatego, przy tym rasowe świnię ciężiej przechodzą chorobę.

W ślinie chorych zwierząt wirus przyczyny pojawia się już w okresie zawiązywania się choroby, czyli przed wystąpieniem klinicznych objawów. W okresie rozszerzenia się choroby w organizmie wirus występuje również w mleku, moczu i kale zwierząt.

Wirus przyczyny jest dość odporny na wpływy zewnętrzne, zarówno chemiczne jak i temperatury. Na sianie i w otrębach wirus przyczyny może się przechowywać 4—6 miesięcy. W nawozie może zachować zjadliwość do 15 dni, w kałach ściekowych około 30 dni.

Niska temperatura nie osłabia wirusa a tylko go konserwuje, dlatego też w okresie zimy doskonale wegetuje w zagrodach gospodarskich. Wysoka temperatura działa odwrotnie — szybko zabija wirusa. Przy gotowaniu ginie on w ciągu 3 minut. Światło słoneczne działa również ujemnie na żywotność wirusa. Na pastwiskach latem ginie w ciągu 7 dni, jesienią w ciągu 20 dni, a zimą konserwuje się zachowując swoją zjadliwość.

W mięsie wychłodzonym o temp. 4° — 6° wirus ginie stosunkowo szybko bo w ciągu 24 — 48 godzin, wskutek pojawienia się przy dojrzewaniu mięsa — kwasu mlekowego. Kwaśne środowisko nie sprzyja zarazkowi, tak, że ginie on również stosunkowo szybko w mleku kwaśnym. Natomiast solenie i mrożenie mięsa wpływa konserwująco na wirus przyczyny.

W mięsie mrożonym wirus może przechowywać się w ciągu 30 do 40 dni, a w szpiku kostnym nawet 97 dni.

Krew zawierająca wirus, przechowywana w chłodni może wykazać zjadliwość w ciągu 5 miesięcy. W stanie wysuszonym doskonale się konserwuje i jest odporny na wysokie temperatury.

Najlepszym środkiem dezynfekcyjnym okazało się wapno chlorowane 10% i roztwór sody kaustycznej 2%.

Oprócz bydła rogatego i świń, wirus przyczyny również atakuje owce i kozy. Największe przy tym straty powoduje przyczyna u cieląt, prosiąt, jagniąt i kozłat.

Ze zwierząt laboratoryjnych najbardziej wrażliwe na zarazek są świnki morskie. Wreszcie wirus przyczyny jest również niebezpieczny dla człowieka, zwłaszcza dla dzieci, u których może wywołać ciężkie schorzenie po wypiciu surowego mleka zawierającego wirus przyczyny.

Najczęstsze zarażenie się przyczyną następuje przez przewód pokarmowy, a źródłem zarazy są zwierzęta chore na przyczynę.

Możliwe jest również roznoszenie zarazy przez owady kłujące.

Przeniknąwszy do zdrowego organizmu wirus przyczyny lokalizuje się na obranym odcinku błony śluzowej przewodu pokarmowego i tu wywołuje powstanie pierwotnych pęcherzyków.

Ten pierwszy okres choroby klinicznie nie da się zaobserwować, nawet nie towarzyszy mu podwyższona temperatura.

Po rozmnożeniu się z miejsca pierwotnej lokalizacji, wirus przyczyny przenika do krwi i wywołuje ostrą gorączkową reakcję organizmu. W tej drugiej fazie, następuje rozwijanie się procesu chorobowego i wirus drogą krwi przenika do wszystkich organów. W tym okresie pojawia-

ją się, w miejscach najbardziej charakterystycznych dla wirusa pryszczycy, wtórne pęcherzyki, które u bydła występują u nasady rogów, między racicami, w jamie pyskowej i na wymionach.

U świń miejscem lokalizacji wtórnych pęcherzy jest nasada rogu na raciczkach i wymię.

Po powstaniu wtórnych pęcherzy, temperatura obniża się i wirus stopniowo znika ze krwi.

Wybuch zarazy pryszczycy wśród świń w większości wypadków jest w ścisłym związku z rozprzestrzenieniem się tej zarazy wśród bydła rogatego. Zarazek trafia do świni przez bezpośredni kontakt z chorym bydłem, lub też przez zarażone mleko, paszę, ściółkę i inne przedmioty zakażone.

Najbardziej wrażliwe na pryszczycę jest bydło rogate, na drugim miejscu stoją świny.

W czasie licznych epizootcji zdarzały się wypadki, że świny wykazywały odporność na zarażenie się pryszczycą, nawet przy wspólnym pomieszczeniu z chorym bydłem.

W związku z wykryciem trzech typów wirusa pryszczycy, zachodzi możliwość, że wśród świń po wygaśnięciu jednej zarazy pryszczycy, może w stosunkowo krótkim czasie wybuchnąć powtórnie zaraza.

Najbardziej wrażliwe są prosięta — ośeski do 15 dnia życia, wśród których pryszczycą może dać straty do 100%.

Rozprzestrzenieniu zarazy sprzyja nie tylko bezpośredni kontakt świń z chorym bydłem, ale także zaraza może być zawleczona przez ludzi, żywność, transport kołowy, psy a nawet ptaki, które były w styczności ze źródłem zarazy.

U świń kliniczne objawy występują po okresie zawiązania się trwającym od 2 do 3 dni. Pierwszym objawem jest gorączka około 41°, zmniejszenie apetytu, ogólne osłabienie, a najbardziej charakterystyczne jest pojawienie się zapalnego obrzęku na koronce racie i w szczelinie między racicowej z następowym wystąpieniem pęcherzy. Rzadziej występują pęcherze na wymieniu i błonie śluzowej pyska.

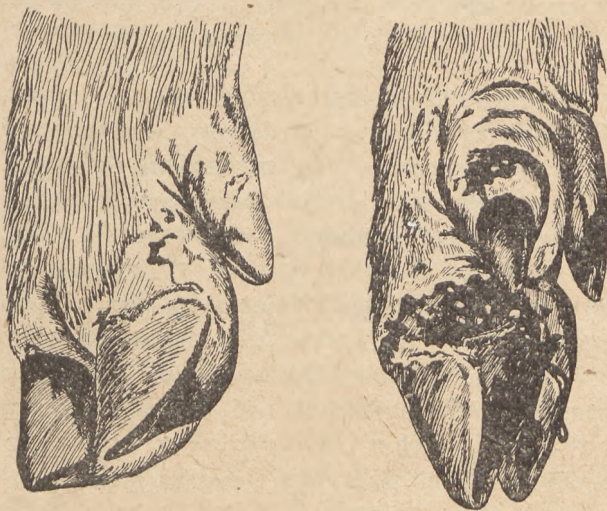
Szaro lub żółtawo-białe pęcherzyki zawierają płyn koloru różowego, wskutek domieszki erytrocytów. Początkowo małe, mogą później zlewać się razem i niekiedy osiągają wielkość orzecha tureckiego. Przy pękaniu pęcherzy zwierzę odczuwa ból i zaczyna kuleć. Świny przeważnie leżą na boku i z trudem podnoszą się. Świeże nadżerki w miejscu pęcherzy pokrywają się lepkim wysiękiem zasychającym w strupy. Pod strupem zaczyna się powolne narastanie od brzegów nadżerki nabłonka, w ciągu dwóch tygodni następuje wyleczenie. Przy tworzeniu się pęcherzy w jamie pyskowej, występuje ślinotok i charakterystyczne młaskanie zwłaszcza dla bydła.

Niekiedy zmiany zapalne na racicach mogą być tak znaczne, że mogą doprowadzić do nagłego zerwania rogu racicowego. Utworzenie się nowego rogu następuje po 4 miesiącach i jako ślad byłego procesu chorobowego występuje zagłębienie poniżej koronki.

Na ogół przebieg pryszczycy u świń jest pomyślny, za wyjątkiem prosiąt-ośesków, które giną nagłą śmiercią. Często choroba przebiega

u nich w formie septycznej bez zmian charakterystycznych w pysku i na racicach. Występuje jednak ciężkie zapalenie żołądka i jelit na skutek porażenia śluzówki przez wirus pryszczycy. Śmierć następuje szybko na skutek zwyrodnienia mięśnia sercowego. Prosięta, które pochodzą od matek, które przechorowały pryszczycę, są niewrażliwe na zarazek i na pryszczycę nie chorują.

Normalnie przebieg choroby u świń trwa od 14 do 25 dni. Długość trwania choroby zależy w znacznym stopniu od warunków w jakich znajdują się świny. W dobrze utrzymanych pod



Pryszczycą u prosiąt

względem higienicznym chlewniach, gdzie zwierzęta się nie przepędza, mają zapewniony spokój i odpowiednią opiekę lekarską — śmiertelność nie przewyższa 0,5%.

Natomiast trzymanie świń w ciasnych pomieszczeniach o wilgotnym podłożu, bez dostatecznej opieki i leczenia, może powodować straty dające się odczuć w gospodarce mięsem.

Szczególnie niepomyślne jest niepokojenie świń w czasie choroby, przepędzanie ich z miejsca na miejsce i częste zmuszanie ich do wstawania.

Przy pojawieniu się pryszczycy w gospodarstwie hodowlanym należy energicznie przystąpić do jej zlikwidowania i zwalczania.

Wszelki wywóz zwierząt z terenu zapowietrzonego jest wzbroniony. Chore świny winny być izolowane i pomieszczone w obszernych chlewniach z czystą i obfitą ściółką. Koryta, ściany chlewni podlegają dezynfekcji roztworem 2% sody kaustycznej.

Nawóz gromadzić należy w jednym miejscu i zdezynfekować warstwami 10% roztworem wapna chlorowanego.

Personel i transport kołowy przy opuszczaniu gospodarstwa zapowietrzonego, winien podlegać dezynfekcji obuwia i rąk, a koła u wozów winny być obmyte 2% roztworem sody kaustycznej lub przeprowadzone po matach słomianych nasyconych 10% wapnem chlorowanym.

Należy pamiętać, że aczkolwiek zaraza poza greskami nie jest dla świń specjalnie groźna, to jednak trudna jest do opanowania i należy ściśle przestrzegać wszelkich zarządzeń władz mających na celu zlikwidowanie zarazy.

Wymiana doświadczeń

TADEUSZ KOSIBA

Instruktor Branżowy Dz. Handlowego
GM w Warszawie.

O PRACY KONWOJENTA

W jaki sposób powinien konwojent dobić trzodę chlewną w transporcie w razie jej nagłego zaśląbnięcia i czego powinien przestrzegać, aby nie dopuścić po uboju do zepsucia się mięsa?

Nie każdy konwojent zna technikę uboju trzody chlewnej i wie w jaki sposób zabezpieczyć tuszę w transporcie przed zepsuciem się mięsa.

Niejednokrotnie Centrala Mięsa do konwojowania zwierząt zatrudnia z konieczności ludzi, którzy nie są obeznani z czynnościami ubojowymi i techniką rozbioru. Najczęściej tego rodzaju czynności nie umieją wykonywać konwojenci nieetatowi, tj. zatrudnieni dorywczo. Aby takim właśnie konwojentom ułatwić wykonanie czynności związanych z ubojem sztuk w transporcie, podajemy niżej wskazówki, według których powinni postępować:

- 1) w przypadku konieczności dobicia sztuki, należy umieścić ją w miejscu najdogodniejszym, tj. w pobliżu drzwi;
- 2) należy przewrócić świnię na grzbiet lub lewy bok i wbić odpowiednio długi nóż w szyję po lewej stronie mostka i pchnąć go w kierunku serca, przy czym należy pamiętać o zrobieniu jak najmniejszej rany klucia, aby pozostało mniej mięsa odpadkowego (krwawego);
- 3) należy pamiętać, aby po zakluciu zwierzę dobrze i zupełnie wykrwawiło, gdyż od pełnego wykrwawienia zależy zdrowość mięsa do spożycia. W tym celu, uchwytając ręką za jedną z przednich nóg (lewą) porusza się „od siebie i do siebie”, jednocześnie należy naciskać kolanami brzuch zwierzęcia, powodując tym szybsze usunięcie resztek krwi z organizmu dobitej świni. Niepełne wykrwawienie sztuki dobitej przyspiesza proces gnilny. Mięso na skutek niedostatecznego wykrwawienia; w wielu wypadkach kwalifikowane jest przez nadzór lekarsko-weterynaryjny jako mniej wartościowe lub niezdatne do spożycia, przez co Państwo ponosi duże straty;
- 4) po przeprowadzeniu tych czynności należy nożem zrobić otwory w tylnych nogach zwie-

rzęcia około stawu skokowego, oddzielając ścięgna od kości, a w otwory te włożyć drążek podwiązany powrozem lub łańcuchem i na nim, przy pomocy konwojenta z sąsiedniego wagonu, zawiesić tuszę na sztandzie żelaznej umocowanej u góry wzdłuż wagonu, po czym przystąpić należy do rozcięcia i opróżnienia jamy brzusznej z wnętrzości;

- 5) po rozbiorze i wyjęciu wnętrzości należy odzielić podroby, tzn. serce, płuca i wątrobę. Podroby należy splukać wodą i rozwiesić na sztandzie w miejscu przewiewnym, w pobliżu drzwi. Zimą podroby należy ułożyć w worku.

Zołądek i jelita należy umieścić w takim miejscu, aby zwierzęta nie miały do nich dostępu. W tuszy wieprzowej należy poderwać sadelko;

- 6) po wystygnięciu tuszy — w porze letniej — należy natrzeć je od wewnątrz solą;
- 7) pomiędzy boki tuszy, od wewnątrz, należy włożyć drążek rozciągający boki tuszy, aby nie było miejsca styku. Należy to zrobić dla przewiewu, w miejscach styku bowiem mięso szybko zielenieje i łatwo się psuje.

Po rozbiorze i zabezpieczeniu tuszy, na najbliższym punkcie odladowczym należy przekazać ją dyżurującemu tam personelowi.

Ponieważ na tym odcinku prac powstają duże straty, do obowiązków każdego konwojenta nieetatowego należy zapoznać się z czynnościami ubojowymi. Opisanie czynności nigdy nie daje tyle korzyści ile praktyczny pokaz na rzeźni.

Dlatego apelujemy do wszystkich konwojentów nieetatowych, nieobeznanych z czynnościami omówionymi wyżej, aby dobrowolnie wykrzystali każdą wolną chwilę poza zajęciami i na terenie miejscowych rzeźni zapoznawali się z czynnościami ubojowymi.

Przez właściwe i prawidłowe dokonanie uboju z konieczności, zmniejszą się straty na sztukach przekazywanych rzeźniom z transportów żywcą.

T.K.

DR J. MENDYKInspektor Sanitarny
MHM w Warszawie

HIGIENA MIĘSA

Jakie są wymagania higieny przy transporcie mięsa i przetworów mięsnych?

Higiena osobista pracownika, jest pierwszym warunkiem stawianym przy jego zatrudnieniu w transporcie mięsa i przetworów mięsnych, dlatego też winien on być poddany badaniu lekarskiemu co sześć miesięcy. Wyniki badań uwidocznione są na wydany świadectwie zdrowia, które przechowuje się w zakładzie pracy.

Pracownicy obowiązani są do zachowywania wzorowej czystości osobistej, winni mieć czyste ręce, krótko obcięte paznokcie, czystą odzież i być ubrani następująco: przy ładowaniu i wyładowywaniu mięsa w połówkach lub ćwiartkach w nieprzemakalne kurtki i kaptury, natomiast przy przenoszeniu mięsa (przetworów mięsnych) w otwartych skrzyniach — w czyste kurtki, nieprzemakalne fartuchy i czyste czepki.

• Zakłady pracy obowiązane są umożliwić pracownikom mycie rąk w czasie pracy, a również dostarczyć im czystą odzież ochronną, która po ukończeniu pracy winna być zdjęta i schowana do przeznaczonych na ten cel oddzielnych, zamkniętych szaf.

Środki transportowe i urządzenia pomocnicze powinny odpowiadać następującym wymaganiom: samochody i furgony o konstrukcji specjalnej lub specjalnie przystosowane do transportu mięsa oraz wyrobów mięsnych powinny mieć ściany i podłogi gładkie, szczelne, z drzewa twardego, nie malowane, łatwo zmywalne lub też winny być obite blachą aluminiową, względnie ze stali nierdzewnej spawaną (nie lutowaną), bez dziur i szczelin. Na podłodze powinny być umieszczone kratki (legary) na wysokości co najmniej 6 cm od podłogi.

Wozy powinny posiadać otwory wentylacyjne i w zasadzie nie mogą być one używane do innych celów. Wyjątkowo można nimi przewozić artykuły żywnościowe nie brudzące i nie wydzielające woni. W samochodach przystosowanych do transportu plandeka (brezent) winna być z góry i boków napięta, a w tyle dokładnie okrywać pomieszczenie przeznaczone na mięso. Personel transportujący nie może przebywać w części wozu przeznaczonej na mięso, może natomiast przebywać w tylnej części wozu, pomiędzy plan-

deką i tylną ścianą wozu. Surowo wzbronione jest siadanie na mięsie i chodzenie po nim.

Mięso przewożone w połówkach i ćwierciach winno być ułożone leżąc na czystych drewnianych kratkach okrywających podłogę pojazdu.

Mięso w elementach i przetwory mięsne — z wyjątkiem dużych partii (powyżej 1 tony), wolno przewozić tylko w skrzynkach drewnianych. Skrzynki muszą być szczelne, gładkie, zaopatrzone w otwory wentylacyjne, z drzewa twardego, łatwo zmywalne lub obite blachą aluminiową, względnie inną nierdzewną. Spód skrzynek winien posiadać listwy ochronne, zabezpieczające od bezpośredniego zetknięcia się z ziemią. Przy transporcie w wozie zwykłym skrzynki posiadać muszą szczelne zamknięcia.

Słonina solona i boczki surowe mogą być przewożone luzem i składowane bezpośrednio na kratkach.

Jednocześnie z mięsem i przetworami mięsnymi można przewozić jedynie artykuły żywnościowe, nie brudzące i nie wydzielające woni.

W samochodach ciężarowych okrytych napiętą plandeką, mięso leżące luzem jak i w skrzynkach, powinno być okryte płótnem zarówno z wierzchu jak i z boków. Płótno okrywające powinno być codziennie prane. Wszystkie wozy transportowe winny być zaopatrzone w tablice „wóz do mięsa“ oraz nazwisko i adres właściciela wozu i właściciela mięsa. Wozy transportowe i skrzynki powinny być przed załadowaniem dokładnie oczyszczone ze śmieci i odpadków, czyste (szorowane szczotkami) i odkażone.

Wszystkie czynności związane z załadowaniem do transportu i wyładowaniem mięsa oraz przetworów mięsnych winny się odbywać w warunkach zabezpieczających mięso od zepsucia, zanieczyszczenia lub udzielania mięsu złej woni. O ile mięso leży na kratkach na podłodze, do wyciągania powinny być używane specjalne drągi — haki — lub też, gdy konwojent ma je wynosić sam, winien on posiadać ochronne obuwie gumowe, które używać mu wolno tylko na wozie podczas pracy.

Ładowanie i wyładowanie mięsa winno odbywać się w sposób zapobiegający możliwościom zetknięcia się mięsa (przetworów mięsnych) z nieczystościami, z ziemią lub obuwem personelu. Ładowane mięso powinno być chłodzone i nie wykazywać żadnych oznak zepsucia.

INŻ. W. OSTROWSKI Inż. E. KOSIBA

Dział Kontroli Technicznej CZPMs w Warszawie

WYKRWAWIENIE ŚWIŃ

Jakie warunki winny być przestrzegane, aby nastąpiło pełne wykrwawienie świń?

Pytanie powyższe łączy się z całym szeregiem warunków związanych z przygotowaniem żywca oraz samym ubojem, które mają bezpośredni wpływ na właściwe wykrwawienie świń. Przestrzeganie tych warunków jest szczególnie ważne tam, gdzie są stawiane wysokie wymagania od jakości mięsa jak np. przy produkcji bekonów.

Są to następujące warunki:

1) przechowywanie żywca przed ubojem —

a) chlewnie winny być wygodne, o odpowiedniej temperaturze, wentylacji i ilości powietrza, zaopatrzone w wodę bieżącą, a poszczególne kojce winny mieć wystarczającą ilość ściółki, celem zapewnienia należytego wypoczynku każdej sztuce;

b) w chlewni winien być pełniony stały dyżur, którego zadaniem będzie oddzielenie do osobnych kójców świń niespokojnych, złośliwych, zdradzających objawy popędu płciowego (świnie lochające się, wnętrzy), ewentualne usunięcie drutów z ryjów itp.;

c) świnie muszą być karmione i pojone w zależności od czasu jaki pozostał do przeprowadzenia uboju (minimum 8 godz. czasu bez dokarmiania przed ubojem — głodówka). Odpowiednie pomieszczenie i opieka dyżurującego, właściwy wypoczynek oraz karmienie i pojenie są czynnikami wpływającymi na lepsze skrwawienie, przez przywrócenie zwierzęciu pewnego stanu równowagi po przebyciu transportu i zmianie środowiska.

2) Przepęd świń do uboju —

a) świnie do uboju należy przepędzać z zachowaniem jak największego spokoju, chodzi bowiem o to, aby u świń nie wywoływać stanu podniecenia;

b) przepęd świń do uboju nie może być na dużej odległości (im krótszy tym lepszy), gdyż powoduje to zmęczenie świń;

c) wpędzanie świń do przedSIONKÓW i klatek ubojowych winno się odbywać spokojnie, bez krzyków i bicia, w niedużych partiach.

3) Ubój —

a) przy ogłuszaniu świń prądem elektrycznym przed ubojem należy zwrócić uwagę na napięcie prądu i czas jego działania, gdyż nieprzestrzeganie przewidzianego napięcia i czasu, przekraczanie ich powoduje zbyt silne porażenie, a skutkiem tego złe wykrwawienie.

Absolutnie nie wolno poddawać kluciu świń, które są jeszcze w stadium pierwszego porażenia prądem;

b) podawanie świń na transporter powinno odbywać się w takich odstępach czasu, aby robotnik dokonujący klucia mógł swobodnie wykonać tę czynność;

c) klucie jest ostatnim decydującym momentem wpływającym na wykrwawienie, winno ono być wykonane poniżej mostka lekko z lewej strony, tak by wbity sztylet rozciął aortę w miejscu, gdzie z klatki piersiowej rozgałęziają się dwie tętnice. Należy uważać, by sztylet nie poszedł zbyt głęboko.

Redaguje Komitet Redakcyjny

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE — Przedsiębiorstwo Państwowe,

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

Adres Redakcji: Warszawa, ul. Koszykowa 54

Telefony: Redaktor Naczelny 7-33-82

Redakcja 6-04-49

Redaktor Naczelny Inż. P. Bojarski

Cena N-ru pojed. — 8 zł. Prenumerata półroczna — 24 zł. Prenumerata roczna — 48 zł.

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

Zam. PWG C/P1-P/C-380/52 z dnia 30.8.52 r. Podp. do druku dnia 15.9.52 r. Druk ukończ. dn. 23.9.52.

Objętość 3½ ark. Pap. sat. kl. VII 60 gr. Form. 61×86.

Zakł. Graf. i Wydawn. Dom Słowa Polskiego, Warszawa, pl. Kazimierza Wielkiego, Zam. 3680. Nakład 6045+55.

3-B-24435.

BIBLIOTEKA
UNIwersytecka
Gdańsk

01103



Cena 8 zł