

GOSPODARKA

mięsna

Rok V

Warszawa, Kwiecień 1953

Nr 4

SPIS TREŚCI Nr 4

	Str
— Uczmy się od Stalina. Życie i działalność Stalina dla nas drogowskazem	97

Z MIESIĄCA NA MIESIĄC

—

SKUP I KONTRAKTACJA

Stanisław Kozłowski
Inż. Zygmunt Bielawski
Henryk Gutwiński

Inż. Witold Szymański

— Krajowy zjazd służby weterynaryjnej	100
— Ubytki wagowe w obrocie żywcem	103
— O pracy klasyfikatora zwierząt rzeźnych	104
— Kontraktacja prosiąt i inne źródła zaopatrzenia tuczarń przemysłowych	107
— Przetrzymanie prosiąt na bazach i w czasie transportu	108

ŻYWIEC RZEŹNY

Józef Czech

Inż. Jerzy Okolski
Dr Piotr Znaniecki

— Zagadnienia produkcji żywca w spółdzielniach produkcyjnych (po I Kongresie Spółdzielczości Produkcyjnej)	110
— W przededniu letniego wypasu bydła	111
— Doświadczenia okólnikowego tuczu świń	113

PRZETWÓRSTWO MIĘSNE

Walka o jakość w przetwórstwie
mięsnym

Inż. W. Poszepczyński

Inż. Józef Ćwiek
Wiktor Karpiński
Witold Skawiński
Mgr Inż. Witold Buchwald
Prof. Dr Damazy Jerzy Tilgner i
Dr Inż. Zofia Osińska

— Normalizacja czynnikiem podniesienia jakości produkcji w przemyśle mięsnym	117
— Klasyfikacja mięsa rozdrobnionego	119
— Transport wędlin	119
— Zakłady mięsne w walce o jakość	120
— Mała mechanizacja w przemyśle mięsnym	120
— Wpływ surowca i pasteryzacji na szynkę konserwową	122

Z DOŚWIADCZEŃ RADZIECKIEGO PRZEMYSŁU MIĘSNEGO

—

— Nowe usprawnienia przy zbiorze tłuszczu technicznego z wód odpływowych w leningradzkim kombinacie mięsnym	125
---	-----

DYSTRYBUCJA I ZAOPATRZENIE

Roman Małinowski

— Nowe maksymalne normy ubytku naturalnego w obrocie detalicznym mięsem i przetworami mięsnymi	126
--	-----

GOSPODARKA *miesna*

MIESIĘCZNIK

ROK V

WARSZAWA, KWIECIEŃ 1953

Nr 4

UCZMY SIĘ OD STALINA

Życie i działalność Stalina dla nas drogowskazem

Życie Józefa Stalina jest i będzie przez wieki natchnieniem do pracy dla dobra ludzkości, dla zwycięstwa najwspanialszych ideałów sprawiedliwości społecznej, wolności i godności człowieka, dla likwidacji wyzysku człowieka przez człowieka na całym świecie. Jak czerwona nić mieni się na wyjątkowo bogato utkanym paśmie drogi życiowej Józefa Stalina właśnie ta cecha — cecha płomiennej nienawiści do wrogów ludu pracującego, do wyzyskiwaczy i eksploatatorów, do kapitalistów i obszarników oraz ich sługusów. Pasja walki z systemem wyzysku była główną pasją Jego legendarnego życia.

Można z powodzeniem powtórzyć słowa z mowy Engelsa nad grobem Karola Marksa w zastosowaniu do charakterystyki życia i działalności Józefa Stalina: „Walka była jego żywiołem. A walczył z taką namietnością, z takim uporem, z takim powodzeniem, jak niewielu“. (Por. Karol Marks, Dzieła wybrane, t. I, str. 21).

Gruzja, Jego ziemia ojczysta, w 80—90 latach ubiegłego wieku, tak jak i cała ówczesna Rosja carska, jak i wszystkie kraje ówczesnego świata, była pod uciskiem możnych tego świata, pod uciskiem społecznym i narodowym.

Młody Stalin od najwcześniejszych lat swego dzieciństwa widział wiele zła i podłości wyzyskiwaczy, dużo poniżenia i najsłabszej nędzy pracujących. Jako 15 letni chłopak przystępuje On aktywnie do walki z pierwszymi dla dobra ostatnich i walka ta trwa w różnej formie i skali do ostatnich chwil Jego życia.

Syn szewca i chłopki pochodzącej z rodziny pańszczyźnianego chłopca, Josif Dżugaszwili-Stalin jako uczeń seminarium duchownego i jako zawodowy rewolucjonista okresu podziemia politycznego, jako propagandzista i mówca, jako budowniczy państwa socjalistycznego, organizator armii ludowej, wódz, teoretyk, uczony, strateg, jako największy człowiek naszych czasów, rósł i działał wierny najistotniejszej ze swych cech — konieczności prowadzenia nieustannej walki o zwycięstwo spraw ludu pracującego dopóty, dopóki nie zwycięży socjalizm.

Romantyzm tak wspaniałego życia, bujny rozwój tak wszechstronnie bogatej indywidualności nie da się oddzielić od rozwoju klasy robotniczej i jej partii rewolucyjnej. Nic tak nie podkreśla pełnej dekadencji i upadku starego świata, świata wyzysku i eksploatacji, jak fakt potwierdzony tak dobitnie przez życie Stalina, że najwybitniejsze jednostki pod względem intelektualnym i moralnym, najlepsze siły młodzieży, inteligencji, pracujących, zbierają się w naszych czasach jedynie i wyłącznie pod czerwonymi sztandarami socjalizmu, który jedyny reprezentuje postęp ludzkości, treść i nadzieje naszej epoki. Życie Stalina jest również dowodem, że jedynie na tej glebie — w masie pracowniczej walczącej o wolność i sprawiedliwość społeczną wyrastają jak na najlepszych gruntach olbrzymy, orły, wśród których jednym z największych był Józef Stalin.

Niech posłuchają co pisał młody Stalin w związku z jubileuszem Augusta Bebla w 1910 r. „Tylko walczący proletariatus mógł zrodzić takiego Bebla, tak żywotnego, tak zawsze młodego, zawsze patrzącego w przyszłość jak sam proletariatus.

Tylko teoria socjalizmu naukowego mogła stworzyć tak rozległe pole działania dla gorącej natury Bebla, niezmordowanie rwącego się do burzenia starego, zgniłego świata kapitalistycznego.

Bebel swym życiem i działalnością świadczy o niezwykłej sile proletariatus, o nieuchronności tryumfu socjalizmu“. (Por. Stalin, Dzieła, t. 2, str. 215).

I jeszcze w drugim miejscu: „Nie należy zapominać, że Beblowie nie spadają z nieba, wyrabiają się tylko w toku pracy, w praktyce“. (Por. Stalin, Dzieła, t. 2, str. 160).

Stalin na łamach „Prawdy“ (por. „Prawda“ z dnia 16 czerwca 1926 r.) mówił o swej działalności takimi oto słowami: „Przypominam sobie rok 1898, kiedy po raz pierwszy powierzono mi kółko składające się z robotników warsztatów kolejowych... Tutaj, w gronie tych towarzyszy, otrzymałem wówczas swój pierwszy bojowy, chrzest rewolucyjny... Moimi pierwszymi nauczycielami byli robotnicy tyfliscy...“ i następnie „Trzy lata działalności rewolucyjnej wśród robotników przemysłu naftowego zahartowały mnie jako bojownika-praktyka i jako jednego z kierowników-praktyków. Poprzez obcowanie z przodującymi robotnikami z jednej strony i w burzy najgłębszych konfliktów między robotnikami i właścicielami zakładów przemysłu naftowego z drugiej, zrozumiałem co to znaczy kierownictwo wielkimi masami robotników. Tam, w Baku, otrzymałem w ten sposób mój następny bojowy, rewolucyjny chrzest.“ Stalin opisuje następnie jak w 1917 roku, z woli partii, po tułaczce po więzieniach i miejscach zesłania, przerzucony był do Leningradu. „Tam — pisze Stalin — wśród robotników rosyjskich — wyzwolicieli narodów uciskanych i pionierów walki proletariackiej wszystkich krajów i narodów, otrzymałem swój trzeci bojowy chrzest rewolucyjny. Tam, w Rosji, pod kierownictwem Lenina, stałem się jednym z majstrów w sprawach rewolucji“.

Charakterystyka Lenina przez Gorkiego (por. M. Gorki — W. I. Lenin, Moskwa 1945 r., str. 12), że „...heroizm Jego pozbawiony jest wszelkiego zewnętrznego blasku, że jest to heroizm nierzadko spotykany w Rosji, polegający na skromnym, ascetycznym bohaterstwie uczciwego rosyjskiego inteligenta-rewolucjonisty, niezachwianie przekonanego o możliwości zapanowania na świecie sprawiedliwości społecznej, heroizm człowieka, który rzekł się wszelkich radości świata w imię ciężkiej pracy dla szczęścia ludzi“ da się zastosować również do Stalina.

Nie tylko w okresie nielegalnej pracy zawodowej rewolucjonisty, gdy był 8 razy więziony i 7 razy zesłany na różne, oddalone miejsca zesłania carskiej Rosji, aż do okolic polarnych włącznie, z których 6 razy uciekał dla pracy według poleceń partii, a za 7 razem zwolniony został dopiero przez zwycięską rewolucję, we wszystkich okresach istnienia władzy radzieckiej od pierwszych lat po rewolucji, poprzez okres wojny domowej, w pracy przy organizacji budownictwa socjalistycznego, w czasie Ojczyźnianej Wojny, w latach największego wpływu na setki milionów ludzi, mając największy autorytet z posiadanych kiedykolwiek przez człowieka, pozostał On takim prostym i skromnym, ojcowskim, takim jakim go widzieli Barbusse i Rolland oraz inni, którzy opisują skromne 3 pokojowe mieszkanie na Kremlu, ubiór prostego żołnierza lub robotnika, normalne warunki bytowe działacza państwowego — wielkość i skromność jak u Lenina.

Lenin i Stalin, wielcy geniusze rewolucji, orły górskie, pracowali i działali wśród szerokiej masy pracowniczej, współpracowali z wielkim kolektywem partyjnym, wspomagani przez kadry kierownicze partii i rządu radzieckiego. Leninowsko-stalinowski styl pracy i życia charakterystyczny jest dla całej kierowniczej grupy KPZR i rządu radzieckiego oraz dla wszystkich komunistów na różnych stanowiskach im powierzonych, którzy reprezentują niespotykanych gdzie indziej wyjątkowo oddanych i utalentowanych ludzi, którzy z całą pewnością poprowadzą naród radziecki do zwycięskich walk o zbudowanie społeczeństwa komunistycznego i o zachowanie pokoju na świecie.

Wszystkie kraje, które weszły na drogę budownictwa socjalizmu — Wielkie Chiny i inne kraje demokracji ludowej, znajdują tak jak dotychczas u kontynuatorów nieśmiertelnego dzieła wielkiego Stalina to samo oparcie moralno-polityczne, tę samą skarbnicę doświadczeń, które dopomogą im w ich pracy. Międzynarodowy proletariatus i masy ludowe w krajach kapitalistycznych, zależnych i kolonialnych, znajdują w ZSRR i w jej kierowniczej sile — KPZR pewną bazę dla obrony pokoju

między narodami i solidarność z ich walką o prawa ludu przeciwko podżegaczom wojennym. Dzieło życiowe wielkiego Stalina jest w dobrych, w najlepszych rękach — w rękach leninowców-stalinowców.

Studiowanie dziejów życia i dzieł Józefa Stalina pomaga przy zrozumieniu istoty naszej pracy, walki i perspektyw rozwoju, które one otwierają. Pouczające są dla każdego, kto powiązany jest z jakąkolwiek dziedziną pracy gospodarczej, kulturalnej, politycznej czy społecznej w naszym kraju, m. in. dla pracowników różnych jednostek gospodarczych i naukowych naszej dziedziny działania, dzieje życia genialnego człowieka, który już w najmłodszych swych latach reprezentował potężną indywidualność i duże talenty, który wraz z Leninem walczył o partię nowego typu przeciw wszelkim likwidatorom i zdrajcom, który w każdej akcji partii, jak np. przy organizowaniu strajków robotników naftowych czy też przy omawianiu ich taktyki wykazał swój ujawniony w późniejszych latach cały blask talentu wielkiego stratega i taktyka, dyplomaty i kierownika, uderzające cechy logicznego i szerokiego rozumowania, zdrowego rozsądku, siły przekonywania, konsekwencji, zimnej krwi, roztropności, nieugięcia się przed niczym i nie zejścia z raz obranej drogi.

Dla zrozumienia wielkości Stalina, trzeba znać i rozumieć prawdziwe cechy wodza mas proletariackich. O tym mówił sam Stalin w związku z charakterystyką Lenina (por. zb. dzieło „O Leninie“, Moskwa 1945 r.). Są to cechy wielkiej odwagi przy zachowaniu roztropności i rozwagi, nieustannej aktywności z jednoczesnym obliczeniem każdego kroku, dużej inicjatywy osobistej przy zgraniu jej z opinią kolektywu, przy utrzymywaniu kontaktu z masami i nie odrywaniu się od mas, godności połączonej ze skromnością, nieustannego zachowania równowagi, konsekwencji i jasności celów, nie wpadania w stan depresji w trudnych okresach i unikania zawrotu głowy od sukcesów, pryncypialności i elastyczności taktycznej; takie a nie inne cechy potrzebne, aby być kierownikiem mas robotniczych w ich walce o wyzwolenie, w ich budownictwie własnych form życia.

Wszechstronna praca Stalina w kierownictwie państwem radzieckim, obejmująca sprawy armii i polityki narodowościowej, najszersze zagadnienia partii i wszystkie problemy gospodarcze — uprzemysłowienie i kolektywizację rolnictwa, handel, kadry i współzawodnictwo, sprawy kultury i sztuki, nauki — wszystko, co powstało i działało w ZSRR od jego powstania, miało odbicie bogatej indywidualności Stalina. Kirow, w jednym ze swych płomiennych przemówień przed XVII zjazdem WKP(b), podkreślił tę wszechstronność działania Stalina tymi oto słowami: „Trudno sobie wyobrazić postać giganta, jakim jest Stalin. W ciągu ostatnich lat, od chwili kiedy pracujemy bez Lenina, nie mamy ani jednego zwrotu w naszej działalności, ani jednego poważniejszego przedsięwzięcia, hasła, nastawienia w naszej polityce, którego autorem byłby nie tow. Stalin a ktoś inny. Cała podstawowa praca — o tym powinna partia wiedzieć — przebiega według wskazówek, z inicjatywy i pod kierownictwem tow. Stalina (por. S. M. Kirow, Wybrane artykuły i przemówienia 1912—1934, ros., 1939 r., str. 609—610).

Jeśli weźmiemy jeden ważny odcinek pracy — uprzemysłowienie, to już nie mówiąc o całej pracy teoretycznej w związku z uzasadnieniem konieczności szybkiego uprzemysłowienia ZSRR, o kierunku tego uprzemysłowienia, o rozpracowaniu pod kierownictwem Stalina pięciolatek, to szczegóły wykonawstwa również, jak wiadomo, powiązane były z uwagą i pracą tow. Stalina. Organizacja drugiego rejonu węglowo-metalurgicznego w ZSRR, budowa Kuzbasu, Dnieprostroju, Traktorstroju, Magnitostroju, Uralmaszstroju, Kuznieckstroju, Turksibu, produkcji samochodów, wielkie budowle socjalizmu, potężne plany elektryfikacji kraju itp., itd. — co za bogactwo działalności na tym jednym odcinku. A sprawy obrony kraju, kierownictwo pracami dla rozwoju armii, floty, lotnictwa, kadr, czy to nie jest praca giganta, który nie ma sobie równego? A wielka spuścizna naukowa i publicystyczna Józefa Stalina, czy nie wywołuje największego podziwu dla szerokości zainteresowań, rozległości wiadomości, wyjątkowej jasności wykładu, spuścizna, która będzie studiowana przez miliony pracujących w poszukiwaniu odpowiedzi na najistotniejsze pytania myśli i działania ludzkiego i w której przejawia się znowu ten tytan pracy i geniusz twórczy, jakim był we wszystkich dziedzinach swej działalności Józef Stalin.

Uczmy się od Stalina stylu pracy i życia. Miliony stalinowców, znajdujące się we wszystkich krajach świata, idące w ślady swego wielkiego wodza i nauczyciela, okażą się wówczas niezwykłe ciężone, tak jak niezwykłe ciężona jest nauka Marksa, Engelsa, Lenina i Stalina. Parafrazując znane powiedzenie Gorkiego o Leninie można powiedzieć, że Józef Stalin umarł, ale dziedzice jego rozum i woli — żyją, żyją i pracują tak dobrze jak nigdy i nigdzie nikt na świecie nie pracował.

W tym jest gwarancja powodzenia realizacji dzieła Lenina — Stalina.

Z miesiąca na miesiąc

Krajowy zjazd służby weterynaryjnej

Ocena programu i wyników obrad krajowego zjazdu służby weterynaryjnej w Poznaniu, który miał miejsce 13—14 marca br., przy udziale ok. 600 delegatów służby weterynaryjnej, przedstawicieli administracji, jednostek naukowo-badawczych i dydaktycznych oraz praktyków lekarzy weterynarii, przy współuczestnictwie reprezentantów pokrewnych resortów, instytucji i przedsiębiorstw, winna być dokonana przede wszystkim na tle okresu i zadań, które oczekują rozwiązania w najbliższej i dalszej przyszłości.

Służba weterynaryjna spełnia wyjątkowo ważne zadania w różnych podstawowych dziedzinach gospodarki mięsnej w kraju, tak na odcinku produkcji żywca jak i na różnych etapach obrotu — na spędach i bazach, w transporcie, wykonuje poważne prace w przetwórstwie mięsnym, jak również odgrywa doniosłą rolę na odcinku dystrybucji gotowego produktu w postaci mięsa i przetworów mięsnych różnego rodzaju.

Trudno sobie wyobrazić istnienie współczesnej gospodarki mięsnej kraju bez pracy służby weterynaryjnej, bez jej działalności dla ochrony zdrowia pogłównia zwierząt gospodarskich przy użyciu różnych środków profilaktycznych oraz walki z różnymi chorobami zaraźliwymi i chorobami wychowu, bez jej walki z innymi objawami strat w hodowli jak np. z jałowością, bez jej nieustannego nadzoru nad zdrowiem zwierząt w czasie dokonywania różnych manipulacji obrotu żywcem, bez jej arcyważnej pracy w dziedzinie higieny mięsa jak najszerzej pojętej, to jest higieny pomieszczeń, narzędzi i pracowników rzeźni oraz produktu w przetwórnich i w sieci dystrybucyjnej mięsa, czyli bez jej dbałości o wysoką jakość produktu spożycia dla konsumenta i o jego zdrowie.

Działalność służby weterynaryjnej ma więc poważny wpływ przy uzyskaniu poważnych wyników gospodarczych w dziedzinie, która uplasowuje się na jednym z pierwszych miejsc w gospodarce narodowej co do znaczenia dla rozwoju poziomu rolnictwa i jego potencjału produkcyjnego oraz dochodowości, co do znaczenia dla spożycia ludności w kraju, co do wartości obrotów dokonywanych mięsem i przetworami, w tym również obrotów z różnymi naszymi partnerami zagranicznymi, przez których produkt nasz jest

bardzo ceniony, m. in. dzięki wysokiej klasie naszej służby weterynaryjnej.

Służba weterynaryjna znajduje poważne pole do działania właśnie w warunkach ustroju socjalistycznej planowej gospodarki, o czym świadczy wspaniały rozwój pracy służby weterynaryjnej oraz nauk weterynaryjnych w ZSRR i w krajach demokracji ludowej, m. in. i w naszym kraju. W ustroju socjalistycznym walka i praca profilaktyczna nad zapobieżeniem stratom w gospodarce narodowej znajduje właściwe pole do zastosowania, gdyż wytworzone dobra przeznaczone są dla ludzi pracy, dla zaspokojenia ich najszerzych potrzeb bytowych i rozwojowych.

W ustroju kapitalistycznym dominującym czynnikiem jest **zysk** realizowany przez tych, którzy zajęli czołowe pozycje w gospodarce i w zależności od tego „co więcej się opłaca“, tj. gdzie mogą być realizowane większe zyski, rosną lub niszczono są stada pogłównia. Wiele jest przykładów, gdy po latach prosperity w okresie depresji przerabiano zwierzęta na nawozy sztuczne nawet w takich krajach jak Dania (1936 r.), jak przedwojenne Niemcy (okres międzywojenny), a tym bardziej w niektórych krajach Ameryki z USA na czele. Wzrost i spadek pogłównia często uzależnione były od igraszek interesów imperialistycznych, jak np. w wyniku konferencji w Ottawie w 1933 r., kiedy najpoważniejszy na świecie importer mięsa — Zjednoczone Królestwo — przekreślił jednym machnięciem pióra interesy wielu partnerów handlowych nie należących do strefy sterlingowej, nie będących dominiami Wielkiej Brytanii, jak np. Dania, która gospodarczo uważana była przez wielu za hrabstwo Anglii, jak również inne kraje, przede wszystkim europejskie, co spowodowało ogromne zmniejszenie się stad pogłównia. Imperializm światowy zachował stan wyjątkowo niskiego poziomu rozwoju weterynarii w krajach zależnych i kolonialnych, o czym mówią cyfry o wielkich stratach z powodu niewystarczającej ochrony zdrowia pogłównia zwierząt rzeźnych w Indiach oraz w innych krajach. Kryterium dla działalności w tej dziedzinie jest kalkulacja handlowa i tam, gdzie nie odpowiadała ona możliwościom realizacji projektowanych zysków — do diabła z takimi sentymentalnościami w rodzaju zapewnienia ciągłej pracy hodowli i jej dochodowości lub troski o zdrowie pogłównia oraz... ludzi.

U nas, w okresie istnienia władzy ludowej, wzrost aparatu służby weterynaryjnej i wzbogacenie form jej działalności, rozwój szkolnictwa wyższego i średniego weterynaryjnego, różnych jednostek naukowo-badawczych z Państwowym Instytutem Weterynarii na czele, a co najważniejsze — dostosowanie przepisów prawodawstwa i zasad polityki gospodarczej celem zapewnienia ochrony zdrowia pogłowia i higieny gotowego produktu stworzyły nową kartę rozwoju dla tej dziedziny nauki i praktyki. Wystarczy przypomnieć, że w polityce skupu element ochrony zdrowia pogłowia jest u nas zapewniony poprzez ujęcie np. wymogów szczepienia przeciwko różycy świń w klauzulach kontraktu stosowanych w masowej akcji kontraktacji trzody chlewnej, gdzie państwo ludowe zapewniło jak najkorzystniejsze warunki, jak najdalej idącą pomoc producentowi żywca i ułatwiło tym samym pracę służby weterynaryjnej przez jej rozpowszechnienie środkami legalnymi oraz gospodarczymi.

Na obecnym etapie rozwoju naszej produkcji zwierzęcej w 4 roku realizacji planu 6-letniego, zadania służby weterynaryjnej wzrastają równomiernie do wzmożonych zadań produkcyjnych. Uchwała Rządu z dnia 3 stycznia br. stworzyła warunki dla poważnego wzrostu pogłowia zwierząt gospodarskich, czemu sprzyja polityka dostaw obowiązkowych połączona z polityką skupu poprzez kontraktację i bez kontraktu, poprzez dopuszczenie po wykonaniu obowiązku dostaw do sprzedaży mięsa z uboju gospodarczego. Zwiększa to zakres pracy służby weterynaryjnej w kraju.

Szczególnie ważne są zadania służby weterynaryjnej w dziedzinie współpracy z jednostkami produkującymi żywca rzeźny oraz rozwijającymi hodowlę użytkową i zarodową w spółdzielniach produkcyjnych i to tak w dziedzinie obsługi pogłowia będącego własnością spółdzielni jak i należącego do członków spółdzielni. Spółdzielczość produkcyjna przeżywa okres intensywnego rozwoju dzięki udowodnionej jej wyższości nad systemem produkcji indywidualnej, o czym przekonały się najszerze masy chłopskie naszego kraju. Kolektywna gospodarka w dziedzinie produkcji roślinnej, jak również zwierzęcej, daje o wiele bogatsze wyniki niż produkcja indywidualna chłopów. Okazanie jak najszerzej pomocy spółdzielcom produkcyjnym i dopomożenie im w zwiększeniu ilości i jakości ślad, ochrona zdrowia pogłowia spółdzielczości produkcyjnej — jest jednym z najważniejszych zadań służby weterynaryjnej.

Identyczne, poważne zadania czekają na odcinkach pracy w PGR i w tuczu przemysłowym trzody, w bazach opasu i wypasu bydła, które rozwijają się z roku na rok. Wzrastają zadania lekarzy weterynarii pracujących w jednostkach obrotu żywcem rzeźnym i użytkowym, jak również tych, którzy pracują w rzeźniach i przetwórnich, gdzie wzmaga się z dnia na dzień walka ze stratami wagi żywej w czasie transportu, z marnotrawstwem i z brakoróbstwem, walka o jakość surowca jak i gotowego produktu.

Doniosłość zjazdu służby weterynaryjnej w Poznaniu polega na tym, iż nakreślił on szeroki program działania i podkreślił znaczenie tej pracy. Zjazd nie zajmował się abstrakcyjnymi rozważaniami, miał natomiast charakter roboczy, proklamował konkretne akcje, które rozpoczynają się „od zaraz“.

Należy tu przede wszystkim wspomnieć o szerokiej, masowej akcji oczyszczania i odkażania pomieszczeń dla zwierząt gospodarskich, do której zmobilizowana została cała rzesza lekarzy weterynarii. Do pomocy przy realizacji tej akcji przystępuje również 1000 słuchaczy średnich szkół zootechnicznych i weterynaryjnych. Zakres pracy obejmuje działalność uświadamiającą co do znaczenia tej akcji dla ochrony zdrowia pogłowia najszerze rzesze hodowców, tak indywidualnych chłopów jak i członków spółdzielni produkcyjnych oraz pracowników PGR.

Zjazd proklamował również rozpoczęcie walki o pełne zlikwidowanie ognisk pryszczycy, tam gdzie jeszcze mogą one istnieć lub powstać. Akcja 1952 r. dała nadzwyczaj pozytywne wyniki i obecnie chodzi raczej o ostatnie, „śmiertelne“ uderzenia, które należy zadać temu wrogowi i szkodnikowi naszego dobra i naszej pracy. W ramach tej pracy przewidziano również działanie profilaktyczne na odcinkach pośrednich, to jest zwrócenie uwagi na potrzebę poprawy warunków sanitarnych w zakładach mleczarskich i w zlewniach mleka, racjonalnego dokonywania przerzutów żywca rzeźnego z rejonów produkcyjnych do miejsc uboju itp.

Omawiano również aktualne sprawy właściwej organizacji masowej akcji ochronnego szczepienia świń przeciwko różycy, która przebiega od 1 kwietnia do 31 maja br. Zajmowano się sprawami zorganizowania właściwej opieki lekarskiej nad zwierzętami, które wychodzą na pastwiska.

Omawiano szczegółowo konieczność pracy profilaktycznej i walki z różnymi innymi chorobami, jak np. z gruźlicą, z brucellozą, z robakami płucnymi i robakami załążkowo-jelitowymi. Zwra-

cano uwagę w dyskusji (Prof. Dr Stefański i inni) na konieczność walki z chorobami, jak np. ze świerzmem, z zarazą stadniczą i w ogóle ze wszelkiego rodzaju pasożytami, jak np. z gzem bydłym itp., które powodują duże straty w mięsie i mleku, uszkadzają skóry, są powodem strat powstających w cennych dla nas paszach.

W związku z tymi akcjami podkreślono konkretnie jakie kroki winny być podjęte dla zapewnienia powodzenia pracy. Poważnym zagadnieniem jest sprawa zaopatrzenia pracowników służby w różne potrzebne środki do pracy. Np. do akcji oczyszczania i odkażania pomieszczeń ważne jest, aby wszędzie było wapno. Najistotniejszą sprawą wydaje się być, sądząc z wielu głosów w dyskusji, kwestia środków lokomocji. Brak środków lokomocji hamuje w wielu wypadkach efektywność pracy lekarzy weterynarii, którzy powinni przede wszystkim szybko działać. Paradoksalna jest sytuacja, gdy lekarz weterynarii, zaopatrzonego w najnowsze leki, zdąża na miejsce zachorowań pogłowia... furmanką chłopską. O wypadkach tego rodzaju opowiadano na zjeździe, podkreślając, że należy ten stan rzeczy w miarę możliwości jak najszybciej zlikwidować.

Poza konkretnością obrad należy też podkreślić z uznaniem istnienie krytyki, jak również i samokrytyki własnej działalności. Miało to miejsce w czołowym referacie wygłoszonym na zjeździe przez Ob. Prof. Dr Czaję — Wiceministra rolnictwa, jak również w referacie Dyrektora Centralnego Zarządu Weterynarii. Delegaci terenowi przyjęli również słuszną linię ujawniania braków i poszukiwania dróg dla ich zwalczania.

Udział grupy naukowców, z nestorem nauki weterynaryjnej w Polsce Prof. Dr. A. Trawińskim na czele, który przewodniczył obradom zjazdu, niewątpliwie pomógł przy pogłębianiu niektórych ważnych zagadnień pracy weterynaryjnej. Wystąpienie np. Prof. Stefańskiego z Warszawy zwróciło uwagę na znaczenie dziedziny parazytologii w ogólnej pracy nauki i praktyki weterynaryjnej. To samo można powiedzieć o innych wystąpieniach naszych uczonych i pracowników naukowych, nad którymi nie możemy w danej chwili dłużej się zatrzymać.

Przy dokonaniu ogólnej oceny zjazdu należy stwierdzić, że zebranie tak poważnej ilości pracowników oraz ładunek mobilizacyjny, ideologiczny i organizacyjny, który uruchomiono i przekazano obecnym, należy uważać za bezwzględnie pozytywny objaw aktywności administracji, nauki i praktyki weterynaryjnej. Doświadczenia uzyskane na tym zjeździe dadzą się niewątpliwie szerzej

rozbudować na przyszłych konferencjach i naradach służby weterynaryjnej.

Specjalną uwagę należy poświęcić rozbudowie problematyki szkolenia kadr pracowniczych. Należy dążyć do tego, aby znikł typ lekarza weterynarii, który zamykał się w dusznej atmosferze miasteczkowej, parafialnej pseudo-elity Pana aptekarza, Pana doktora i Pana sędziego. Należy pielęgnować cechy służbie masom ludowym, włączenia się w program pracy i walki o plan, o pokój, prowadzonym przez nasz kraj, rozbudowy poczucia współodpowiedzialności za losy produkcji hodowlanej czy przetwórstwa mięsnego wraz z rzeszami chłopów i robotników.

Obrady wykazały, że dojrzewa nowy typ pracownika służby weterynaryjnej, który rezygnuje z dawnego stylu pracy i życia, który przyswaja sobie nowe wartości, przede wszystkim współżycie i współtworzenie z chłopami — hodowcami nowych form produkcji. Niektóre wystąpienia na zjeździe (np. lek. wet. Obywatelki Przybyłło, lek. wet. Ob. Kazimierskiego z Malborka i wielu innych) wskazywały na zachodzące zmiany i wytworzenie się nowej, dawniej bardzo rzadko spotykanej typologii lekarza weterynarii — lekarza społecznika. Ale należy bardzo usilnie pracować w tym kierunku, aby stało się to powszechne dla całej służby weterynaryjnej. Pewien balast przeszłości wyrażający się w formalistycznym podejściu wielu jeszcze pracowników służby weterynaryjnej do swej pracy w postaci nadzoru dobra publicznego należy odrzucić i zastąpić **współpracą** na wszystkich etapach produkcji, obrotu i przetwórstwa mięsnego, przy określeniu szerokich uprawnień oraz odpowiedzialności lekarza weterynarii, który ma do spełnienia wyjątkowo ważne zadanie dla gospodarki mięsnej. Należy przy tym rozbudować praktykę działalności **profilaktycznej** na wszystkich odcinkach pracy służby weterynaryjnej, jako najbardziej odpowiadającej potrzebom socjalistycznej gospodarki planowej.

Przy wykorzystaniu przebogatych doświadczeń ZSRR, szeroki program szkolenia zawodowego i ideologicznego najszerszych mas pracowników służby weterynaryjnej winien przyspieszyć proces rozwoju kadr dla wykonania wielkich zadań stojących przed służbą weterynaryjną. W tym celu należy jak najściślej zespolic w pracy kadry administracji, nauki i terenowych działaczy służby weterynaryjnej wraz z załogami pracowniczymi, które pracują w tych jednostkach. Wzajemne oddziaływanie tych pracowników różnych odcinków pracy może niewątpliwie oddać duże korzyści ogółowi i zapewnić, aby praca dała pożądane ilościowe i jakościowe wyniki.

Skup i kontraktacja

STANISŁAW KOZŁOWSKI

Kier. Dz. Techn. i Norm. Handl. CZOZR w Warszawie

Ubytki wagowe w obrocie żywcem

Obok spotęgowanych wysiłków w bitwie o plan należy w roku bieżącym, w 4 roku Planu 6-letniego kontynuować i wzmoczyć systematyczną walkę o obniżkę kosztów własnych.

Na odcinku obrotu zwierzętami rzeźnymi sprawa ta stała się w roku bieżącym zagadnieniem pierwszoplanowym na wszystkich szczeblach organizacyjnych Centralnego Zarządu Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi.

W dniu 12 marca rb. odbyła się w CZOZR krajowa narada robocza, z udziałem Dyrektorów Okręgów i Głównych Księgowych, poświęcona w głównej mierze zagadnieniom kształtowania się kosztów obrotu żywcem rzeźnym oraz zagadnieniom możliwości skrócenia czasu obrotu żywcem, od chwili skupu — do momentu przekazania go w rzeźnię.

Jednym z podstawowych zadań tej narady roboczej było skoncentrowanie wysiłków i włączenie całego aparatu terenowego Oddziałów Powiatowych do walki o obniżenie najistotniejszego elementu kosztów, jakim w obrocie żywcem są ubytki wagowe. W toku dyskusji stwierdzono, że dotychczasowa analiza kształtowania się ubytków i strat w obrocie zwierzętami jest za mało szczegółowa i zupełnie niedostateczna w świetle zadań, jakie stawia przed nami plan gospodarczy 1953 r.

Podobnie analiza czasokresów obrotu zwierzętami od chwili zakupu do momentu dostarczenia ich do rzeźni wykazała, że w licznych przypadkach warunki techniczne obrotu pozwalają na jego znaczne skrócenie, co automatycznie może zmniejszyć straty wagowe żywca, których wysokość — jak wiemy — funkcjonalnie zależy od czasu trwania obrotu.

Analizując zjawisko ubytków wagowych w obrocie żywcem jako jeden z największych elementów kosztów Oddziałów Powiatowych, musimy sobie zdawać sprawę, że jego wielkość nie jest cyfrą przypadkową mogącą kształtować się na różnym poziomie z nieznanymi nam bliżej przyczyn. Toteż obecnie pracownik Oddziału Powiatowego Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi zdaje sobie sprawę z tego, że wysokość tej cyfry w określonym czasie zależy od tego jak opiekowali się żywcem i w jakich on warunkach przebywał od chwili zakupu do momentu dostarczenia go do rzeźni. Można wobec tego twierdzić, że wysokość ubytków i strat zależy jest

w znacznym stopniu od dbałości personelu, któremu powierza się bezpośredni nadzór i opiekę nad zwierzętami.

Pozycja ubytków wagowych w kosztach obrotu wyraża się poważną cyfrą, a wysokość jej jest dla nas o tyle ważna i w każdym pojedynczym transporcie interesująca, że przy odpowiednich warunkach, dobrej opiece i pielęgnacji zwierząt możemy ją w poważnym stopniu zmniejszyć. Biorąc również pod uwagę względy handlowe czy ściśle kalkulacyjne w rozliczeniach pomiędzy ogniwami poszczególnych pionów gospodarczych, wszelkie straty ilościowe (wagowe) czy jakościowe (klasyfikacyjne) masy towarowej, spowodowane wzrostem ubytków naturalnych i nadzwyczajnych, powodują automatyczny wzrost kosztów jednostkowych, co w konsekwencji prowadzi do niedozwolonych przekroczeń limitu planowanych kosztów.

Można wobec tego stwierdzić, że aparat terenowy Oddziałów Powiatowych, należycie spełniający swoje obowiązki i działający w myśl przepisów w tej mierze obowiązujących, wpływa bezpośrednio na efekty finansowe i gospodarcze swojej placówki, przez co przyczynia się do zmniejszenia kosztów i strat w skali państwowej.

Wobec tego wydaje się być konieczne prowadzenie stałej analizy cyfrowej tych zjawisk zachodzących w czasie dokonywanego obrotu, celem właściwego ujawnienia przyczyn wzrostu wskaźników ubytków w określonym czasie, a także rejestracji i bieżącej kontroli wyników jako skutków związanych przyczynowo z warunkami, w jakich zwierzęta przebywały.

Warszawska narada robocza wykazała, że na odcinku obrotu żywcem istnieje jeszcze wiele luk i niedociągnięć organizacyjnych, powodujących bezpośrednio lub pośrednio wzrost kosztów i strat oraz wykazała również, że zagadnieniu temu w roku bieżącym należy poświęcić znacznie więcej uwagi niż dotychczas. Należy stosować ściślejszy, niż to miało miejsce w okresie ubiegłym nadzór, tak na odcinku skupu jak też i przy sprzedaży.

Do tak ważnego zadania, jakim jest walka o zwiększenie masy towarowej żywca poprzez całkowite wyeliminowanie strat i ubytków nadzwyczajnych oraz zmniejszenie ubytków naturalnych, Okręgowe Przedsiębiorstwa Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi i Oddziały Powiatowe

otrzymały odpowiednio opracowane arkusze analityczne o takim układzie, że cyfry statystyczne okresów miesięcznych wykażą:

- Ile czasu w poszczególnych Oddziałach powiatowych pochłania manipulacja gromadzenia dowozu żywca od miejsc skupu do ramp załadowniczych i jakie czynniki mają wpływ na jego ukształtowanie się.
- Jaki czas zużywany jest na sam transport żywca, z czego otrzyma się średnią szybkość handlową środków transportowych.
- Ile godzin trwa obrót od skupu do sprzedaży i jakie są przyczyny jego wzrostu, względnie zmniejszania się w poszczególnych fazach.
- O ile godzin przedłuża się obrót wskutek zahamowań w odbiorze żywca na rzeźniach i hurtach mięsnych.

Niezależnie od tego układ kolumn arkuszy analizy cyfrowej zobrazuje takie dane, jak zaopatrze-

nie w paszę w czasie transportu i postoju na rzeźni, ilość sztuk dobitych, odładowanych i przekazanych do uboju sanitarnego, ubytki w granicach norm i przekraczające dozwolone normy oraz średnie ważone wielkości tych elementów w danym okresie sprawozdawczym.

Należy wobec tego przypuszczać, że tak pomyślana analiza obrotu, podająca najistotniejsze elementy kosztów i rejestrująca przyczyny o decydującym wpływie na wysokość ubytków i strat, pozwoli kierownictwu Oddziałów Powiatowych i Przedsiębiorstw Okręgowych prowadzić skuteczną i we właściwym czasie podejmowaną walkę o pełną realizację zadań, jakie w wyniku narady roboczej postawił przed aparatem terenowym Centralny Zarząd Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi w Warszawie. Umieszczenie przyczyn powodujących wzrost ubytków i kosztów w kolejnych fazach obrotu pozwoli również na stosowanie zmian i uzupełnień warunków w dotychczasowej technice obrotu.

INŻ. ZYGMUNT BIELAWSKI

Kierownik Sekcji Techniki Obrotu CZOZR w Warszawie

O pracy klasyfikatora zwierząt rzeźnych

Klasyfikator przeprowadza ocenę samodzielnie, ponosząc za nią całkowitą odpowiedzialność i dlatego nie może tu mieć miejsca uleganie żadnym naciskom czy dawanie posłuchu sugestiom czynionym przez osoby postronne i to zarówno w sensie podwyższenia klasyfikacji jak i jej obniżenia.

Należy jednocześnie podkreślić, że klasyfikator wykonujący swoje funkcje na miejscu skupu występuje jako oficjalny przedstawiciel aparatu skupu państwowego i w związku z tym powinna cechować go uprzejmość i takt w stosunku do sprzedawców, co jest warunkiem, który w ogromnej mierze przyczynia się do utrwalenia wzajemnego zaufania, utrzymania autorytetu klasyfikatora oraz do usprawnienia samej pracy.

Ważną również rzeczą jest, aby klasyfikator rozpoczynał swoje czynności punktualnie, o godzinie przewidzianej na otwarcie skupu, a w związku z tym konieczne jest jego wcześniejsze przybycie dla dokonania potrzebnych technicznych przygotowań związanych ze skupem.

Spóźnienie się klasyfikatora, co jeszcze niestety ma niekiedy miejsce, wywołuje rozgoryczenie i oburzenie ze strony oczekujących rolników, dla których strata czasu nie jest tylko ich sprawą czysto osobistą, ale przede wszystkim marnotrawstwem i krzywdą dla gospodarstwa wiejskiego jako warsztatu produkcyjnego, a stąd krzywdą wyrządzoną ogólnej gospodarce państwowej.

Do czynności, które poza właściwą oceną wartości rzeźnej składają się na pojęcie klasyfikacji należy:

I. Upewnienie się czy zwierzę może być nabyte na cele rzeźne stosownie do Ustawy z dnia 4.IV. 1950 r. o zakazie uboju zwierząt hodowlanych.

W myśl powyższej Ustawy nie mogą być dopuszczone do uboju następujące zwierzęta:

- 1) krowy, buhaje, maciory, knury, owce i tryki zapisane do ksiąg gospodarskich zwierząt zarodowych,
- 2) ogiery i klacze zapisane do ksiąg stadnych koni,
- 3) zarejestrowany przychówek żeński i męski po krowach, maciorach, owcach i klaczach wymienionych w pkt. 1 i 2,
- 4) sztuki męskie uznane za rozplodniki zgodnie z Ustawą o nadzorze nad hodowlą,
- 5) krowy, klacze, owce i świnie z widowymi oznakami ciąży.

Do uboju mogą więc być dopuszczone wszystkie zwierzęta gospodarskie nie wymienione wyżej, a spośród wymienionych sztuki następujące:

- a) samce nieplodne oraz samice trwale jałowe lub nienadające się do rozplodu wskutek występowania chorób lub też z innych przyczyn,
- b) rozplodniki oznaczające się złośliwością zagrożającą bezpieczeństwu ludzi lub niezdadne do skoku wskutek osiągnięcia zbyt dużego ciężaru ciała,
- c) zwierzęta o wyraźnie słabych cechach wartości użytkowej w stosunku do cech właściwych dla danego gatunku,
- d) zwierzęta będące w stanie silnego wycieńczenia spowodowanego długotrwałym niedożywieniem lub chorobą,
- e) zwierzęta o dużej dysproporcji budowy,
- f) zwierzęta dotknięte chorobami poszczególnych narządów lub trwałymi ich znamionami spowodowanymi chorobą lub wypadkiem,

- g) przychówek nienadający się do chowu wskutek wad wrodzonych, które mogą spowodować nienormalny rozwój, trwałe kalectwo lub niepłodność, jak również wskutek wad wykluczających możliwość użytkowania przychowku we właściwy sposób.

II. Sprawdzenie ważności świadectwa miejsca pochodzenia, które nie może być wystawione dłużej aniżeli 10 dni przed sprzedażą oraz **stwierdzenie czy świadectwo miejsca pochodzenia zaopatrzone zostało odpowiednią adnotacją** instruktora Państwowej Służby Rolnej, stwierdzającą, że zwierzęta hodowlane utraciły swoje cechy hodowlane. Organem właściwym dla wystawienia tej adnotacji jest powiatowy instruktor hodowli. Dla wszystkich innych zwierząt adnotację stwierdzającą, że nie są one sztukami hodowlanymi, wystawia gminny instruktor rolny.

Obowiązek przedstawienia świadectwa miejsca pochodzenia nie dotyczy dorosłych koni rzeźnych, dla których wystarczającym dokumentem jest książeczka tożsamości konia. W książeczce tej powinno być wpisane przez lek. wet. tzw. wybrakowanie, czyli zaświadczenie o nieprzydatności konia do dalszego chowu.

III. Ustalenie stanu ewentualnej ciąży na zasadzie widomych oznak.

Czynność tę na wszystkich miejscach skupu nadzorowanych przez służbę weterynaryjną, na życzenie aparatu skupu przeprowadza lek. wet., w wyniku czego wpisuje na świadectwie miejsca pochodzenia następującą uwagę: „Widome oznaki ciąży nie stwierdzone“.

Na wszystkich miejscach skupu nienadzorowanych przez lek. wet. ustalenie ewentualnej ciąży należy już wyłącznie do klasyfikatora. Widoczne oznaki ciąży ujawniają się najczęściej dopiero w drugiej połowie okresu noszenia płodu, przy czym oprócz objawów zewnętrznych stwierdzić to można jeszcze następująco:

- 1) **u krowy** — płód wyczuwa się z prawej strony i w tym celu przykładą się dłoń do ściany brzusznej poniżej słabizny (dół głodowy), przy czym wykonuje się lekkie pchnięcie dłonią do wewnątrz brzucha, nie odejmując dłoni od powierzchni ciała.

Jeżeli przy pierwszym ruchu ręki nie wyczujemy obecności płodu — ruch ten należy powtórzyć, opuszczając dłoń stopniowo do spodu brzucha, ponieważ płód można wyczuć w różnych jego miejscach. Płód po pchnięciu dłonią uderza w rękę i jeśli jest już duży, to można go wyczuć na większej powierzchni brzucha w postaci twardego, kanciastego ciała;

- 2) **u maciory** — ciążność rozpoznajemy po zwiększonej objętości dolnej części brzucha, który jest wówczas wydłużony ku dołowi, obwisły. Sutki i srom nabrzmiwiają. Maciora często bywa niespokojna, grzebie nogami, ściga pod siebie ściółkę, ogląda się na brzuch. Oddawanie moczu i kału może następować u niej częściej aniżeli normalnie;

- 3) **u kłacz** — w trzecim okresie ciąży można stwierdzić ruchy (obroty) płodu, przykładając rękę pomiędzy wymię i pępek. Lewa strona brzucha wykazuje większą objętość, a krzyż

staje się łęgowaty. Od 9 mies. pojawia się obrzęk wymienia i warg sromowych;

- 4) **u owiec** — ciążę można stwierdzić wymacowaniem płodu w części brzucha leżącej przed wymieniem. W tym celu ustawia się sztukę pomiędzy rozstawionymi nogami po czym obejmuje się brzuch rękami z obydwu stron, a następnie palcami lekko ugniata się od dołu ku górze. Przy istnieniu płodu wyczuwa się jakby pływające twarde ciało.

Takich sztuk, u których stwierdzona została ciąża na podstawie zewnętrznego wyglądu lub w wyniku omacania, zakupywać nie wolno.

IV. Ustalenie stanu zdrowia zwierzęcia.

W przypadku nieobecności lekarza wet. na miejscu skupu, klasyfikator, zmuszony jest sam urobić sobie pogląd co do stanu zdrowia zakupionego zwierzęcia, a w szczególności zwrócić pod tym względem uwagę na sztuki nadmiernie wychudzone, co mogłoby wskazywać na to, że zwierzę dotknięte jest jakąś chorobą, mogącą w skutkach swoich zmniejszyć wartość mięsa lub nawet je zdyskwalifikować. W razie zaistnienia przypuszczenia odnośnie choroby — sztukę taką przyjmuje się warunkowo, względnie kieruje się dostawcę do lek. wet. celem zbadania i wypowiedzenia się na piśmie co do przewidywanej wartości mięsa po uboju. Przyjęcie takiej sztuki i zakupienie jej bez żadnego zastrzeżenia może się odbyć dopiero po uzyskaniu pisemnej opinii lek. wet. W szczególności klasyfikator winien zwracać baczną uwagę na stan zdrowotny zwierząt w czasie panowania epidemii, gdyż w ten sposób zapobiega się rozwleczeniu choroby, a przez to doprowadza się do szybszego jej zlikwidowania.

V. Ustalenie wagi.

Ustalenie wagi zwierzęcia nie jest jedynie czynnością handlową, ale jednocześnie stanowi kryterium dla klasyfikatora służące za podstawę do zaliczenia zwierzęcia do odpowiedniej klasy towarowej. Kryteria wagowe mają zastosowanie przy klasyfikacji następujących zwierząt:

- a) trzody chlewnej oprócz klas przewidzianych dla macior, późnych kastratów, chudźców i braków,
- b) byczków, buhajów i bukatów (młodzieży),
- c) cieląt w klasie I,
- d) owiec w klasie ekstra.

Podstawą do zaliczenia zwierzęcia do odpowiedniej klasy towarowej oraz do rozrachunku jest waga netto, tzn. waga po uwzględnieniu ewentualnie dokonanego potrącenia z tytułu przekarmienia.

Ważenie musi się odbywać w obecności sprzedającego. Samą wagę należy starannie sprawdzić czy funkcjonuje prawidłowo, kilkakrotnie tarować w czasie trwania skupu oraz pamiętać o stałym oczyszczaniu pomostu wagowego.

VI. Usunięcie drutów z ryjów trzody chlewnej

Zabieg ten ma na celu niedopuszczenie do pokaleczenia innych sztuk w miejscu gromadzenia lub znajdujących się w transporcie, a przestrzegany powinien być dlatego, że sztuki posiadające druty kaleczą inne i niszczą im skórę, która w naszej gospodarce przedstawia nadzwyczaj cenny surowiec.

Czynność ta należy w zasadzie do pracownika GS, niemniej jednak klasyfikator winien tego dopilnować, a nawet w razie niewykonania z jakichkolwiek powodów przez GS — osobiście rozdrutować. Należy zwrócić przy tym uwagę, ażeby usunięcie drutu odbyło się przez przecięcie go obcęgami, a następnie ostrożne wywleczenie z tarczy ryjowej. Spotykane niekiedy gwałtowne wyrwanie drutu bez uprzedniego jego przecięcia sprawia ból zwierzęciu, wywołuje silne krwawienie i osłabienie zwierzęcia.

VII. Określenie stopnia ewent. przekarmienia zwierzęcia i zastosowanie potrącenia z wagi żywej.

W zasadzie zwierzęta powinny być sprzedawane (ważone) po upływie 12 godzin, licząc od ostatniego karmienia.

W przypadku posiadania pewności w tym względzie klasyfikatorowi nie wolno jest dokonywać żadnych potrąceń z tytułu przekarmienia.

Stwierdzenie przekarmienia należy ustalić wzrokowo na podstawie objętości brzucha, a u bydła i owiec również na podstawie wypełnienia dołków głodowych (słabizn) i w zależności od stopnia tego przekarmienia ustalić procent przypadający na potrącenia. W żadnym wypadku nie wolno podchodzić do sprawy potrąceń w sposób bezduszny i automatyczny oraz stosować je każdorazowo w najwyższej dopuszczalnej granicy.

Jeśli chodzi o górne granice dopuszczalnego potrącenia to są one następujące:

- | | | | |
|------------------------------------|-------|---------------|--|
| a) dla bydła dorosłego i młodzieży | do 5% | | |
| z wagi żywej, | | | |
| b) dla owiec | do 5% | z wagi żywej, | |
| c) dla trzody | do 3% | " " | |
| d) dla koni | do 2% | " " | |

Dokonane potrącenie przeliczone w zaokrągleniu na pełne kilogramy powinno być uwidocznione „w kwiecie klasyfikatora“.

Niepełne kilogramy — powyżej 0,5 kg zaokrągliła się w górę, a poniżej 0,5 kg zaokrągliła się w dół — do 1 kg.

W stosunku do kóz i cieląt obowiązujące przepisy nie przewidują stosowania potrąceń za przekarmienie.

W razie stwierdzenia tendencyjnego nadmiernego okarmienia zwierzęcia, klasyfikator może dokonać zakupu takiej sztuki w ostatniej kolejności. Decyzję taką lepiej jest zawsze podjąć w porozumieniu z Komisją Nadzoru Spędu, względnie z miejscowymi czynnikami oficjalnymi.

VIII. Określenie stanu ewent. uszkodzenia skóry na zwierzęciu oraz dokonanie potrącenia w przypadku stwierdzenia uszkodzeń u bydła i cieląt.

Na zasadzie obowiązującego cennika skupu bydła i cieląt dopuszcza się możliwość dokonywania potrąceń z tytułu uszkodzenia skóry u następujących zwierząt w wysokości:

- a) u bydła do 3% w stosunku do wartości zwierzęcia,
- b) u cieląt do 5% w stosunku do wartości zwierzęcia.

Jako uszkodzenie brane są pod uwagę takie przypadki jak rozdarcie, zadrapanie lub obtarcie, zniszczenie przez gza bydlęcego, liszaje itp.

Podobnie jak w poprzednim przypadku określanie stopnia uszkodzenia skóry nie może odbywać się mechanicznie przy zastosowaniu każdorazowo najwyższej skali potrąceń, a przeciwnie należy tutaj uwzględnić rodzaj uszkodzenia oraz miejsce, i na tej podstawie inaczej ocenić zniszczenie skóry na kruponie jako części najwartościowszej, a inaczej na boku lub podbrzuszu.

Klasyfikatorzy nie powinni przechodzić do porządku dziennego nad zagadnieniem ochrony skór, a przeciwnie do obowiązków ich należy zwracać rolnikom uwagę na straty jakie powstają w gospodarce ogólnej na skutek braku pielęgnacji skóry oraz wskazywać sposoby zaradzenia złu i podawać sposoby ustrzeżenia zwierząt przed uszkodzeniami skór.

IX. Eliminowanie spośród towaru rzeźnego sztuk, które przedstawiają dla hodowli wartość użytkową.

Eliminacja takich sztuk oraz niedopuszczenie do uboju ma na celu skierowanie ich do dalszej hodowli, a przez to samo wykorzystanie jeszcze przez pewien okres czasu posiadanych właściwości użytkowych zwierzęcia.

W eliminacji tej w szczególności należy wziąć pod uwagę młodsze krowy, jałówki i owce. Eliminacja innych rodzajów zwierząt może mieć miejsce dopiero wtedy, jeśli zostanie wydane w tej sprawie specjalne polecenie, określające bliżej jakie sztuki i w jakich ilościach mogą być przedmiotem eliminacji. Selekcja koni praktycznie rzecz biorąc nie wchodziłaby tutaj w rachubę ponieważ przedmiotem skupu mogą być tylko konie zbadane i uznane przez lek. wet. jako nie nadające się już zupełnie do dalszego użytku.

* * *

Na zakończenie należy jeszcze omówić jak powinien postępować klasyfikator jeżeli dostawca wniesie reklamację i nie zgadza się na ustaloną przez klasyfikatora klasę towarową.

W takich przypadkach powinno się sztukę przyjąć od dostawcy według klasy ustalonej, z tym jednak warunkiem, że ewentualna różnica zostanie uregulowana po przeprowadzeniu wtórnej klasyfikacji, którą przeprowadzają Zakłady Mięsne.

W takich razach klasyfikator winien dokonać nast. czynności:

- 1) zakolczykować sztukę oraz oznakować ją w widoczny sposób w tym celu, ażeby odnalezienie jej w grupie innych zwierząt nie nastręczało większych trudności,
- 2) wpisać numer kolczyka do specyfikacji wysyłkowej oraz zamieścić w niej uwagę „do wtórnej klasyfikacji“,
- 3) doręczyć konwojentowi potrzebne 3 egz. druków zawierających tekst protokołu, który zostanie wypełniony przy odbiorze przez Zakłady Mięsne odbierające żywiec,
- 4) polecić konwojentowi, ażeby na miejscu odbioru zażądał przeprowadzenia wtórnej klasyfikacji oraz wypełnienia i zaopatrzenia pieczęcią protokołów. Należy przy tym zwrócić uwagę i dopilnować, ażeby sztuki zakwestionowanej nie przeznaczyc na zaopatrzenie miejscowe, lecz skierować ją do przerzutu przeznaczonego dla CZPMs.

HENRYK GUTWIŃSKI

Kier. Dz. Tucz. CZTP w Warszawie

Kontraktacja prosiąt i inne źródła zaopatrzenia tuczarń przemysłowych

Zaopatrzenie tuczarń przemysłowych w materiał wyjściowy nie tylko nie przestało być poważnym zagadnieniem, ale w miarę rozwoju sieci tuczarń nabiera coraz większego znaczenia.

Jeśli w poprzednich latach, kiedy zapotrzebowanie tuczarń na prosięta i warchlaki było stosunkowo niewielkie, powstawały lokalne i okresowe trudności, zastanawiano się nad sposobami rozwiązania tej sprawy, to obecnie nabiera ona czołowego znaczenia i wymaga jak najszybszego rozwiązania, by udział tucz. przemysłowego w zaopatrzeniu rynku odegrał właściwą rolę.

Wobec tego, że produkcja prosiąt i warchlaków w Państwowych Gospodarstwach Rolnych wystarcza zaledwie na pokrycie stale zwiększającego się zapotrzebowania tych gospodarstw, bez możliwości zbytu młodzieży na zewnątrz, tucz. przemysłowy musi szukać nowych dróg, zabezpieczających dostawy młodzieży.

W zasadzie produkcja prosiąt w zagrodach chłopskich jest u nas bardzo duża i w zupełności mogłaby zapewnić potrzebne ilości materiału. Trudność polega tutaj na samej jakości prosiąt. Przystawienie wieloletnich przyzwyczaj. producentów prosiąt wymaga dużego wysiłku.

Wszyscy, którzy znają rynek prosięcy stwierdzają, że chłop zbywa zbyt młody, nieodchowany materiał, jaki dla tucz. przemysłowego nie nadaje się bez przeprowadzenia dodatkowego okresu wychowu w odpowiednich warunkach.

Pierwsze próby przełamania tej tradycji zbytu sysaków rozpoczęto w roku 1951 przez przeprowadzenie pierwszej kontraktacji prosiąt. Pierwsza akcja kontraktacyjna nie odegrała w skali krajowej poważniejszej roli, stworzyła jednak pewien wyłom w chłopskiej tradycji produkcji prosiąt w niektórych rejonach, gdzie rolnicy zachęci realnymi korzyściami w postaci opłacalnych cen i dodatkowych premii przestawili produkcję prosiąt na nowe tory. Poważną zachętą była tutaj i gwarancja zbytu. W tym kierunku kontraktacja 1952 roku działała jeszcze efektywniej.

W roku bieżącym po raz trzeci przeprowadzana jest na szeroką skalę kontraktacja prosiąt, która, należy się spodziewać, da dobre wyniki.

Akcja kontraktacji prosiąt ma nie tylko zasadnicze znaczenie dla tucz. przemysłowego, ale i dla rolników — hodowców, jak również dla całej naszej gospodarki hodowlanej.

Aby jednak zapewnić kontraktacji prosiąt całkowite powodzenie, nie należy ustawać w wysiłkach. W szczególności wysiłki te muszą być skierowane na właściwą propagandę oraz właściwą organizację samego przebiegu kontraktacji jak i realizacji kontraktów.

Szczególnie poważną rolę może tutaj odegrać aparat terenowy Centralnego Zarządu Tucz. Przemysłowego, który ściśle powiązany ze

wsią, a jednocześnie bezpośrednio zainteresowany w sprawnym przebiegu wstawień właściwego materiału do tuczarń, nie może ograniczać się do roli biernego obserwatora, ale musi brać czynny udział w całej robocie propagandowej.

Należy tutaj zrozumieć, że zaopatrzenie tuczarń w prosięta i warchlaki drogą kontraktacji, to gwarancja wykonania planu produkcyjnego, to realna korzyść dla Państwa i całej załogi tuczarni, mogącej przy pełnym wykorzystaniu miejsc szybciej i lepiej produkować, a więc i realnie zwiększyć swoje zarobki. Kontraktacja bowiem ma dać tuczarniom materiał odchowany o wadze minimalnej 18 kg dla ras białych i 16 kg dla rasy puławskiej, o warunkach odpowiadających wymagom tuczarń przemysłowych, a więc lepiej przyrastający, nie wymagający poważniejszych selekcji w okresie właściwej produkcji.

Szczególne znaczenie ma kontraktacja przeprowadzana w rejonach tuczarń przemysłowych. Unika się w ten sposób ryzykownych i kosztownych przerzutów prosiąt, a jednocześnie otrzymuje się materiał przyzwyczajony do takich warunków klimatycznych, w jakich będzie się odbywał dalszy tucz.

Nowym źródłem dostaw zdrowego i odchowanego materiału do tucz. winien się stać podtucz prosiąt przy zakładach mleczarskich.

Sporadycznie prowadzony podtucz przez niewielką ilość zakładów mleczarskich w latach 1949—1951 nabrał większego znaczenia dopiero w roku 1952.

Wyniki podtucz. z tego okresu pozwalają przypuszczać, że przy szeroko zakrojonej akcji podtucz. właściwie organizacyjnie ustawiony, właściwie zlokalizowany, mógłby stać się podstawowym źródłem zaopatrzenia tuczarń przemysłowych w wysoko wartościowe warchlaki oraz pozwoliłby na szybsze ich zapełnienie.

Poważne ilości odpadków mleczarskich, które obok niewielkich ilości pasz treściwych i okopowych są podstawową paszą w chlewniach przy mleczarniach, pozwalają na produkowanie warchlaków w najlepszych warunkach paszowych.

Bardzo ważne jest także i to, że do chlewni przy zakładach mleczarskich może być wstawiany materiał lżejszy, o jaki znacznie łatwiej na rynku, a który głównie z racji braku mleka w odpowiednich ilościach nie może być z pominięciem dodatkowego okresu wychowu wstawiany do tuczarń przemysłowych.

Rozszerzenie podtucz. pozwoliłoby także przez ściśle powiązanie sieci podtucz. z tuczarniami przemysłowymi na rozszerzenie możliwości przepuszczenia młodzieży przez kwarantanniki, co jest także jedną z poważniejszych bolączek tucz. przemysłowego.

Zdawałoby się, że oprócz potrzebnych pomieszczeń nic nie stoi na przeszkodzie, aby ten podtucz rozszerzyć, gdyż zakłady mleczarskie dysponują poważnymi ilościami mleka chudego i innych odpadków mleczarskich. Tak rzeczywiście powinno być. Istniejące przeszkody CZTP mogą być we własnym zakresie usunięte, przy zgodnej współpracy z Centralnym Zarządem Przemysłu Mleczarskiego.

Personel tuczu przemysłowego winien jak najszybciej zrozumieć, że podtucz — to uboczna produkcja dla zakładów mleczarskich, a personel tam zatrudniony — to ludzie, dla których żywienie zwierząt i technika produkcji jest czymś nowym, do czego nie zostali przygotowani nawet teoretycznie i co stwarza im dodatkowe trudności, znacznie większe niż produkcja dla pracowników tuczarni przemysłowych.

Dobre wyniki produkcyjne i powodzenie w pracy, to poważna zachęta dla każdego człowieka. Jasne jest zatem zadanie personelu tuczu przemysłowego. Koleżeńską pomoc, poradnictwo żywieniowe i w zakresie techniki produkcji oraz opieki sanitarno-weterynaryjnej, dzielenie się na-

bytymi doświadczeniami i metodami pracy, to podstawowy obowiązek pracowników tuczu, to ulepszanie systemu zaopatrzenia i usprawnienie tego zaopatrzenia.

Poważną pomocą przy rozwiązywaniu trudności w zapewnianiu tuczarni mogłyby się stać bazy zbiorcze dla prosiąt, organizowane w pobliżu miejsc skupu.

Mniejsze znaczenie może mieć tutaj własna produkcja prosiąt prowadzona przez tucz przemysłowy, gdyż musiałaby ona być prowadzona kosztem stanowisk produkcyjnych. Przeprowadzane przez Centralny Zarząd Tuczu Przemysłowego doświadczenia hodowlane nad taką produkcją, w różnych warunkach bytowych, mogą być jednak cenną wskazówką dla producentów prosiąt.

Omówione tutaj zagadnienia, związane z zaopatrzeniem tuczarni w materiał wyjściowy, wymagają oczywiście dokładnego rozpracowania i dokładnego wykonania opracowanych założeń, gdyż — jak wspomniano na początku — problem zapewniania tuczarni przemysłowych jest zagadnieniem bardzo poważnym.

Inż. WITOLD SZYMAŃSKI

Kier. Sekcji Dośw. CZTP w Warszawie

Przetrzymanie prosiąt na bazach i w czasie transportu

Racjonalna organizacja i funkcjonowanie baz zbiorczych prosiąt ma duże znaczenie dla ochrony ich zdrowia i wagi wyjściowej. W bazach tych zakupiony materiał poddaje się szczepieniom profilaktycznym: prosięta surowicą przeciwpomorową, a warchlaki przeciwrózycową i przeciwpomorową. Po dokonaniu szczepień i na kilka godzin przed załadowaniem prosiąt do wagonu, należy wspólnie z lekarzem weterynarii dokonać szczegółowego przeglądu całego stanu pogłowia na bazie, eliminując sztuki wykazujące osłabienie lub zmęczenie. Prosiąt osłabionych nie należy dopuszczać do transportu wagonem na dalszą odległość, lecz trzeba pozostawić je na bazie, która byłaby w stanie zapewnić tym sztukom odpowiednie warunki, jak np. pastwisko z młodą lucerną lub koniczyną, ewentualnie wybiegi z młodą zielonką, a następnie pojenie serwatką, maślanką lub mlekiem chudym. Dlatego też wskazane byłoby, aby tego rodzaju bazy zbiorcze znajdowały się w bliskim sąsiedztwie mleczarni. Z pasz treściwych można stosować otręby pszenne i płatki ziemniaczane.

Po kilku dniach troskliwej pielęgnacji, jeżeli sztuki te nie wykazują żadnych objawów zmęczenia ani też podniesionej temperatury, można je wyprawić w drogę jako zupełnie zdrowe i wypoczęte.

Pożądane byłoby, aby wszystkie zakupione prosięta po przebytych szczepieniach pozostawić przez kilka dni na bazie zbiorczej w rejonie dokonywanego zakupu, by wypoczęły i wzmocniły się przed transportem, który miałby trwać dłużej niż jeden dzień.

W dotychczasowej praktyce stosowano następujący sposób żywienia prosiąt i warchlaków będących na bazach postojowych i w transporcie.

Na jedno prosię o wadze do 20 kg przewidywano na dobę:

Nazwa paszy	Ilość kg	Jedn. karm.	Białka str. g	U w a g i
Mleka chudego	2,00	0,34	72	Zamiast 2 kg mleka świeżego można dać 200 g mleka sproszko- wanego
Otrąb pszennych	0,50	0,31	59	
Płatków ziemniacz.	0,33	0,37	6	
R a z e m		1,02	137	

Na jedno prosię o wadze do 20 kg przewidywano na dobę:

Nazwa paszy	Ilość kg	Jedn. karm.	Białka str. g	U w a g i
Mleka chudego	2,00	0,34	72	Na bazie postojowej między odpasami młodą zielonkę za- dawać do woli
Otrąb pszennych	1,00	0,62	118	
Płatków ziemniacz.	0,50	0,55	9	
R a z e m		1,51	199	

Z pasz wyżej podanych sporządza się mieszankę, którą należy prosiętom lub warchlakom zadawać 3 razy dziennie w postaci papki. Przygotowując dawkę pokarmową dla prosiąt w transporcie, trzeba najpierw mleko w proszku, o ile stosujemy je zamiast mleka zwykłego, rozcieńczyć w wodzie (na jedną część mleka 11 części wody). Do otrzymanego w ten sposób mleka należy wsypać odmierzoną ilość mieszanki płatków ziemniaczanych z otrębami i po dokładnym wymieszaniu zadać transportowanej trzodzie.

Wydawane konwojentom na transport mleko w proszku winno być zmieszane z otrębami pszennymi, a to w tym celu, aby przez nieuczciwych konwojentów nie zostało w drodze sprzedane do konsumpcji.

Ponadto pamiętać trzeba o pojeniu czystą, odstąłą wodą, szczególnie w okresie upalnych dni.

Po każdorazowej wysyłce prosiąt lub warchlaków baza zbiorcza winna być dokładnie dezynfekowana. Nie należy wprowadzać prosiąt do bazy nieodkazanej i nie wywietrzonej, jak również nie należy używać ściółki starej, po prosiętach wysłanych w drogę, dla sztuk nowowprowadzonych.

Zagadnienie dezynfekcji jest tu bardzo ważnym czynnikiem, toteż zarówno pomieszczenie jak i środki transportowe winny być dokładnie dezynfekowane po każdorazowym użyciu ich do przewozu poszczególnych partii prosiąt.

W czasie przewozu opiekę nad prosiętami sprawują konwojenci, których zasadniczym obowiązkiem jest: a) żywienie prosiąt, b) pojenie, c) utrzymanie w czystości i wietrzenie wagonów oraz d) w razie potrzeby zawiadomienie lekarza weterynarii.

Po doprowadzeniu transportu na miejsce, rozładowanie z wagonów winno odbywać się w obecności komisji złożonej z lekarza weterynarii, którego opiece powierzona jest dana tuczarnia, przedstawiciela Działu Produkcji i kierownika tuczarni. Komisja ta, po wysłuchaniu sprawozdania konwojenta, opiekującego się transportem, winna dokonać szczegółowego przeglądu dostarczonych sztuk, wyłączając słabsze do oddzielnego pomieszczenia.

Wszystkie sztuki, zakupywane na wolnym rynku, przechodzą przed wstawieniem ich do tuczu tak zwany okres kwarantanny, w którym to okresie są pod stałą opieką lekarza weterynarii i podlegają szczepieniom trwale uodporniającym przeciwko pomorowi i przeciwko różycy.

Żywienie tych sztuk w okresie kwarantanny winno polegać na stopniowym przyzwyczajaniu

do pasz jakie w przyszłości w tuczarni będą otrzymywały z tym jednak, że mleko (odpadki mleczarskie) zostanie tu jak najszerszej uwzględnione. Mleko zadawane prosiętom należy zawsze uprzednio sprawdzić czy nie jest nadkwaszone. Bez żadnych obaw można prosiętom zadawać mleko w dowolnych ilościach, ale tylko w stanie świeżym lub zupełnie skwaszone. Przez żywienie prosiąt mlekiem nadkwaszonym można wywołać choroby przewodu pokarmowego (biegunkę), której leczenie jest bardzo kłopotliwe. W przypadku, gdy musimy uwzględnić w dawce pokarmowej mleko, a mamy go do dyspozycji tylko w stanie lekko nadkwaszonym, to nie należy skarmiać go w stanie surowym, lecz uprzednio przegotować, przez co powstrzymamy proces kwaśnienia. Takie mleko musi być potem zaraz skarmione. Tego rodzaju metodą można się jednak posługiwać tylko w przypadkach odosobnionych, ponieważ przez gotowanie, mimo że z jednej strony zapobiegniemy szkodliwemu działaniu mleka nadkwaszonego, to z drugiej obniżymy stopień strawności białka zawartego w mleku, a ponadto pozbawimy go bardzo cennych elementów, jak np. witaminy. Również w wypadku skarmiania mleka, co do którego nie mamy pewności, że pochodzi od krów zdrowych, nie chorujących na pryszczycę, należy je zawsze przegotować, a to w celu uniknięcia zakażeń trzody pryszczycą. Wprawdzie kosztowne, ale najpewniejsze byłoby skarmianie pasteryzowanych odpadków mleczarskich.

Bardzo dobre rezultaty osiągnąć można, jeśli w dawkach pokarmowych dla prosiąt i warchlaków w okresie kwarantanny będą stosowane młode zielonki (świeże w lecie, a w postaci suszu w zimie).

Należy przyjąć jako zasadę, że w okresie trwania kwarantanny prosięta, które nie wykazują żadnych schorzeń, nie mogą być pod żadnym pozorem niedożywiane. Także i w tym okresie tylko prosięta intensywnie żywione mogą się dobrze rozwijać i gwarantować w przyszłości zadowalające rezultaty. Wszelkie zaniedbania w żywieniu i pielęgnacji w początkowym okresie rozwoju prosiąt nie dadzą się w przyszłości nadrobić, nawet przy najlepszych staraniach załogi i kierownictwa tuczarni.

Na ściółkę dla prosiąt i warchlaków w czasie kwarantanny należy używać tylko słomę zbóż ozimych (żytnią), gdyż według opinii specjalistów ściółka torfowa nie jest dla prosiąt wskazana.

PRACOWNICY PRZEDSIĘBIORSTW OBROTU I PRZETWÓRSTWA
MIĘSNEGO WZMACNIAJCIE WYSIŁEK PRODUKCYJNY, GODNIE UCZ-
CIJCIE ŚWIĘTO ROBOTNICZE — 1 MAJA.

Żywiec rzeźny

JÓZEF CZECH

Ministerstwo Rolnictwa w Warszawie

Zagadnienia produkcji żywca w spółdzielniach produkcyjnych

(Po I Kongresie Spółdzielczości Produkcyjnej)

Pierwszy Kongres Spółdzielczości Produkcyjnej, który odbył się w Warszawie w dniach 21 i 22 lutego 1953 roku, zajmował się poważnie sprawą rozbudowy produkcji żywca będącego własnością spółdzielczości produkcyjnej oraz członków w gospodarstwach przyzagrodowych.

Krajowy Kongres Spółdzielczości Produkcyjnej podkreślił w uchwale znaczenie produkcji żywca tymi słowami:

„Szybki rozwój zespołowej produkcji zwierzęcej ma doniosłe znaczenie zarówno z uwagi na potrzeby gospodarki ogólnonarodowej, jak też ze względu na decydujące znaczenie rozwoju hodowli zespołowej dla dalszego umocnienia spółdzielni, utrwalenia ich wewnętrznej spójności i wzrostu dochodów, a zarazem dla wzmocnienia ich oddziaływania na niezrzeszonych chłopów“.

Dotychczasowa praktyka działalności spółdzielni produkcyjnych potwierdziła wielkie korzyści płynące dla spółdzielni, które zorganizowały u siebie produkcję żywca. Wysokość dniówek obrachunkowych w spółdzielniach, w których chów inwentarza był należycie prowadzony, była znacznie wyższa niż w tych, gdzie tej sprawie nie poświęcono należytej uwagi.

Ilość, rodzaj i jakość pogłowia

W Uchwale Prezydium Rządu z dnia 15 września 1951 r. postawione zostały minimalne normy obsady bydła, trzody chlewnej (macior) i owiec, jakie spółdzielnie winny się starać osiągnąć w drugim roku po dokonaniu wspólnych zbiorów. Dziś już można stwierdzić, że Uchwała ta stanowi pełny program pracy zarówno dla spółdzielni produkcyjnych jak i dla pracowników służby rolnej (instruktorów-zootechników) w organizowaniu prac hodowlanych i że przyczyniła się ona w poważnym stopniu do szybkiego zwiększenia hodowli w spółdzielniach produkcyjnych oraz do znacznych przekroczeń norm w tym dziale produkcji.

Poważne przekroczenia norm osiągnięto w szczególności w dziale chowu bydła. Na przykład spółdzielnie, które przed 1952 r. dokonały wspólnych zbiorów, osiągnęły w województwie łódzkim — 181% normy, w województwie gdańskim — 183%, w województwie poznańskim — 186%, w województwie bydgoskim — 215%, a w województwie stalinogrodzkim nawet 270% normy zaleconej w Uchwale Prezydium Rządu.

Osiągnięcia te (w poszczególnych spółdzielniach nawet jeszcze o wiele większe) dowodzą,

że w spółdzielniach produkcyjnych możliwości rozwoju hodowli są olbrzymie i że stosując w nich właściwą opiekę nad inwentarzem żywym oraz właściwą organizację gospodarstwa, osiągnięcie w okresie realizacji planu 6-letniego pogłowia znacznie wyższego niż przewiduje plan jest całkowicie realne.

Spółdzielnie — ogólnie biorąc — posiadają dobre warunki dla rozwoju hodowli, to jest odpowiednią powierzchnię gruntów, często zaś — także i odpowiednie pomieszczenia. Przykład wielu wzorowych spółdzielni wykazuje, że osiągnięcie w pogłowiu trzody chlewnej 100 sztuk i więcej na 100 ha nie jest czymś rewelacyjnym. Chodzi jednak o to, aby wysoka obsada bydła, trzody chlewnej, owiec i drobiu stała się rzeczą powszechną.

Poważną sprawą w spółdzielniach produkcyjnych jest **właściwy dobór** i wyrównywanie stada podstawowego bydła, trzody chlewnej i owiec. Przejście od materiału zbieranego, najczęściej bardzo różnolitego, do stada, które by zapewniało przyrost dobrej jakości pogłowia w spółdzielniach produkcyjnych, musi wymagać pewnego czasu. W wielu spółdzielniach produkcyjnych prowadzona jest kontrola wartości użytkowej zwierząt, głównie krów — na mleczność oraz loch — na płodność. Znaczna część spółdzielni produkcyjnych doszła już na tej podstawie do posiadania sztuk inwentarza żywego o wysokiej wartości użytkowej i hodowlanej. Spółdzielnie te są już obecnie w stanie zasilać sąsiednie spółdzielnie produkcyjne dobrym materiałem hodowlanym (buhaje, knury, lochy i owce). Już obecnie znajdują się spółdzielcze fermy hodowli zarodowej bydła, trzody chlewnej, owiec i drobiu, zapewniające w najbliższej przyszłości możliwość szybkiego zaopatrywania w wysoko wartościowy materiał nowopowstałe spółdzielnie produkcyjne. Ogromna jednak większość spółdzielni produkcyjnych nastawiona jest na chów inwentarza użytkowego i rzeźnego, nie pretendując specjalnie do roli gospodarstwa reprodukcyjnego (hodowlanego).

Sprawa ta ma wyjątkowe znaczenie. Uwzględniając, iż okres przejściowy — od gromady gospodarstw indywidualnych do zorganizowanej spółdzielni produkcyjnej — to okres, w którym nowopowstała spółdzielnia raczej kompletuje stado macierzyste, inne spółdzielnie muszą w tym samym czasie być tak zasobne pod względem pogłowia bydła i trzody chlewnej, ażeby brać poważniejszy udział w dostawie żywca na cele zaopatrzenia ludności miast.

Dzięki kredytom, z jakich mogą korzystać również nowopowstałe spółdzielnie produkcyjne na kupno inwentarza żywego, względnie na budowę lub remont pomieszczeń, większość spółdzielni produkcyjnych dochodzi względnie szybko do początkowego (wyjściowego) stada bydła i trzody chlewnej.

Jeśli się uwzględni, iż w stadach bydła młodej stanowi ok. 45%, łatwo jest stwierdzić, że hodowla w spółdzielniach produkcyjnych jest na bardzo dobrej drodze swego rozwoju.

Baza paszowa

Nasze łąki, w olbrzymiej większości niedostatecznie kultywowane, nie odznaczają się ani wielką wydajnością, ani wysoką jakością siana. Podniesienie wydajności naszych łąk wymagać będzie niewątpliwie poważnego nakładu pracy, to jest przede wszystkim urządzeń odwadniających i nawadniających oraz podsiewów, nawożenia itp., wydaje się jednak, że w rolnictwie nie ma takiego działu produkcji, w którym inwestycje mogłyby przynieść tak wielkie korzyści jak inwestycje włożone w podniesienie wydajności łąk. Podniesienie w Polsce wydajności łąk o 100% pozwoliłoby na zwiększenie pogłowia bydła o blisko 6 milionów sztuk.

Zwiększenie wydajności łąk i pastwisk wpłynie znacznie na wzrost produkcji mleka, zaś użycie pewnej ilości mleka jako karmy dla cieląt i prosiąt pozwoli na lepszy wychów bydła oraz na lepszy wychów i szybszy przyrost trzody chlewnej. Ale istnieją poza tym olbrzymie możliwości zwiększenia bazy paszowej, a tym samym zwiększenia produkcji zwierzęcej w ogóle, przez zastosowanie na większą skalę uprawy poplonów i międzyplonów, zarówno letnich jak i ozimych. Nie zajmując powierzchni przeznaczonych dla upra-

wy plonów zasadniczych, można z łatwością powiększyć masę zielonej lub okopowej paszy co najmniej o 100% w porównaniu z ilością produkowaną obecnie. Pozwoli to na znaczne dodatkowe zwiększenie produkcji mleka, mięsa i tłuszczów.

Również rozszerzenie uprawy ziemniaków i podniesienie ich wydajności przeciętnie o 20 kwintali z 1 ha pozwoliłoby na wykarmienie dodatkowo co najmniej 5 do 6 milionów tuczników.

Duże zespołowe gospodarstwo warunkuje racjonalne zagospodarowanie łąk i znacznie większe niż wskazują na to podane wyżej liczby podniesienie produkcji siana i ziemniaków, chociażby dzięki możliwościom zastosowania na większą skalę maszyn do melioracji oraz uprawy łąk i gruntów. Należy też stwierdzić, że na większych kompleksach gruntów możliwości zastosowania racjonalnego płodozmianu i właściwego doboru roślin i ich odmian, zależnie od warunków glebowych oraz od potrzeb gospodarstwa, są znacznie większe niż w gospodarstwach indywidualnych.

Właściwe planowe gospodarowanie paszami — to drugi z kolei problem, którego rozwiązanie zapewni stałość i równowagę w uspołecznionym gospodarstwie hodowlanym. Sprawa ta, jeśli chodzi o spółdzielnie produkcyjne, również została już postawiona. Wydana przez Ministerstwo Rolnictwa instrukcja dla pracowników służby zootechnicznej i agronomów państwowych ośrodków maszynowych poleca konkretnie dopomóc spółdzielniom, aby żywienie w nich inwentarza było planowe i racjonalne, aby były dokładnie ustalane normy skarmiania, aby pasze zabezpieczone były przed psuciem się, przed marnowaniem, rozkradaniem itp., a poza tym instrukcja wskazuje na konieczność sporządzania kiszzonek paszowych.

INŻ. JERZY OKOLSKI

Kier. Dz. Opasu i Wypasu CZTP w Warszawie

W przededniu letniego wypasu bydła

Szybko zbliżyła się wiosna, a z nią szereg nowych problemów, akcji i prac tak ściśle związanych z tym okresem roku.

W tej masie aktualnych i ważnych zagadnień poważną pozycję zajmują letnie wypasy bydła, owiec i trzody chlewnej.

Miliony kwintali paszy objętościowej i treściwej, zużywanej codziennie w okresie późnojesiennym, zimowym i w początkach wiosny, zastąpione zostaną znacznie tańszą, a niejednokrotnie bardziej wartościową paszą, jaką dadzą pastwiska, czasowe odłogi, a nawet niektóre tzw. nieużytki.

Dobre pastwisko daje paszę posiadającą wszystkie niezbędne dla wypasanych zwierząt składniki pokarmowe, a w szczególności najcenniejsze z nich jak białko i witaminy. Daje ono zwierzęciu większe możliwości ruchu, korzystania ze świeżego powietrza, a w miarę potrzeby i ze słońca;

są to wszystko niezmiernie ważne warunki, bez względu na to dla jakiej produkcji zwierzę jest przeznaczone — czy hodowlanej, czy użytkowej, czy też mięsnej.

Toteż zbliżający się okres wypasów letnich także bacznie uwagę zwrócić na sprawę wypasów Państwowym Gospodarstwom Rolnym, Spółdzielniom Produkcyjnym i rolnikom indywidualnym, jak również całemu personelowi, w szczególności zaś terenowej służbie obrotu żywcem OPOZRz i służbie produkcji OZTP.

Dla służby terenowej OPOZRz jest to kwestia sprawnego przeprowadzenia akcji opasu umownego. A więc wyboru odpowiednich rejonów i gromad, tak aby akcji nie rozpraszać, zapewnienie dostatecznej ilości chętnych odbiorców posiadających warunki wypasowe i dających gwarancję, iż wypas należycie przeprowadzą, dokonywanie dokładnej selekcji chudźca do wypasu i sprawne

jego dostarczenie, wreszcie sumienne i stałe kontrolowanie sztuk postawionych na wypas.

Bardziej wszechstronne zadania stoją przed służbą produkcji OZTP organizującą i przeprowadzającą wypas na bazach własnych.

Plan ilościowy i terminy wypasu objęte zostały rocznym planem produkcji. Obecnie najwyższy czas, o ile nie zostało to jeszcze podjęte, aby plan ten skonfrontować z warunkami w terenie i rozpracować co do szczegółów w obiektach, gdzie wypas będzie przeprowadzany.

Sprawa ta wymaga właściwego zaplanowania w terenie:

1) punktów odbioru chudźca, w których będzie on również i selekcjonowany, a następnie przydzielony na poszczególne stada,

2) podziału terenu wypasowego na rejony pastwiskowe dla poszczególnych stad, z przewidzianą niezbędną ilością kwater dla stopniowego ich wypasania,

3) odpowiedniego wyboru miejsc na okólniki noclegowe dla stad, z dobrym dostępem do wodopoju.

Są to wszystko niezmiernie ważne czynności wstępne — przygotowawcze, śladem których, a nawet równoległe z nimi winno iść wykonawstwo. To znaczy:

1) zwózka materiału na ogrodzenia okólników dla bydła i na szafasy dla pastuchów oraz ich budowa, jak też niezbędne prace przy urządzaniu wodopojów,

2) wyszukanie i zapewnienie sobie niezbędne go personelu dla obsługi stad, z możliwością stopniowego angażowania go,

3) zapewnienie odpowiedniego i sprężystego kierownictwa bazy wypasowej oraz opieki sanitarno-weterynaryjnej.

Wszystkie przytoczone wyżej prace winny być wykonane i zakończone w kwietniu, tak by z końcem tego miesiąca i z początkiem maja mogły już być rozpoczęte prace związane z właściwym wypasem.

Do prac tych należeć będą:

1) szybki, sprężysty przeprowadzony, ale jednocześnie dokładny odbiór bydła, poprzedzony należyłą selekcją pod kątem zdrowotności sztuk i ich przydatności do wypasu,

2) racjonalny podział bydła według rodzaju i wieku oraz skierowanie go do odpowiednich stad,

3) sumiennie przeprowadzane pasienie i pojenie bydła według ustalonego rozkładu dnia,

4) kontrola stad w czasie pasienia i podczas noclegu,

5) zaopatrywanie stad w dodatkowe pasze, a obsługi stad w niezbędny sprzęt, w żywność i ubrania ochronne,

6) organizacja biura bazy wypasowej i jego prac, obejmujących rejestrację i ewidencję sztuk, sprawozdawczość, kontrolne ważenia miesięczne, codzienną kontrolę stad, prace finansowo-rozliczeniowe oraz współzawodnictwo między załogami poszczególnych stad.

Każda z przytoczonych prac, tak w okresie przygotowawczym jak też właściwego wypasu, rozpada się na szereg czynności o ustalonych już formach działalności, potwierdzonych kilkoletnią praktyką na bazach wypasowych byłej Centrali Mięśnej, a obecnie CZTP. Niesposób ich na tym miejscu omówić, ale niektóre z tych zasad pracy, jako najważniejsze, przypomnieć należy.

Jako pierwszą zasadę należy wymienić sprawę możliwie najwcześniejszego rozpoczęcia wypasu, gdyż wykorzystanie pastwiska przez bydło w poszczególnych miesiącach nie jest jednakowe. Mianowicie młoda trawa do chwili wykłoszenia wykorzystywana jest przez bydło do 95%, w czasie kłoszenia się — 75%, w czasie kwitnienia już tylko 50%, a po okwitnięciu zaledwie 15%, a nawet do 10%. Toteż każdy dzień opóźnienia wypasu przynosi niepowetowane szkody w przyrostach wagowych na sztukach wypasanych.

Jako drugą zasadę należy przyjąć konieczność wypasu kwaterami, to znaczy, że pastwisko przeznaczone dla stada powinno być podzielone na kwatery z takim rozliczeniem, aby spասając co kilka dni inną kolejną kwaterę, w chwili gdy będzie spասana ostatnia, na pierwszej już trawa zdążyła odrosnąć. Przy wyliczeniu tym należy przyjąć, iż w naszych warunkach i na dysponowanych przez OZTP pastwiskach przez okres wypasu trzeba liczyć na sztukę 2—2,5 ha, a na odrost trawy mniej więcej około półtora miesiąca.

Trzecią zasadą będzie wybór odpowiedniego miejsca na okólnik, na którym bydło ma nocować. Winien on być podwójny, tak zwany bliźniaczy, posiadać dostęp do wodopoju, częściowe choćby osłonięcie od słońca w południe w czasie upałów oraz grunt suchy, o lekkim spadku, zabezpieczającym przed utworzeniem się błota w czasie deszczu. Ponieważ bydło będzie nocować na tych okólnikach bez ochrony dachu i bez ściółki, należy dużą uwagę zwrócić na poruszone momenty, aby stworzyć mu możliwe warunki wypoczynku.

Niemniej ważna jest również sprawa czasu przeznaczonego w rozkładzie dnia na pasienie. Czas na to przeznaczony winien wynosić minimum 10 godzin. Dłuższą przerwę należy przewidywać w południe i w nocy. W ZSRR na pasienie przeznaczają się 14 godzin, skracając w ten sposób znacznie przerwę w czasie nocy. W naszych warunkach pasienie winno odbywać się w godzinach: od 4 rano do 10 i od 15 do 19. Na wypoczynek nocny i południowy bydło winno być spędzane do okólników.

Wreszcie ostatni postulat, to zapewnienie bydłu należytej opieki, nie tylko ze strony sanitarno-weterynaryjnej, ale również, a bodaj nawet przede wszystkim, ze strony obsługi stad.

Dziś zespół pastuchów stada, któremu powierza się mienie państwowe w formie kilkuset sztuk bydła i który drogą celowo przeprowadzonego wypasu oraz umiejętnej pielęgnacji ma dla potrzeby Kraju wygospodarować na powierzonych mu sztukach przewidzianą ilość przyrostu wagowego, stanowi zespół robotników wykwalifikowanych, takich jak w każdej innej produkcji. Toteż pod tym kątem widzenia zespół ten winien być dobierany i tak też wykorzystany.

DR PIOTR ZNANIECKI

Instytut Zootechniki, ZZD w Pawłowicach

Doświadczenia okólnikowego tuczu świń

Poza pracami nad tuczem świń w tuczarniach Centralnego Zarządu Tucz Przemysłowego, prowadzone są w Zakładach Doświadczalnych Instytutu Zootechniki badania nad wychowem i tuczem okólnikowym świń. Między innymi w Zootechnicznym Zakładzie Doświadczalnym w Pawłowicach k/Lesna Wlkp. przeprowadzono zimą 1951/52 próbę tuczu w prymitywnych pomieszczeniach okólnikowych.

Według założeń doświadczenia świnię miały zimować w małych stogach słomy ułożonych na okólnikach, o wymiarach 10×10 metrów. W tym celu na każdym okólniku, w jednym z rogów, starannie ułożono wóz słomy w formie dobrze zaczubionego małego stoga o wymiarach podstawy 2,5×2,5 metra. Aby przeciwdziałać rozciąganiu słomy, stóg odgrodzono od okólnika płotkami. Dla umożliwienia świniom dojścia do słomy, na styku dwu płotków, zbito z cienkich drążków metrowy korytarzyk, który obłożono z góry i z boków słomą. Korytarzyk ten był początkiem tunelu mieszkalnego, który świnię ryły w stogu słomy. Widok pomieszczeń „mieszkalnych” przedstawiono na fotografii 1 i 2.

W czasie doświadczenia stwierdzono, że świnię chętnie ryją korytarze na wylot stoga, co powoduje szkodliwe dla ich zdrowia przeciągi w legowiskach. Celem uniknięcia zaziębień mogących w takich warunkach wystąpić u tuczników, należy w podobnych wypadkach zatkać drugi otwór korytarza słomą.

W połowie października na trzech okólnikach doświadczalnych umieszczono 12 świń, potomstwo trzech macior (po dwie maciorki i dwa wieprzki z miotu); potomstwo każdej maciory umieszczono oddzielnie. Świnię doświadczalne na okólniku porównywano z potomstwem czterech macior (również po 4 prosięta) pochodzących z tej samej hodowli świni Wielkiej Białej Polskiej, a przebywających w chlewni Stacji Kontroli Użytkowości Rzeźnej Trzody Chlewnej w Pawłowicach.

Swinie karmiono suchą mieszanką automatową wg składu Stacji Kontroli podanego na tablicy 1.

Tablica 1

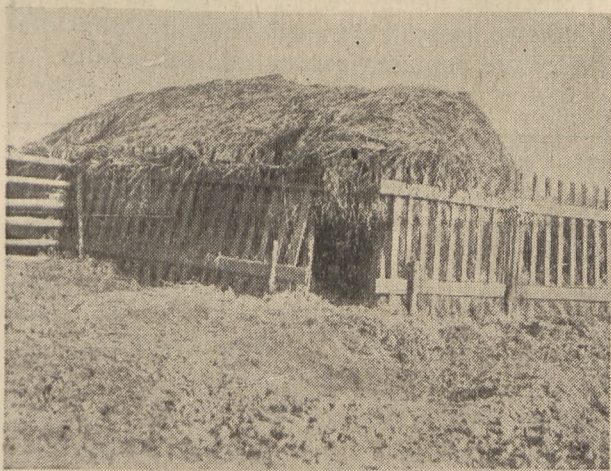
Mieszanka automatowa			
P a s z e :	Dla sztuk o wadze:		
	do 50 kg	do 70 kg	do 96 kg
Srut jęczmienny	41,1%	42,3%	42,9%
Płatki ziemniaczane	36,5	37,6	38,2
Otręby pszenne	9,1	9,4	9,5
Siano z lucerny mielone	4,5	4,7	4,8
Drożdże suszone	4,4	3,0	2,3
Mączka rybia	4,4	3,0	2,3
1 kg paszy zawiera:			
Białka strawnego	114,6 g	103,2 g	98,0 g
Jedn. karm. owsian.	1,152	1,146	1,143
Jedn. karm. skand.	0,988	0,982	0,980

Paszę powyższą uzupełniano kredą pastewną i solą bydlęcą.

Swiniom podawano mieszankę w automatach umieszczonych na okólnikach pod słomianymi daszkami chroniącymi przed deszczem i śniegiem, a w chlewni — stojących w kojcach. W obu wypadkach automaty były stale dostępne dla świń. Wodę pobierały tuczniki w chlewni z poidel automatycznych, na okólniku — z korytek kamionkowych.

Należy stwierdzić, że pojenie na okólniku jest przy silnych mrozach utrudnione. Dając wodę w małych ilościach, aby nie zamarzała, możemy łatwo dać za mało wody, co utrudni pobieranie suchej mieszanki oraz obniży przyrosty. Dając wodę na zapas doprowadzamy do obłodzenia koryt, zmuszamy świnię do picia wody z lodem, co wpływa ujemnie na ich zdrowie. Zalegający lód może również doprowadzić do rozsądzenia koryt. Stosowanie ciepłej wody nie rozwiązuje trudności, gdyż woda szybko stygnie i potem również zamarza. W doświadczeniu, w okresie silnych mrozów, wodę nalewano do korytek na pewien okres czasu i wylewano z korytka przed zamarznięciem. Czynność tę powtarzano kilka razy dziennie, zależnie od zapotrzebowania wody przez świnię. Jest oczywiste, że sumiennosc obsługi gra rolę decydującą w dostatecznym pojeniu świń i może zaważyć na wynikach tuczu. Zadawanie karmy wilgotnej jest z tego powodu zimą bardziej wskazane, tym bardziej że wilgotną paszę możemy dodatkowo ogrzać mieszając np. ze świeżo parowanymi ziemniakami.

Doświadczenie rozpoczęło od wagi 30 kg, a tucze prowadzono do 96 kg żywej wagi. Zużycie paszy, wyrażone w jednostkach karmowych owsianych i białku strawnym, podaje tablica 2.



Rys. 1. Wejście do „domku”.

Tablica 2

Zużycie jednostek i białka na przyrost 1 kg żywej wagi							
Waga żywa w kg:	30—40	40—50	50—60	60—70	70—80	80—90	30—90
Jednostki karmowe owsiane:							
„Okólnik”	3,97	4,46	4,71	4,98	5,12	5,66	4,74
„Chlewnia”	4,63	4,70	5,06	5,93	5,41	5,64	5,08
Białko strawne w g:							
„Okólnik”	392	424	428	438	440	475	427
„Chlewnia”	459	456	459	550	467	483	474

Z tablicy tej wynika, że zużycie paszy na przyrost 1 kg żywej wagi jest nieco wyższe w chlewni. Ponieważ jednak różnice między poszczególnymi sztukami w grupach są stosunkowo duże i często większe od różnic między grupami, uzyskane przeciętne nie upoważniają nas do twierdzenia, że istotnie świnię tuczoną na okólniku lepiej wykorzystywały paszę. Wyniki doświadczenia zaprzeczają jednak opinii praktyki, która uważa, że zużycie paszy w chlewni powinno być niższe ze względu na mniejsze straty ciepła na ogrzanie ciała. Obserwujemy ponadto stopniowe podwyższenie wskaźników zużycia paszy na przyrost w miarę wzrostu świń, występujące normalnie przy tuczach zwierząt rosnących.

Miarą tempa wzrostu jest przyrost dzienny na sztukę przedstawiony na tablicy 3.

Tablica 3

Przyrost dzienny w gramach na sztukę							
Waga żywa kg:	30—40	40—50	50—60	60—70	70—80	80—90	30—90
„okólnik”	516	546	540	555	555	478	539
„chlewnia”	437	510	526	461	485	457	477

Tablica 4

Cykl tuczu wg dni						
Dla uzyskania wagi żywej w kg:	40	50	60	70	80	90
Potrzeba dni tuczu „okóln.”	19,4	37,8	56,2	74,2	92,1	111,3
„ „ „ „chlewn.”	22,9	42,6	61,6	83,2	113,9	125,9

Obserwujemy tutaj zdecydowanie lepsze przyrosty w grupie świń tuczonych na okólniku. Opracowanie statystyczne pozwala na uznanie tych różnic za istotne i spowodowane różnymi warunkami tuczu.

Wyrażając przyrosty świń w ilości dni tuczu potrzebnych do osiągnięcia poszczególnych wag żywych, otrzymamy cyfry zestawione na tablicy 4.

W wyniku lepszych przyrostów dziennych, grupa tuczona na okólniku potrzebuje mniej czasu na osiągnięcie poszczególnych wag żywych. Różnica ilości dni powiększa się w miarę wyższych wag tak, że grupa okólnikowa osiąga wagę bekonową o 14,6 dni wcześniej.

Obserwacje zdrowotności świń wykazały u obu grup nasilenie grypy, którą prosięta zaraziły się przy maciorach. Na skutek grypy wyeliminowano z doświadczenia po jednej świni z grupy. U świń tuczonych na okólniku stwierdzono łagodny przebieg choroby i szybszy powrót do zdrowia. Tuczniki w chlewni chorowały dłużej i ciężiej. Tym między innymi należy częściowo tłumaczyć lepsze wyniki tuczu na okólniku.

Prócz tego należy zwrócić uwagę na przebieg wyjątkowo korzystnej i ciepłej pogody, którą charakteryzuje poniższe zestawienie temperatur:

miesiąc:	X/51	XI/51	XII/51	I/52	II/52	III/52	IV/52
średnia temp. dzienna powietrza na wysokości 2 metrów	+ 6,9	+ 6,6	+ 2,6	+ 0,4	— 0,3	— 0,6	+ 9,9
średnia minimalna temp. pow. ziemi	— 2,1	+ 2,9	— 1,4	— 3,2	— 4,4	— 5,3	+ 3,1
najniższa temper. miesiąca na powierzchni ziemi	— 6,2	— 1,6	— 7,2	—10,6	—16,1	—11,1	— 5,8
ilość dni z temp. minim. powierzchni ziemi poniżej 0°C	24	6	24	24	22	30	6
ilość dni z temp. minim. powierzchni ziemi poniżej —5,0°C	7	0	5	7	13	17	2

Z zestawienia tego wynika, że przymrozki wystąpiły wcześniej, lecz średnia temperatura powietrza na wysokości 2 m nad ziemią spadła dopiero w lutym i marcu nieco poniżej zera. Średnie temperatury minimalne, mierzone na powierzchni ziemi, wykazują przez całą zimę podobny przebieg. Najniższe temperatury zanotowano w styczniu, lutym i marcu. Ilość dni o temperaturze poniżej 0°C jest podobna we wszystkich miesiącach, z wyjątkiem listopada i kwietnia oraz marca, w którym przymrozki obejmują 30 dni. Temperatura minimalna poniżej -5°C występuje już od października, przy nasileniu w miesiącu lutym i marcu. Ten łagodny przebieg zimy należy uwzględnić przy wyciąganiu wniosków na lata następne i powtórzyć doświadczenie w okresie ostrej zimy.

W wyniku przeprowadzonych analiz rzeźnych ustalono przeciętny skład procentowy schłodzonej tuszy bez sadła. Dane powyższe są przedstawione na tablicy 5.

Tablica 5

Procentowy skład tuszy schłodzonej		
	„Okólnik”	„Chlewnia”
Poławdziczka	1,05	1,00
Noga przednia	0,97	0,92
Noga tylna	1,46	1,45
Policzek	2,24	2,38
Głowa bez policzka	5,02	5,73
Karkówka	13,14	13,81
Poławdzica	21,67	22,11
Łopatka	13,23	13,40
Szynka bez golonki	20,21	19,41
Golonka	3,17	3,22
Boczek	15,04	14,54
Żeberka	2,24	2,10
Strata na wyrębach	0,56	0,20

Jak z niej wynika, wydajność karkówki, poławdzicy i łopatki jest nieco wyższa przy tuczu w chlewni (przy rozbiorze wykonanym wg instrukcji Stacji Kontroli Użytkowości Rzeźnej Trzody Chlewnej). Natomiast wydajność szynki, boczku i żeberka jest nieco wyższa przy tuczu na okólniku. Wyniki są jednak mało wyraźne, dopiero zestawienie szczegółowej analizy rzeźnej, podane na tablicy 6, pozwala na wyciągnięcie ciekawszych wniosków.

Tablica 6

Wynik szczegółowej analizy rzeźnej w procentach		
	„okólnik”	„chlewnia”
Słonina	22,30	24,17
Tłuszcz międzymięśn.	9,86	12,34
Mięso	44,59	40,04
Skóra	5,27	6,01
Kości	10,53	10,42
Inne	7,45	7,02

Zestawienie to wykazuje, że tzw. tłuszcz międzymięśniowy, charakteryzujący przetłuszczenie mięsa, jest wyraźnie niższy u grupy tuczonej na okólniku. Tak samo ilość słoniny jest niższa przy tuczu okólnikowym. Przy mięsie stosunki są od-

wrotne. Świnie na okólniku wykazują większą wydajność mięsa w porównaniu ze świniami tuczonymi w chlewni. Skóra natomiast jest grubsza u świń z chlewni. Procentowa zawartość kości jest nieco wyższa na okólniku, jednakże różnica jest niewielka i nieistotna.

Pomiary grubości słoniny wykazują przewagę przy tuczu w chlewni. Pomiary te przedstawiono na tablicy 7.

Tablica 7

Pomiary grubości słoniny w mm		
	„okólnik”	„chlewnia”
Nad łopatką	40	45
Grzbietowa	26	29
Na krzyżu	30	35
Brzuszna przód	15	16
„ środek	18	18
ślabizna	29	37

Z pomiarów tych wynika, że różnica grubości słoniny między obu grupami doświadczalnymi wzrasta ku tyłowi zwierzęcia. Różnica grubości słoniny na karku wynosi 12%, na krzyżu 17%. Również różnica grubości słoniny brzusznej rośnie ku tyłowi, gdyż pomiar na mostku jest podobny u obu typów tuczu, a na ślabiznie różnica wynosi 28%.

Nieco inny obraz otrzymamy zestawiając udział poszczególnych składników analizy rzeźnej (wyrażony w procentach tuszy schłodzonej) w poszczególnych wyrębach. Dane te podaje tablica 8 i 9. Na tablicy 8 zestawiono dane dotyczące tłuszczu (słonina i tłuszcz międzymięśniowy), na tablicy 9 ujęto cyfry dotyczące mięsa, skóry i kości.

Tablica 8

Procentowa zawartość tłuszczu w wyrębach				
	s ł o n i n a		t ł u s z c z m i ę d z y m i ę s n .	
	„okóln.”	„chlewn.”	„okóln.”	„chlewn.”
Policzek	1,90	2,22	—	—
Głowa	—	—	0,85	1,04
Karkówka	2,90	3,01	1,48	2,08
Poławdzica	6,88	7,37	1,43	2,11
Łopatka	1,66	2,12	1,64	2,26
Szynka	4,68	4,86	0,36	0,49
Golonka	—	—	0,70	0,69
Boczek	4,36	4,78	3,08	3,21
Żeberka	—	—	0,31	0,48

Oczywiste jest, że podobnie jak poprzednio, ilość tłuszczu podskórnego (słonina) oraz tłuszczu międzymięśniowego jest większa u sztuk tuczonych w chlewni. Największe różnice w słoninie wykazuje policzek (o 16,8%) oraz łopatka (o 27,7%). Inne części wyrębów nie wykazują większych i istotnych różnic.

Inaczej sprawa wygląda przy tłuszczu międzymięśniowym; zawartość jego jest również

wyższa przy tuczu w chlewni. Wszystkie jednak wyręby, z wyjątkiem golonki i boczku, wykazują bardzo istotne statystycznie różnice przetłuszczenia mięsa. Fakt ten jest potwierdzany również

przez analizę mięsa z polędwicy na zawartość tłuszczu. Przy tuczu w chlewni średnia zawartość tłuszczu wynosi 1,51%, przy tuczu na okólniku tylko 1,21%.

Tablica 9

Procentowa zawartość mięsa, skóry i kości w wyrębach						
	mięso		skóra		kości	
	„okól.”	„chlew.”	„okól.”	„chlew.”	„okól.”	„chlew.”
Policzek	—	—	0,24	0,26	—	—
Głowa	1,28	1,04	0,78	1,02	2,01	2,42
Karkówka	6,46	6,36	0,42	0,53	1,50	1,37
Polędwica	8,98	8,39	0,96	1,09	2,80	2,40
Łopátka	7,11	5,93	0,71	0,97	1,73	1,66
Szynka	12,41	11,08	0,64	0,65	1,54	1,42
Golonka	1,50	1,54	0,26	0,24	0,64	0,63
Boczek	5,82	4,77	1,29	1,27	—	—
Żeberka	1,21	1,00	—	—	0,67	0,54

Analizując tablicę 9 stwierdzamy, że wydajność mięsa jest wyraźnie wyższa u świń tuczonych na okólniku, z wyjątkiem golonki, gdzie wydajność mięsa jest podobna u obu grup. Jednakże ze względu na wysokie różnice między osobnikami w grupach, możemy uznać za istotne jedynie różnice dotyczące głowy, łopatki, szynki i żeberka. Waga skóry jest prawie jednakowa na szynce i golonce oraz na boczku u obu grup doświadczalnych. W pozostałych wyrębach waga skóry jest wyraźnie lżejsza przy tuczu okólnikowym. Zawartość kości jest wprawdzie nieco wyższa u sztuk tuczonych na okólniku, jednakże różnice są zbyt małe, a tym samym za mało istotne (porównaj z tablicą 6.).

Inne pomiary i przeliczenia poubojowe wykazują, że nie ma istotnych różnic między grupami doświadczalnymi w wypełnieniu szynki. Długość jelit, długość środkowa (bekonowa), waga serca są podobne u obu grup. Jedynie waga bezwzględna płuc oraz głębokość klatki piersiowej są wyższe i istotnie różne u grupy tuczonej na okólniku.

Pewne obserwacje przy analizie rzeźnej wskazywałyby, że wodnistość mięsa i jakość słoniny mogą się różnić w obu systemach tuczu i należałoby w tym kierunku nastawić przyszłe badania.

Samo doświadczenie ze względu na łagodny przebieg zimy winno być powtórzone na większej ilości osobników, przy równoczesnym zwróceniu uwagi na jakość produktów ubojowych.



Rys. 2. Widok podwójnego „domku” od tyłu.

Wnioski:

Tucz okólnikowy w prymitywnych pomieszczeniach zimą 1951/52 w porównaniu z tuczem w chlewni drewnianej wykazał:

- 1) zużycie paszy na przyrost 1 kg żywej wagi na okólniku nie wyższe niż w chlewni,
- 2) tempo wzrostu nieco wyższe u świń na okólniku,
- 3) większą wydajność chudszej mięsa, przy mniejszej wydajności słoniny.

Powyższe wnioski wskazywałyby, że tucz okólnikowy mógłby dawać lepszy towar bekonowy, o ile wyniki tuczu w czasie ostrej zimy będą podobne.

ŚCISŁA WIĘZ MIĘDZY NAUKĄ A PRAKTYKĄ W RÓŻNYCH DZIEDZINACH GOSPODARKI MIĘSNEJ SPRZYJA PODNIESIENIU POZIOMU PRACY, TAK JEDNOSTEK NAUKOWO-BADAWCZYCH I DYDAKTYCZNYCH JAK I PRZEDSIĘBIORSTW ORAZ ZAKŁADÓW.

Przetwórstwo mięsne

Walka o jakość w przetwórstwie mięsnym

INŻ. WŁADYSŁAW POSZEPczyński

Dep. Techn. Prod. MPMS i MI.

NORMALIZACJA CZYNNIKIEM PODNIESIENIA JAKOŚCI PRODUKCJI W PRZEMYSŁE MIĘSNYM

Uchwała Rady Ministrów z dnia 3 stycznia br. znosząc system bonowego zaopatrzenia ludności postawiła przed naszym przemysłem mięsnym, przed załogami zakładów produkcyjnych bardzo poważne zadanie wzmoczenia walki o wysoką jakość produktów mięsnych.

Wysoką jakość produkcji osiągnąć można tylko dzięki przestrzeganiu dyscypliny technologicznej oraz produkowaniu ściśle według obowiązujących norm i receptur.

Należy obiektywnie stwierdzić, iż część zakładów produkcyjnych przemysłu mięsnego nie potrafiła dostatecznie szybko wyciągnąć należytych wniosków z uchwały styczniowej, stąd też jakość produkcji tych zakładów pozostawia jeszcze wiele do życzenia. Kierownictwo szeregu zakładów produkcyjnych nie wykazuje dostatecznej troski o właściwe zorganizowanie pracy zakładowych komórek kontroli technicznej, głównym zadaniem których jest czuwanie nad wysoką jakością produkcji.

Częstym mankamentem odbijającym się na jakości wędlin jest nieodpowiednia klasyfikacja mięsa w rozbieralni. Mankament ten powodować może z jednej strony straty na skutek używania wyższych klas mięsa do produkcji niższych gatunków wędlin, z drugiej zaś strony przyczyniać się może do pogorszenia jakości i otrzymywania wędlin o nadmiernym przetłuszczeniu. Nadmierne zawartość tłuszczu w wędlinach jest dziś dość powszechnie spotykaną praktyką, którą należy ocenić ujemnie. Przyczyny tego szukać należy w fakcie, iż obowiązująca dotychczas klasyfikacja mięsa operuje kryteriami pozwalającymi na dość dowolne ich stosowanie. Wskutek tego mięso zaliczone do tej samej klasy — w różnych zakładach różni się znacznie między sobą.

Drugim poważnym mankamentem, występującym w pracy zakładów produkcyjnych, jest dozowanie poszczególnych składników przewidzianych recepturą (surowiec, przyprawy, środki peklujące) „na oko”, zamiast wagowo. Ten sposób produkcji, spotykany szczególnie często u starych praktyków — majstrów, przyczynia się często do pogorszenia walorów smakowych wędlin, z drugiej zaś strony wpływa demoralizująco na młodszy personel produkcyjny pracujący pod kierownictwem takiego majstra, przyzwyczajając go do nieprzestrzegania dyscypliny technologicznej. Najczęstszą wadą wynikającą z tej grupy niedociągnięć produkcyjnych jest spotykana jeszcze niejednokrotnie zbyt duża słoność wędliny.

Trzecim wreszcie z najczęściej napotykanym niedociągnięciem, zasługującym na uwagę ze względu na ich powszechność, jest niedbałe mierzenie

i regulowanie temperatury w kotłach parzelnych. Określanie temperatury „na oko”, mierzenie jej niedokładnie lub niekontrolowanie jej w trakcie procesu parzenia, daje niedoparzony lub prze-parzony, gorszy jakościowo produkt.

Nad stałym usuwaniem mankamentów powodujących pogorszenie jakości produkcji czuwać musi prawidłowo zorganizowana i dobrze pracująca kontrola techniczna (DKT), w oparciu zaś o wyniki pracy kontroli technicznej — kierownictwo produkcji. Praca kontroli technicznej może jednak tylko wtedy dawać należyte wyniki, o ile oparta jest na dobrych, słusznych i mobilizujących normach.

Dużą rolę w walce o jakość produkcji odgrywa normalizacja. Znaczenie normalizacji w walce o podniesienie i utrzymanie wysokiej jakości produkcji polega na tym, że normy jakościowe (przedmiotowe) są czynnikiem mobilizującym do produkowania produktów o określonych, znormalizowanych, jak najlepszych cechach jakościowych. Normalizacja z jednej strony prowadzi do ujednolicenia produktu gotowego (normy jakościowe, receptury), z drugiej zaś do stosowania najlepszych procesów produkcyjnych (normy czynnościowe — instrukcje technologiczne), jednolitych we wszystkich zakładach i zapewniających wysoką jakość produktu gotowego.

Działalność normalizacyjną regulują następujące, zasadnicze akty prawne:

1. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 178 z dnia 10.V.1951 r. w sprawie obowiązku opracowania na rok 1952 przez jednostki gospodarki uspołecznionej progresywnych norm zużycia materiałów.
2. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 34 z dnia 30.VIII. 1951 r. w sprawie organizacji prac normalizacyjnych w resortach.
3. Pismo okólne PKPG Nr 25 z dnia 15.X.1951 r. w sprawie zakresu przedmiotowego prac dla komórek normalizacyjnych przy ustalaniu szczegółowej tematyki norm.
4. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG oraz Ministra Finansów Nr 329 z dnia 10.X.1952 r. w sprawie zasad finansowania działalności normalizacyjnej w resortach.

O ile chodzi o normalizację w przemyśle mięsnym, to pierwszą opublikowaną pracą w tej dziedzinie była opracowana w 1950 r. klasyfikacja mięsna (obejmująca tylko mięso wieprzowe i wołowe) z rozbioru oraz zbiór receptur (Monitor Polski Nr A—43) uzupełniony następnie w roku 1951 (Monitor Polski Nr A—6). Obecnie zatwierdzone receptury nie są publikowane. Opublikowana w r. 1950 klasyfikacja mięsa w rozbieralni nie zdała egzaminu życiowego i znajduje się obecnie w ponownym opracowaniu, aby ukazać się w postaci tabeli norm.

Ostatnie półtora roku, to okres wzmożonej pracy normalizacyjnej w przemyśle mięsnym. Opra-

cowany został szereg norm jakościowych (przedmiotowych), czynnościowych (instrukcje technologiczne) i technicznych (receptury i normy zużycia surowca), tak zakładowych jak i resortowych. Jeżeli chodzi o normy państwowe, opracowywane przez Polski Komitet Normalizacyjny (PKN), to należy stwierdzić, że ilość ich na odcińku przemysłu mięsnego jest znikoma i z tego chociażby względu nie odgrywają większej roli.

Typowym przykładem normalizacji w przemyśle mięsnym jest receptura. Zadanie receptury polega na tym, że drogą stosowania jednakowych składników dąży się do otrzymania pod określoną nazwą jednakowego produktu, bez względu na to jaki zakład go wyprodukował. Stały, określony stosunek poszczególnych składników, dając jednolitość produktu, gwarantuje również jego jakość. Rzeczą technologa jest taki dobór składników, aby z danego surowca otrzymać najwyższej jakości produkt gotowy.

Receptura służy jako podstawa wyjściowa dla opracowania normy zużycia surowca i materiałów pomocniczych, wyliczanych bądź na 100, bądź też na 1000 kg gotowego produktu. Receptura oraz norma zużycia noszą wspólną nazwę norm technicznych.

Jednolitość i określona jakość produktu, którego skład zgodny jest z recepturą, warunkowane są dwoma czynnikami: znormalizowaniem jakości poszczególnych składników występujących w recepturze oraz znormalizowanym procesem technologicznym. Zgodność poszczególnych składników receptury z odpowiednimi normami jakościowymi jest warunkiem koniecznym dla utrzymania na odpowiednim poziomie jakości surowca, przypraw i materiałów pomocniczych stosowanych do produkcji.

Jak już powiedzieliśmy, drugim czynnikiem warunkującym odpowiednią jakość produktu jest właściwy, znormalizowany proces technologiczny. Norma określająca sposób i warunki niezbędne dla przeprowadzenia prawidłowego procesu technologicznego nosi nazwę normy czynnościowej. Dobre opracowanie normy czynnościowej ważne jest z tego względu, iż warunkuje ono otrzymanie towaru wysokiej jakości, w którym dobre cechy jakościowe surowca zostaną utrzymane, a nawet spotęgowane.

Warunki jakim powinien odpowiadać produkt gotowy, wyprodukowany na podstawie i przy ścisłym przestrzeganiu wymogów normy technicznej i normy czynnościowej, zebrane są w normie przedmiotowej. W warunkach przemysłu mięsnego słuszniejsze jest używanie dla tej normy nazwy „jakościowa“, co też coraz szerzej przyjmuje się w praktyce. Norma jakościowa określa wszystkie cechy gotowego produktu w sposób możliwie ścisły, dokładny i wymierny. Określenia użyte w tej normie winny być zwięzłe, jasne i jednoznaczne. Norma jakościowa musi określać wszystkie cechy zewnętrzne produktu (wygląd, kształt, długość i grubość batonu, wykończenie itp.), wygląd przekroju produktu (przy czym idealnym rozwiązaniem byłby rysunek przekroju) oraz takie cechy organoleptyczne, jak smak, zapach, konsystencja, barwa itp. W normie jakościowej winny być również podane cechy chemicz-

ne, a więc np. dla wędlin: procentowa zawartość wody, procentowa zawartość tłuszczu, soli i innych środków pekujących. Prócz tego w normie winny być podane również wymagane warunki transportu, o ile odbiegają one od ogólnie obowiązujących oraz dopuszczalny najdłuższy czas transportu w zależności od temperatury.

Do całości dokumentacji technologicznej, oprócz wyżej wymienionych norm — technicznej, czynnościowej i jakościowej (przedmiotowej), należą jeszcze dwie normy pozostające w ścisłym i bezpośrednim związku z normą jakościową. Normami tymi są: norma pobierania prób i oceny organoleptycznej oraz norma badań laboratoryjnych (chemicznych, fizycznych i bakteriologicznych).

Normy oceny organoleptycznej winny być opracowywane dla poszczególnych podgrup asortymentowych, np. kiełbasy parzone, kiełbasy surowe trwałe, wędzonki surowe itp. Norma taka powinna podawać: definicję partii jednorodnej (której najlepsze sformułowanie znajduje się w radzieckiej normie „Metody badania wędlin“, OST — NKMP — 37) i niejednorodnej, sposób pobierania próby reprezentującej ocenianą partię, sposób średniej oceny oraz potrącenia punktów za stwierdzone usterki (na wzór norm radzieckich).

Norma badań laboratoryjnych może obejmować całą grupę asortymentową, np. wędliny, konserwy itp. Norma winna określać metody obowiązujące przy określaniu poszczególnych cech fizycznych, chemicznych oraz bakteriologicznych (zawartość wody, tłuszczu, soli oraz stopień zakażenia bakteryjnego) określonych w normie jakościowej. Prócz tego norma winna określać, w jaki sposób z próby pobranej do oceny organoleptycznej (średniej) pobiera się próbkę przeznaczoną do badań laboratoryjnych (miejsce, wielkość), sposób opakowania próby oraz sposób i termin dostarczenia próbki do laboratorium.

Wszystkie wyżej omówione normy tworzą komplet dokumentacji technologicznej.

Mówiąc o akcji podniesienia jakości produkcji nie można zapominać o człowieku, który jest wykonawcą obowiązujących zarządzeń i od postawy którego zależy powodzenie akcji. Czynniki wpływającymi na unormowanie produkcji i podniesienie jej na wyższy poziom mogą być:

- a) szkolenie nowych kadr produkcyjnych w kierunku przyzwyczajania do ścisłego przestrzegania obowiązujących norm, tj. dyscypliny technologicznej;
- b) współzawodnictwo jakościowe brygad produkcyjnych oparte o wyniki kontroli międzyoperacyjnej i produktu gotowego (dane z DKT);
- c) premiowanie zespołowe i indywidualne za wysoką jakość produkcji oraz propagowanie wysokiej jakości produkcji;
- d) wnikliwa kontrola techniczna: wstępna (surowce i materiały pomocnicze), międzyoperacyjna (przebieg procesu technologicznego) i produktu gotowego (zgodność z normami jakościowymi), oparta na normach i odpowiednich instrukcjach;
- e) racjonalizacja i mechanizacja procesów produkcyjnych.

Akcją na skalę krajową powinno się stać jakościowe współzawodnictwo międzyzakładowe, wyniki którego byłyby śledzone przez CZPMs i Ministerstwo, a następnie podawane do wiadomości wszystkich zakładów mięsnych w kraju.

Aby jednak akcja walki o wysoką jakość produkcji dała należyte wyniki, należy włączyć do niej również organizacje społeczne (związki zawodowe, NOT itp.). Należy dążyć do tego, aby walka o wysoką jakość produkcji stała się sprawą honoru każdego pracownika przemysłu mięsnego w Polsce Ludowej.

Inż. JÓZEF CWIEK

Technolog CZPMs w Warszawie

KLASYFIKACJA MIĘSA ROZDROBNIONEGO

Ściśle związana z rozbiorem tusz klasyfikacja mięsa rozdrobnionego ma za zadanie wysegregowanie i przygotowanie surowca wg obowiązujących klas mięsnych, o określonej przydatności przetwórczej. Jest to więc pierwsza faza produkcji zasadniczej, wywierająca podstawowy wpływ na jakość gotowych produktów oraz na wydajność wyrobów mięsnych wytwarzanych z mięsa rozdrobnionego. Uspołeczniiony przemysł mięsny wytwarza tylko takie asortymenty, na które zostały wydane obowiązujące instrukcje technologiczne, normy przedmiotowe — określające gotowy produkt, a przede wszystkim receptury. Te ostatnie określają procentowy skład surowca, jego zużycie oraz wydajność. W niewłaściwy sposób i bez umiejętności sklasyfikowane mięso użyte do produkcji nie może dać gwarancji, że otrzyma się z niego dobry produkt o określonych walorach organoleptycznych i standardowych.

W wyniku nieodpowiedniej klasyfikacji, mięso z określonego miejsca tuszy nie trafia do przewidzianej klasy, lecz przeznaczane jest do klasy o większej lub mniejszej wartości mięsa.

W pierwszym przypadku działa się na niekorzyść konsumenta, gdyż otrzymuje on po wyprodukowaniu z tego mięsa produkt o obniżonych wartościach, zbyt przetłuszczony lub posiadający stosunkowo większą zawartość części ścięgniętych.

W drugim przypadku robi się odchylenia od właściwego wygospodarowania surowca, czyniąc przez to straty i obniżenie akumulacji społecznej.

Zakłady przetwórcze powinny zwrócić specjalną uwagę na dobrą klasyfikację mięsa po rozborze zgodnie z obowiązującymi normami przedmiotowymi i instrukcjami, określającymi w sposób dość szczegółowy każdą klasę mięsa rozdrobnionego.

Podnoszenie kwalifikacji zawodowych personelu technicznego zatrudnionego przy rozborze mięsa oraz bezwzględne przestrzeganie odpowiedzialności, wydanych w tym kierunku norm, stanowić będzie niewątpliwie duży krok naprzód w dziedzinie poprawienia jakości wyrobów.

Rozdrabnianie poszczególnych części tuszy na mięsa drobne winno odbywać się tylko cięciami wzdułuż błon (omięsnych zewnętrznych), co znacznie wpływa na wydajność pierwszej klasy mięsa oraz stwarza możliwość doskonalszego oddzielenia części ścięgniętych i tłuszczu od mięsa.

W walce o jakość gotowych produktów należy podnieść poziom i technikę klasyfikacji mięsa, biorąc pod uwagę takie kryteria przy klasyfikacji, jak tłuszcz zewnętrzny, mięśni, przetłuszczenie międzymięśniowe, przetłuszczenie śródtkankowe (marmurkowatość), ścięgniętość, zawartość gruczołów, przekrwienia, wielkość kawałków, konsystencje mięsa oraz charakterystykę ogólną.

WIKTOR KARPIŃSKI

Insp. Dz. Techn. CZPMs w Warszawie

TRANSPORT WĘDLIN

Transport wędlin jest bardzo ważnym czynnikiem wpływającym na wygląd zewnętrzny wędlin, a często i na ich jakość. Jakże często zdarza się, że pracownicy Zakładów Mięsnych wkładają duży wysiłek w wyprodukowanie wędlin odpowiadających wymogom klientów, które trafiają do sklepów detalicznych w stanie godnym pożalowania. Dlatego też transport wędlin musi być tak przeprowadzony, aby towar dostarczony do sklepów nie był zabrudzony, połamany, pognieciony i aby był zachowany specyficzny kształt danego wyrobu.

Kardynalną zasadą jest ściśle przestrzeganie czystości środków transportowych i opakowań.

Przed załadowaniem wędlin środki transportowe i opakowania transportowe (skrzynki) powinny być dokładnie oczyszczone ze śmieci i odpadków, wymyte i odkażone.

Do mycia i odkażenia używać należy wody gorącej i 0,5% roztworu sody do prania lub też 0,15% roztworu sody kaustycznej, po czym ściany i podłogi powinny być opłukane czystą wodą i osuszone.

Drugim ważnym momentem jest sposób transportu wędlin. **Przetwory mięsne muszą być transportowane w skrzynkach.** Każdy rodzaj wędlin należy układać do osobnych skrzynek warstwami, tak aby nie uległy uszkodzeniu.

Miedzy górnymi krawędziami skrzynek a warstwą wędlin powinna być zachowana przestrzeń wolna do 5 cm. W żadnym wypadku nie należy układać wędlin do wysokości poziomu górnej krawędzi skrzynek, gdyż może nastąpić możliwość zgniecenia towaru wskutek ucisku stwarzanego przez następną warstwę skrzynek. Wędliny w skrzynkach powinny być przykryte papierem lub czystym, białym płótnem.

Skrzynki z wędlinami powinny być ładowane na środek transportowy w ustalonej kolejności, to znaczy najpierw należy ładować te skrzynki, które mają być wyładowane najpóźniej. Zapobiega to zbytniemu przesuwaniu skrzynek i ułatwia wyładowanie.

Środki transportowe używane do przewożenia przetworów mięsnych muszą być tak wyposażone, aby zabezpieczały je przed kurzem i zanieczyszczeniem oraz przed możliwością zetknięcia z obuwem i ubraniem konwojentów. Konwojenci powinni posiadać czyste, białe fartuchy i czapki oraz powinni zachowywać wzorową czystość osobistą (czyste ręce, krótko obcięte paznokcie).

Zaopatrywanie sklepów detalicznych powinno odbywać się we wczesnych godzinach rannych. Czas transportu nie powinien być dłuższy niż 6

godzin dla wędlin świeżych i 3 godz. dla wyrobów wędliniarskich (salcesony, kiszki). Wędliny trwałe i wędzonki można transportować przez dłuższy okres czasu. Wędliny przyjęte przez sklep powinny być natychmiast wyjęte ze skrzynek i rozwieszone lub rozłożone wg właściwości dla poszczególnego rodzaju wyrobu.

Po zachowaniu powyższych momentów uniknie się wielu słusznych narzekania konsumentów na wygląd zewnętrzny wędlin.

WITOLD SKAWIŃSKI

Eksp. Woj. CZPMs w Łodzi

ZAKŁADY MIĘSNE W WALCE O JAKOŚĆ

W związku z wprowadzeniem w życie Uchwały Rady Ministrów z dnia 3.I.1953 r. Ekspozytura Wojewódzka w Łodzi wraz z Zakładami Mięsnymi powzięła zadanie przeprowadzenia zwycięskiej walki o podniesienie jakości wyrobów i poszerzenie wachlarza asortymentów. W tym celu przeprowadzono szereg narad produkcyjnych z brygadami i oddziałami produkcyjnymi poszczególnych przetwórci, uaktywniono DKT przez podkreślenie znaczenia kontrolera technicznego. Podstawowe Organizacje Partyjne zakładów, Rady Zakładowe i załogi przystąpiły do pracy nad usprawnieniem produkcji rzeźnianej i fabrycznej oraz gospodarki magazynowej.

W wyniku tej pracy osiągnięto poważne zwiększenie asortymentów, których ilość wynosiła w grudniu 1952 r. — 17, w styczniu 1953 r. — 31, w lutym 1953 r. — 41. Również jakość wyrobów poprawiła się znacznie, jeżeli bowiem w grudniu 1952 r. w punktacji DKT 23% wyrobów uznano za bardzo dobre, 75,2% za dobre, a 1,8% za dopuszczalne, to w styczniu 1953 r. bardzo dobrych było 45%, dobrych 50,8%, dopuszczalnych 1,2%, a w lutym 1953 r. bardzo dobrych 59%, dobrych 40,4%, a dopuszczalnych tylko 0,6%.

Mgr Inż. WITOLD BUCHWALD

Kier. Dz. Rozw. Techn. CZPMs w Warszawie

Mała mechanizacja w przemyśle mięsnym

Mała mechanizacja, jako akcja zorganizowana, jest w przemyśle mięsnym zagadnieniem nowym, zapoczątkowanym pod koniec 1951 roku. Mechanizacja przemysłu stała się szczególnie ważna ze względu na realizację wciąż wzrastających wskaźników planu zatrudnienia, planu wzrostu wydajności pracy oraz ogólnych planów produkcyjnych zakładów przemysłu mięsnego.

Znaczenie małej mechanizacji polega na likwidacji prac najbardziej pracochłonnych i zastąpieniu robót ciężkich i szkodliwych dla zdrowia ludzkiego (np. dźwiganie tusz zwierzęcych, praca w szlamiarni) pracą maszyn, na podniesieniu warunków higieny produkcji przez uniemożliwienie brudzenia oraz zakażenia mięsa i przetworów mięsnych w czasie ich transportu, mieszania, kręcenia itd., na podniesieniu zdolności produkcyjnej w pomieszczeniach, których powierzchnia ograniczała ustawienie większej ilości pracowników oraz na poważnym obniżeniu kosztów produkcji.

Wyroby wędliniarskie jak i jakość artykułów rozbioru odpowiadają wymaganiom i cieszą się uznaniem konsumentów, toteż wykupywane są one w każdej ilości. Szczególnie cieszy się popytem kaszanka, której produkcja w Łodzi zalicza się do jednej z największych w Polsce. Ten wzrost popytu wymaga jeszcze intensywniejszego zwiększenia zdolności produkcyjnej zakładów.

W dalszej walce o jakość i poszerzenie wachlarza asortymentów wędlin przeprowadza się generalny remont jednej z największych przetwórci w Łodzi, która przed nastaniem lata będzie oddana do użytku. Przetwórcia ta wyposażona jest w odpowiednie magazyny chłodzone, magazyny wyrobów gotowych, które pozwolą usunąć wąskie gardła w produkcji wędlin wysokiej klasy, a co z kolei wpłynie na zwiększenie wydajności pracy. Przez zmechanizowanie wielu odcinków pracy zmniejszy się wysiłek fizyczny pracowników.

W walce o jakość nie wolno zapominać jeszcze o jednym ważnym momencie jakim jest transport do sklepów, który w poważnym stopniu wpływa na jakość gotowych wyrobów. Obecnie największą bolączką transportu jest brak skrzyń. Niewłaściwe często ładowanie na samochody i furgony konne poważnie obniża walory towaru, a nawet w okresie letnim może doprowadzić do zniszczenia wędlin, szczególnie świeżych.

Wprowadzenie w dostatecznej ilości odpowiedniego typu skrzyń pozwoli na eliminację przestojów przy załadunku i wyładunku do 50%, jeżeli nawet nie więcej. Konwojent nie będzie potrzebował ważyć towaru, lecz będzie odbierał skrzynie zapakowane i zaplombowane, z przeznaczeniem dla poszczególnych sklepów. Przez zastosowanie właściwego opakowania i usprawnienie ekspedycji można będzie mniejszym transportem wykonać zadania, postawione przed MHM i CZPMs.

Zastąpienie pracy rąk ludzkich maszynami pociągnie za sobą również znaczne złagodzenie zwiększonego zapotrzebowania robocizny w okresach wzmożonej sezonowej podaży surowca oraz umożliwi wprowadzenie do przemysłu mięsnego, w znaczniejszym niż dotychczas stopniu, pracy kobiet, ułatwiając tym samym rozwiązanie zagadnienia sił roboczych w okręgach, w których daje się specjalnie odczuwać brak robotników.

Najważniejsze wyniki daje mechanizacja zakładów w dziedzinie realizacji oszczędności na siłę roboczej. Znaczne oszczędności dają nie tylko skomplikowane maszyny ale i całkiem proste urządzenia. Mówią o tym doświadczenia uzyskane w dotychczasowej pracy przemysłu mięsnego, a mianowicie: wprowadzony na jednym z zakładów żelźnik mięsa po równi pochyłej z rozbieralni do pekłowni dał trzykrotną oszczędność na robociznie w stosunku do poprzednio stosowanego transportu mięsa z rozbieralni do pekłowni; zainstalowana w hali ubojowej jednego z zakładów dźwignia ręczna do przewieszania półtuszy wie-

przowych z kolejki rurowej na szynę pozwoliła zaoszczędzić pracę trzech robotników w skali rocznej; zmechanizowanie pompy do nastrzykiwania bekonów w jednej z bekoniarń pozwoliło na zmniejszenie ilości zatrudnionych przy nastrzykiwaniu o czterech pracowników; maszyna do czyszczenia nóg cielęcych w jednej tylko rzeźni pozwoliła zastąpić pracę kilkunastu robotników w dniach nasilonych ubojów cieląt, a kralajnica do słoniny w wędliniarni — pracę trzech robotników przy pokrojeniu jednej tony słoniny.

W okresie istnienia władzy ludowej można za-notować poważne osiągnięcia na odcinku mechanizacji pracy w zakładach mięsnych. Dzisiaj w kilkudziesięciu rzeźniach znajdują się już szczeciniarki likwidujące pracę ręcznego skrobania świń oraz kolejki wiszące usprawniające transport wewnętrzny tusz, półtuszy i ćwierci ubitych zwierząt z hal uboju do przewiewni, przedchłodni i chłodni. Kolejki, poza wprowadzeniem oszczędności na robociznie, zlikwidowały ciężką pracę — dźwiganie na barkach ludzkich tusz zwierzęcych — sprzeczną z zasadami B.H.P. Przy kolejkach, na stanowiskach ubojowych i na stanowiskach doczyszczaczy tusz, względnie skórowaczy, zainstalowano mechaniczne urządzenia podciągające sztuki do góry, przyspieszające i ułatwiające pracę ręczną. Podobny efekt osiągnięto przez wprowadzenie dźwigni przewieszających tusze z kolejek biegnących na różnych poziomach. Upowszechnienie wag wiszących pozwoliło na przeważanie mięsa bez zdejmowania go z kolejek.

Dzięki wyzwoleniu się twórczej myśli klasy robotniczej w ruchu wynalazczości pracowniczej w rzeźniach, pracują już prototypy maszyn do ściągania podbrzuszy i kruponów wieprzowych. Przeprowadzane są próby, z pozytywnymi wynikami, nad skórowaniem bydła w pozycji wiszącej. Ze sztuk uwieszonych za tylne nogi, unieruchomionych przez przywiązanie nóg przednich do podłogi, po dokonaniu zasadniczych cięć skóry ściąga się ją przy pomocy wciągarki — od dołu do góry. W dziale obróbki artykułów ubocznych uboju rozpowszechniono szlamarki i gniecarki jelit oraz maszynę do czyszczenia żołądków bydłych.

Wynalazczość pracownicza dała też maszynę do czyszczenia nóg cielęcych i wołowych, maszynę do czyszczenia nóg wieprzowych, maszynę do czyszczenia kreków cielęcych i urządzenie do mechanicznego nadmuchiwanie jelit. Ponadto w rzeźniach wprowadzono znaczną ilość wózków kołowych usprawniających transport wewnętrzny.

W latach po wyzwoleniu naszego kraju uzupełniono i rozpowszechniono we wszystkich jednostkach produkcyjnych kolejki wiszące, urządzenia mechaniczne do podnoszenia i zdejmowania bekonów z kolejek, wagi wiszące oraz szczeciniarki i mieszadła do solanek zalewowych. W bekoniarńach wynalazczość pracownicza dała wyrzutnie do pieców duńskich, mechanizujące wprowadzanie i wyprowadzanie sztuk z tych pieców. Usprawniają one obsługę pieca i zaoszczędzają paliwa. Ponadto jako pomysł racjonalizatorski wprowadzono wieloiglicowe aparaty do nastrzykiwania bekonów.

W tym samym czasie budownictwa planowego wprowadzono do wędliniarni zakładów mięsnych kralajnice, mieszadła, nadziewarki automatyczne i parzelniki komorowe. Obecnie realizuje się zmechanizowanie wędzarni, umożliwiające przesuwanie w pionie zawieszonych w wędzarni produktów, co da w efekcie równomierne wędzenie i usprawni zawieszanie i wyjmowanie. Transport wewnętrzny usprawniono przez wprowadzenie poza wózkami kołowymi — kolejki wiszącej.

W konserwiniach zwiększyła się ilość etykietarek, maszyn do czyszczenia puszek, zmechanizowanych znakownic do wieczek puszkowych i elektrycznych dźwigów do wyciągania koszy z autoklawów.

Przed wojną topialnie tłuszczów o charakterze przemysłowym istniały głównie przy bekoniarńach. Po wojnie pobudowano je również w kilku rzeźniach, dając im nowoczesne wyposażenie w urządzenia systemu „Titan“ zapewniające wysoką wydajność surowca i wysoką jakość gotowego produktu. Urządzenia te prawie całkowicie mechanizują proces produkcyjny.

Dokonany przegląd maszyn i urządzeń należy traktować jako zestawienie dorobku na odcinku mechanizacji w poszczególnych oddziałach produkcyjnych. Zestawienie to jest wykazem różnych rodzajów maszyn stosowanych w przemyśle, ale nie mówi o częstotliwości ich występowania — o rzeczy najważniejszej — o powszechności mechanizacji.

Przemysł mięsny nie jest jeszcze zmechanizowany w stopniu odpowiadającym jego potrzebom.

Krytyczna ocena dorobku i niewykorzystanych możliwości wykazuje niedostateczne rozpowszechnianie pomysłów racjonalizatorskich, biernie stanowisko wielu zakładów wobec zagadnienia mechanizacji oraz ślimacze tempo opracowywania dokumentacji technicznej dla nowoprojektowanych maszyn i urządzeń. Cały szereg maszyn i urządzeń zrodzonych z ruchu wynalazczości pracowniczej pracuje jako pojedyncze prototypy. Brak należyte opracowanej dokumentacji technicznej hamuje ich rozpowszechnienie. Mści się tutaj nienależyta opieka nad racjonalizatorami i niewykorzystanie w pełni istniejących przepisów zezwalających na powoływanie inżynierów-mechaników i technologów, względnie brygad robotniczo-inżynierskich, do opracowania właściwej dokumentacji technicznej uwzględniającej zdobycze nowoczesnej techniki. Wiele zakładów nie wprowadza mechanizacji pracy do tematyki wynalazczości, co stwarza taką sytuację, że na terenie jednych zakładów wprowadza się w ciągu roku kilkanaście maszyn lub urządzeń mechanizujących pracę, a na innych brak jakiegokolwiek postępu na tym odcinku. Również wiele jest takich zakładów, które biernie czekają na zmechanizowanie ich poprzez planowe inwestycje. Są one dystansowane przez zakłady, które potrafią sposobem gospodarczym, z pominięciem ośrodków inwestycyjnych, wprowadzić szereg prostych, a dających duże oszczędności na robociznie maszyn i urządzeń. Wprowadzanie nowych maszyn i urządzeń w ramach planowej, centralnie prowadzonej akcji mechanizacji przemysłu paraliżowa-

ne jest niewiarygodnie wolnym opracowywaniem dokumentacji technicznej, co ma miejsce w dużej mierze na skutek niedociągnięć administracyjnych.

Wytyczne do małej mechanizacji, rzucone na VII Plenum KC PZPR przez towarzysza Bierutą, nacisk położony na mechanizację na XIX Zjeździe WKP(b), zmobilizowały krajowy aktyw techniczny do wydajniejszej pracy nad realizacją małej mechanizacji w przemyśle. Dowodem tego może być ogólnokrajowy zjazd naukowo-techniczny na temat „Mechanizacja w przemyśle rolnym i spożywczym ze specjalnym uwzględnieniem małej mechanizacji”, zorganizowany w Warszawie w dniach 14 i 15 grudnia 1952 r. przez Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Przemysłu Rolnego i Spożywczego. W czasie obrad zjazdowych delegaci przemysłu mięsnego z terenu całej Polski żywo omawiali sprawę uaktywnienia realizacji małej mechanizacji w przemyśle mięsnym i nakreślili program mechanizacji na najbliższy okres.

Na zjeździe tym postanowiono rozpracować w rzeźniach potokowy system pracy przy zastosowaniu jak najdalej idącej mechanizacji poszczególnych czynności produkcyjnych. Tak więc po ogłuszeniu zwierzęta wszystkich gatunków zostaną zawieszone przy pomocy podajników na kolejkach i na nich po dokonaniu poszczególnych operacji produkcyjnych dojadą już jako tūsze, półtuszki, względnie ćwierci do chłodni. Ważenie tusz odbywać się będzie na wagach wiszących. Do wykrwawiania projektuje się zastosowanie tzw. noży próżniowych ze zbiornikami na krew, posiadającymi mechaniczne mieszadła; do przecinania tusz projektuje się zastosowanie pił mechanicznych. Skórowanie trzody i bydła ma się odbywać mechanicznie w pozycji wiszącej. W dziale artykułów ubocznych uboju we wszystkich większych rzeźniach projektuje się zastosowanie maszyn do czyszczenia nóg cielęcych, kretek, żołądków, zastosowanie gnieciarek i szlamiarek oraz mecha-

nicznych kalibrownic do jelit. Nie zostanie pominięte zmechanizowane usuwanie z rzeźni treści przewodu pokarmowego.

W bekoniarniach przewiduje się zmechanizowanie załadowania i wyładowania połówek z basenów oraz zmechanizowanie transportu bekoni z pakowni do wagonu. Przy niedużych odległościach od pakowni do wagonu projektuje się wprowadzenie transporterów taśmowych. Spotykane jeszcze ręczne pompy do nastrzykiwania bekoni i ręczne mieszadła do solanek zostaną zmechanizowane.

W wędliniarniach przewiduje się rozpowszechnienie kolejek wiszących, względnie wózków, parzelników komorowych, wędzarni tunelowych, krajalnic, mieszałek i nadziewarek automatycznych.

Zaprojektowanie mechanizacji konserwiarń będzie przewidywało potokowość produkcji dzięki jak najdalej rozwiniętemu transportowi wewnętrznemu: ześlizgom, przenośnikom, elektrycznym dźwigom do autoklawów itp. Z nowych rodzajów maszyn przewiduje się tu wprowadzenie automatów do czyszczenia puszek, maszyn do zbijania skrzyń oraz rozpowszechnienie mechanicznych znakownic do wieczek.

Smalcownie otrzymają dozatory i przenośniki do skrzynek ze smalcem.

Nakreślony program wprowadzenia mechanizacji w przemyśle mięsnym wymaga jednak dokonania szeregu trudności piętrzących się na drodze do jego realizacji: 1) stworzyć warunki do przyspieszenia zaprojektowania typowej mechanizacji poszczególnych rodzajów produkcji, 2) przystąpić do zaprojektowania mechanizacji zakładów przez specjalistów do tego powołanych, 3) stworzyć warunki do sporządzenia dokumentacji technicznej dla maszyn i urządzeń przez powołanie odpowiednich komórek konstruktorskich, 4) uruchomić produkcję maszyn i urządzeń dla przemysłu mięsnego w z góry określonych zakładach.

PROF. DR D. J. TILGNER
DR INŻ. Z. OSIŃSKA

Zakł. Bad. Sur. Zwierz. i Rośl. w Bydgoszczy

Wpływ surowca i pasteryzacji na szynkę konserwową

Szynka konserwowa stanowi najbardziej znany i ceniony produkt polskiej gospodarki mięsnej. Mimo wieloletniej naszej tradycji i dużego doświadczenia w masowej produkcji i eksporcie szynki mało jest ścisłych danych o czynnikach wpływających na surowiec, postępowanie przerobowe i jakość końcowego produktu. Badając w naszej placówce powyższe zagadnienia, podaliśmy na łamach krajowej prasy fachowej na podstawie naszych wyników kryteria i metody selekcji surowca szynkowego pod kątem przetłuszczenia międzymięśniowego¹⁾, kryteria

ocen jakościowych szynki konserwowej²⁾ ³⁾ i wpływ obróbki termicznej na szynki⁴⁾.

W literaturze fachowej nie spotyka się opracowań dotyczących niezmiennie ważnego dla praktyki zagadnienia ilości galarety w konserwach szynkowych, mimo że zagadnienie to jest pierwszorzędnej wagi. Na ten temat prowadzi się w terenie od wielu lat dyskusje podając różne czynniki wpływające na zmniejszenie lub zwiększe-

¹⁾ D. Tilgner i Z. Osińska — Niektóre składn. jakości szynek, cz. I Przem. Rol. i Spoż. 1950 Nr 6.

²⁾ D. Tilgner i Z. Osińska — Niektóre składn. jakości szynki, cz. II Gosp. Mięś. 1952 Nr 3.

⁴⁾ D. Tilgner i Z. Osińska — Wpływ obr. term. na mięso, Przem. Rol. i Spoż. 1951 Nr 9.

¹⁾ M. Janicki i Z. Osińska — Sel. szyn. dla prod. kons. Przem. Rol. i Spoż. 1950 Nr 5.

szenie ilości wycieku mięsnego i galarety. Dyskusje te, nie oparte na odtwarzalnych danych, nie doprowadziły jednak do rozwiązania zagadnienia. Głównym powodem jest bardzo kompleksowy charakter zjawiska wycieku i ilości galarety oraz zmienność surowca mięsnego.

Dodatkowym utrudnieniem jest brak opublikowanych danych liczbowych, opartych na obserwacjach praktyków. Stąd w rozwiązaniu powyższego zagadnienia i świadomym kształtowaniu ilości wycieku i galarety posunęliśmy się w technologii mięsnej niewiele naprzód.

Problem ilościowy galarety wymaga uwzględnienia wielu czynników. Trzeba poznać lepiej surowiec i poznać lepiej wpływ warunków przerobowych. Prace nasze na tym odcinku wymagają dalszego choćby odcinkowego pogłębienia na przykład w zakresie zagadnienia wodnistości mięsa wieprzowego. Szereg naszych obserwacji, dotyczących wpływu surowca i pasteryzacji na szynkę konserwową, może oddać usługi przy kształtowaniu ilości galarety w praktyce produkcyjnej. Dlatego podajemy poniżej uzyskane w tej dziedzinie wyniki.

Musimy przed tym powołać się na nasze ogłoszone obserwacje dotyczące wpływu temperatury na natężenie ilościowe wycieku *). Na ilość wycieku soku komórkowego (a tym samym galarety) wpływa przy obróbce termicznej czasokres działania temperatur powyżej 65°, nie zaś ogólny czasokres pasteryzacji. Stwierdziliśmy, że ilość wycieku mięsnego jest tym mniejsza, im temperatura osiągnięta wewnątrz mięsa jest bardziej oddalona in minus od przyjętej przez nas temp. krytycznej 65°.

Wpływ składu surowca na wynik przerobu

Jest rzeczą zrozumiałą, że różnice indywidualne we własnościach mięsa i jego składu są znaczne i wynikają z pogłowia, sposobu wychowu i żywienia. Szynki sztuk bekonowych zakwalifikowane w przemyśle do przerobu na konserwy szynkowe wykazują znaczne różnice indywidualne. Szynka surowa wykazuje w tkance mięsnej wahanie zawartości wody od 69,70 — 74,98%, a tłuszczu śródkankowego od 0,67 — 7,06%.

W gotowej konserwie szynkowej stwierdziliśmy różnice wynoszące od 66,88 — 71,83% wody i 2,58 — 9,47% tłuszczu śródkankowego w mięsie. Mogłoby się wydawać, że % wycieku soku mięsnego (mierzony jako ilość galarety) będzie pozostawał w pewnej proporcji do zawartości wody w surowcu. Dane nasze z 31 sztuk szynki wykazują jednak, że zależności takiej nie ma (tabl. 1). Na przykład przy bardzo zbliżonym

procencie galarety (12,32 — 12,62%) procent wody w surowcu waha się od 74,08 — 71,69%. Podobnie przy ilości galarety 13,56 — 13,71% zawartość wody wynosi od 74,63 — 72,04%.

Tabela 1. Zawartość wody w szynce surowej a % galarety

Nr	% wody w szynce surowej	% galarety
25	72,23	8,96
6	73,66	9,66
5	72,92	10,25
2	70,84	10,32
50	74,04	10,93
504	72,09	11,27
42	73,08	11,37
12	73,97	11,54
20	73,15	11,62
498	73,66	11,70
35	73,01	11,80
82	72,23	11,91
44	74,23	12,05
33	73,88	12,32
72	71,81	12,34
187	74,08	12,35
1	71,75	12,36
60	71,69	12,42
501	72,16	12,68
47	72,93	12,77
81	73,11	12,80
46	73,49	13,24
69*	74,22	13,33
496	73,43	13,56
11	72,04	13,60
8	74,63	13,63
62	72,86	13,66
7	74,37	13,71
45	73,93	14,46
3	74,56	14,54
4	72,19	15,56

Stwierdziliśmy również, że powyższe różnice nie wiążą się z nasoleniem (ilością nastrzyku solanką). Natomiast sposób wiązania wody, czyli tzw. wodnistość mięsa ma prawdopodobnie duży wpływ. Stanowi to przedmiot oddzielnych badań w naszym Zakładzie.

Właściwości tłuszczu i wodnistość

Zauważono nadto, że istnieje pewna korelacja między ilością galarety, a ilością wytopionego tłuszczu w puszcze i konsystencją słoniny. Po sprawdzeniu właściwości tłuszczu metodą refraktometryczną okazało się, że tłuszcz pochodzący z szynki posiadających wysoki % galarety posiada wysoki współczynnik refrakcji, co jest skutkiem zwiększonej zawartości nienasyconych kwasów tłuszczowych.

Tabela 2. Ilość galarety a właściwości tłuszczu

% galarety	refrakcja tl. słoniny	l. jodowa
9,1	1,4585	54,8
10,8	1,4591	60,2
11,1	1,4592	60,0
11,2	1,4595	61,9
11,4	1,4590	59,2
12,5	1,4590	59,2
12,5	1,4604	71,0
14,3	1,4595	63,5
15,0	1,4600	67,8

*) op. cit. ods. 4

W razie potwierdzenia się powyższej obserwacji na liczniejszym materiale postępowanie to mogłoby dawać w praktyce przed rozpoczęciem przerobu pewne wskazówki co do przydatności surowca na konserwy szynkowe, w szczególności pod kątem ilości wycieku.

Znany był od dawna wpływ żywienia na ilość i jakość tłuszczu, jednak wydaje się, że nie mniejszy jest wpływ żywienia na właściwości mięsa, a w danym wypadku na ilość wycieku soku mięsnego podczas pasteryzacji.

W praktyce przerobowej stwierdza się, że szynki z dostaw letnich (żywienie zielonkami) mają ogólną tendencję do wyższego % wycieku (galarety) w przeciwieństwie do szynek z dostaw jesiennych i zimowych.

Rozwiązanie zagadnienia soczystości i właściwości mięsa podczas jego przerobu technologicznego leży naszym zdaniem na płaszczyźnie surowcowej i wymaga przeto ścisłego powiązania badań technologicznych z badaniami surowcowymi i pH mięsa.

Różnice w przewodnictwie cieplnym

Poza różnicami indywidualnymi w składzie chemicznym szynek wyróżnia się jeszcze problem różnic w przewodnictwie cieplnym między poszczególnymi sztukami. Różnice w przewodnictwie cieplnym poszczególnych szynek są znaczne. Trudno wytłumaczyć je wyłącznie różnicami w składzie chemicznym (głównie ilość tłuszczu śródtkankowego). W tym zakresie można by rozważyć zagadnienie pod kątem różnych aspektów i teorii.

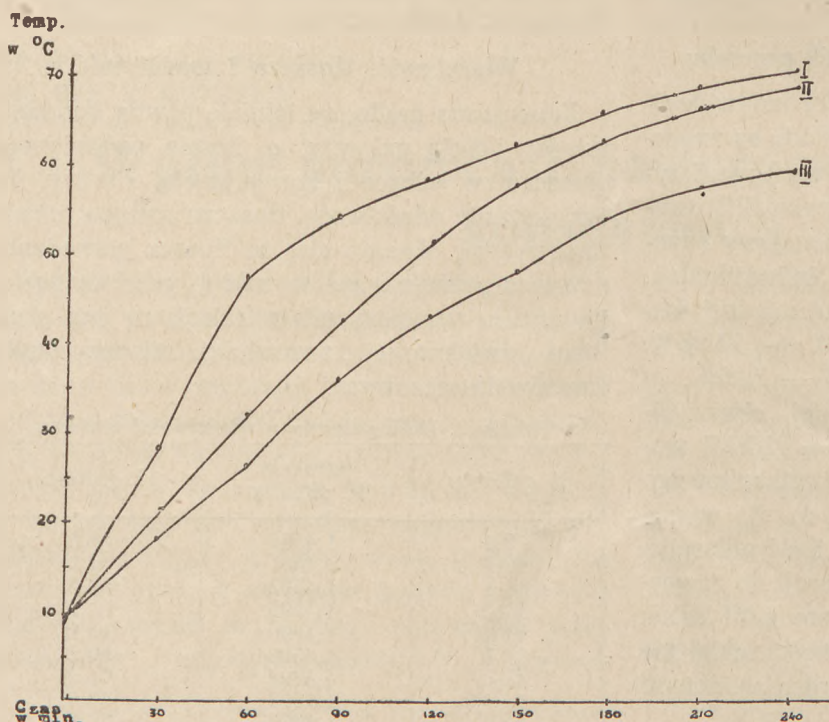
Stwierdzono, że szybkość przepływu ciepła w szynkach była bardzo nierównomierna. Ażeby dojść do temperatury 72° w środku szynki, potrzeba było przy sztukach o zbliżonej wadze i formacie od 180 do 338 minut w łaźni o temperaturze 82°. Nie przypuszczaliśmy, że różnice indywidualne w przewodnictwie cieplnym mięsa mogły być aż tak duże. Ma to oczywiście duży wpływ na skuteczność pasteryzacji.

Napełnienie łaźni wodnej

Konserwy szynkowe poddaje się pasteryzacji w otwartej łaźni wodnej, stosując cykl 20 minut przy 100° i 240 minut przy 82°, przy czym czasokres przy temperaturze 82° jest zależny od formatu (wagi szynki). Przy powyższym cyklu produkt powinien dogrzezać się w środkowej partii do 72°.

Powyższy cykl odtwarzaliśmy ściśle stosując laboratoryjne autoklawy jako łaźnie pasteryzacyjne i nie zważając przy tym szczególnie na wypełnienie łaźni ilością wody. Oczywiście puszki konserwowe z szynkami były w czasie pasteryzacji stale całkowicie zanurzone w podgrzewanej wodzie. Temperaturę odczytywano za pomocą termometrów stale zanurzonych bądź w wodzie, bądź z boku i w środku szynek, przestrzegając wymaganego cyklu pasteryzacyjnego.

Stwierdziliśmy przy tym, że w partii szynek poddawanych u nas wymaganemu ogrzewaniu jak wyżej żadna z nich nie przekroczyła w środkowej warstwie mięsa temperatury 67°. Różnice indywidualne wykazane przy poddaniu szynek powyższemu zabiegowi pasteryzacyjnemu wyka-



Wykres przenikania ciepła przy pasteryzacji konserw szynkowych

I — krzywa przenikania konserw uprzednio autoklawowanych,
 II — krzywa przenikania konserw przy przemysłowej pasteryzacji,
 III — krzywa przenikania konserw pasteryzowanych w małej ilości wody.

Wielkość puszek 4—5 kg.

zywały maximum temperatury wewnętrznej 53 — 67°.

Tak powolne ogrzewanie i nie dogrzanie się szynki do wymaganej temperatury wewnętrznej (72°) było wynikiem za małej ilości wody jako środowiska podgrzewającego. Objętość wody do objętości puszek miała się jak: 1,4:1, pomimo że wieczka puszek były przykryte warstwą wody grubości ok. 1,5 cm. Ilość wody była w tym wypadku niewystarczająca do dostarczenia koniecznej ilości ciepła do wnętrza puszek z szynkami. (Wykres — krzywa III). Innymi słowami — wierzchnia cienka warstwa wody nad wieczkami puszek konserwowych musiała podlegać szybszej utracie ciepła i posiadać w rzeczywistości nieco niższą temperaturę, co jednak nie było uchwytne termometrem.

Inne partie szynki pasteryzowane w tych samych warunkach, lecz w większej ilości wody w stosunku do objętości puszek — (2,5:1) wykazywały pełne dogrzanie warstw środkowych do wymaganej temperatury 72° w przepisanim czasie. Grubość warstwy wody nad wiecz-

kami wierzchniej warstwy puszek wynosiła wówczas ok. 10 cm. Krzywa przebiegu temperatur podczas pasteryzacji kształtowała się jak na wykresie.

W warunkach przemysłowych należy na powyższe zwrócić uwagę, gdyż z tego powodu może wierzchnia warstwa konserw szynkowych w łaźni pasteryzacyjnej otrzymać za mały zabieg termiczny, powodujący zmniejszoną trwałość i stwierdzone przy kontrolach niedogotowanie. Powyższe może tłumaczyć również dlaczego ze zdrowej i trwałej partii, pochodzącej z jednego gotowania, warstwa konserw leżąca na wierzchu może być mniej trwała.

Nadto wierzchnia warstwa konserw szynkowych, wystawiona na krótsze działanie temperatur krytycznych powyżej 65° będzie w świetle naszych ogłoszonych już badań nad wpływem obróbki termicznej na mięso wykazywała z pewnością mniejszy wyciek i mniejszą ilość galarety *).

*) op. cit. ods. 4

Z doświadczeń radzieckiego przemysłu mięsnego

Nowe usprawnienia przy zbiorze tłuszczu technicznego z wód odpływowych w leningradzkim kombinacie mięsnym

W ciągu ostatnich dwóch lat uzyskano w kombinacie mięsnym w Leningradzie tłuszcz techniczny z wód odpływowych na sumę powyżej 1,5 miliona rubli, co stanowi poważną pozycję w ogólnej akcji realizacji reżimu oszczędności w wymienionym przedsiębiorstwie. Uzyskany tą drogą tłuszcz techniczny zasilał przetwórnice mydła w pożądaną cenę surowiec dla ich produkcji. Podkreśla to wielkie znaczenie właściwej organizacji wykorzystania wód odpływowych w przemyśle mięsnym.

S. Safonow, pracownik kombinatu mięsnego w Leningradzie, dzieli się na łamach „Miasnoj Industrij” swymi uwagami na temat usprawnień wprowadzonych w ostatnim czasie przy zbiorze tłuszczu z wód odpływowych. Usprawnienie polega na zainstalowaniu centralnego aparatu do zbioru tłuszczu, tzw. łapacza tłuszczu z osadnikiem piasku, zamiast istniejących dotychczas łapaczy tłuszczu w poszczególnych oddziałach fabrycznych.

Oddziałowe łapacze tłuszczu przepuszczały dużą ilość wody o niedużej zawartości tłuszczu, wymagały dla swej obsługi wielu pracochłonnych czynności, nie odpowiadały wymogom higieniczno-sanitarnym, a co najważniejsze — wraz z wodami odpływowymi przeciekały przez nie, przeważnie w postaci zawieszin, pewne ilości tłuszczu, co obniżało wydajność tego odcinka pracy.

Usprawnienie polega jeszcze i na tym, że zmieniony został porządek wykorzystywania wód odpływowych. Wody kanalizacyjne podzielone zostały na 2 strumienie.

Jeden strumień przetacza w kierunku specjalnego zbiornika zawartość żołądków z oddziału ubojowego i oddziału produktów ubocznych, jak również zawartość jelit z oddziału jelicarskiego. Ze specjalnego zbiornika, balast treści żołądków wpada do odстойnika, gdzie następuje jego osadzanie się i wypływ, po czym zbiera się go za pomocą specjalnego podnośnika taśmowego zaopatrzonego w czerpaki durszlakowe, ładuje na platformy kolejowe i wywozi na śmietniska.

Drugi strumień wód odpływowych ma swój początek na odcinkach, gdzie odbywa się mycie mięsa, produktów ubocznych, tłuszczu, kości, jak również aparatury, maszyn, podłóg itp. Strumień ten przed wlotem do kanałów przebiega przez centralny łapacz tłuszczu, który ma zdolność przepustową 20—30 tysięcy m³ wody na dobę.

Centralny łapacz tłuszczu-piaskowy umieszczony jest w specjalnym budynku o objętości ok. 2500 m³ i dzieli się na dwa odseparowane od siebie rezerwuary.

W jednym z nich, który podzielony jest również na 2 części, osadza się piasek, różne spalenizny itp., w drugim zaś jest właściwy łapacz tłuszczów.

Do momentu wlotu do komórek, gdzie wmontowane są łapacze piasku, wody odpływowe przepływają przez sita z otworami o średnicy 30 mm, które zatrzymują większe przedmioty jakie mogły wpaść do wód odpływowych przez niedopatrzenie. Z części, gdzie wmontowane są łapacze piasku, wody odpływowe albo odprowadzane są przez zapasowy otwór do zbiornicy kanalizacyjnej lub też kierowane do zbiornika tłuszczowego, a następnie do zbiornicy kanalizacyjnej jak i do urządzeń oczyszczających.

W drugim rezerwuarze tłuszcz pływający na powierzchni wody zbierany jest kublami zaopatrzonymi w odpowiednie otwory lub sita — do specjalnych cebrów, które znowu posiadają na dnie otwory dla odciekania wody. Zebraną w tym rezerwuarze masę przekłada się następnie do be-

czek i odsyła do fabryki przerobów technicznych. W ten sposób fabryka ta otrzymuje dobrze odwodnioną masę tłuszczową, o zawartości od 20% do 70% tłuszczu. Po przetopieniu tej masy uzyskuje się tłuszcz techniczny 3 gatunku (wskutek zwiększonej kwasoty i ciemnej barwy).

Znaczenie centralnego łapacza tłuszczu z osadnikiem piasku jest olbrzymie, dotychczas bowiem, przy istnieniu oddziałowych łapaczy tłuszczu, niemożliwe było uchwycenie małych cząstek tłuszczu przepływających z ciepłą wodą i wykorzystanie ich dla obróbki tłuszczu, czy to jadalnego czy też technicznego, natomiast w centralnym łapaczu ciepła woda ostyga i wpadając do rezerwuaru o wielkiej objętości traci szybkość, a tłuszcz oddziela się od niej.

(Wg „Miasnoj Industirii“ Nr 6, 1952 r.)

Dystrybucja i zaopatrzenie

ROMAN MALINOWSKI

CZMHH w Warszawie

Nowe maksymalne normy ubytku naturalnego w obrocie detalicznym mięsem i przetworami mięsnymi

Zarządzeniem Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 3 marca 1953 roku, w sprawie tymczasowych jednolitych norm ubytku naturalnego mięsa oraz przetworów mięsnych w obrocie detalicznym, ustalone zostały nowe maksymalne normy ubytku naturalnego, wyszczególnione w tabelach stanowiących załączniki do wyżej cytowanego Zarządzenia. Nowe normy ubytku naturalnego mięsa dostosowane zostały do obecnych warunków w jakich dokonywana jest sprzedaż detaliczna tego towaru, tj. warunków wynikających z postanowień Uchwały Rady Ministrów z dnia 3 stycznia 1953 roku, wprowadzającej między innymi wolnorynkową sprzedaż mięsa i przetworów mięsnych. Zniesienie zaopatrzenia bonowego i wprowadzenie wolnorynkowej sprzedaży umożliwiło dokonanie dalszego postępu na odcinku kulturalnego zaopatrzenia konsumentów, przez wprowadzenie do detalu mięsa w elementach kulinarnych.

Nowe normy ubytku naturalnego ustalone zostały na podstawie szczegółowych badań komisyjnych. Ustalona wskutek tych badań wysokość ubytków podczas przechowywania i sprzedaży oraz w czasie dostawy z magazynów do sklepów stworzyła pełną podstawę do zmiany dotychczas obowiązujących norm ubytku naturalnego mięsa i przetworów mięsnych, ustalonych Zarządzeniem Nr 173 z dnia 9.II.1950 r., które okazały się nieaktualne dla obecnych form sprzedaży mięsa w elementach. Przeprowadzona analiza kształtującego się ubytku naturalnego w jednostkach MHH w miesiącach styczniu i lutym bieżącego roku wykazała, że dawniej obowiązujące normy ubytku wg Zarządzenia z 9.II.1950 r. są stanowczo za wysokie i pozostawienie ich nadal mogło-

by spowodować nadużycia ze strony niektórych niesumieńczych pracowników sieci dystrybucyjnej.

Wprowadzenie nowych norm ubytku naturalnego wymaga szerszego omówienia w zakresie obowiązków osób materialnie odpowiedzialnych (kierowników sklepów, konwojentów itp.) za właściwą działalność i rozliczenie z pobranej i rozproowanej masy towarowej. Rozprowadzenie masy towarowej wśród konsumentów przez aparat handlowy powinno być realizowane przy jak najmniejszych ubytkach towarowych (mankach). Faktem jest jednak, że niektóre ubytki towarowe są nieuniknione, powstają bowiem wskutek przyczyn niezależnych od sprzedawcy i jego troski o towar. Mięso oraz przetwory mięsne zawierające dużo wody, ulegają wysychaniu. Towar, z którego woda wyparowała, staje się lżejszy, co stanowi ubytek naturalny. Na podstawie uprzednio zbadanej komisyjnie wysokości ubytków w sklepach, MHH ustaliło górne ich granice w procentach do obrotu.

Szereg terenowych przedsiębiorstw MHH oraz bardzo wiele sklepów mięsno-wędliniarskich już od dawna wykazuje poważne osiągnięcia na odcinku obniżki norm ubytku naturalnego, ustalonych Zarządzeniem Nr 64. Przetwarzające załogi sklepów MHH w Lublinie, Stalinogrodzie, Bytomiu i innych miastach, zdołały obniżyć dotychczas obowiązujące normy ubytku naturalnego poprzez należyłą konserwację mięsa, wędlin i tłuszczu oraz dokładne rozważanie towaru przy jednoczesnym zachowaniu obowiązku sprzedaży wg wagi netto.

Ważnym momentem w walce o zmniejszenie ubytku naturalnego mięsa i przetworów mięsnych w obrocie detalicznym jest odpowiednie wyposa-

zenie sklepu w urządzenia techniczne, a szczególnie urządzenia chłodnicze. Wiadome jest, że np. wędliny przechowywane w chłodni w temperaturze $+ 2^{\circ}\text{C}$ wyschną mniej od przechowywanych w sklepie przy temperaturze $+ 12^{\circ}\text{C}$. Właściwie przechowywane wędliny umożliwiają obniżenie ubytku naturalnego oraz gwarantują odpowiednią jakość handlową produktu. Wielkie ubytki np. przy niewłaściwym przechowywaniu wykazywać mogą kielbasy o większej zawartości wody, której utrata powoduje znaczne manko i wpływa ujemnie na wygląd zewnętrzny. Zbytne wysychanie kielbas zależy bezpośrednio od stosunku powierzchni kielbasy do masy mięsnej, stopnia wilgotności powietrza w pomieszczeniu sklepowym i zawartości tłuszczu w kielbasie. Kielbasy o dużej zawartości tłuszczu tracą powoli i mniejsze ilości wody nawet w temperaturze wyższej (ponad $+ 30^{\circ}\text{C}$). Pomieszczenie wilgotne wprawdzie przeciwdziała zbytnej utracie wody w wędlinach i obniża manko, sprzyja jednak pleśnieniu kielbas, których powierzchnia w tych warunkach wilgotnieje (kielbasa poci się), co stwarza dobre podłoże dla pleśni i bakterii, które przenikają przez powłokę do wnętrza masy kielbasianej i powodują rozkład białka mięsnego. Z tych też powodów kielbasy należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i chłodnych.

Nowe normy ubytku naturalnego dostosowane są do warunków handlu w okresie zimy i okresie lata z tym jednak, że w sklepach posiadających urządzenia chłodnicze obowiązują przez cały rok normy ubytku wykazane w tabeli dla okresu zimowego. Personel sklepów mięsnych winien więc maksymalnie wykorzystywać urządzenia chłodnicze i otoczyć je troskliwą opieką, dbać o ich stan techniczny i o bieżącą, systematyczną ich konserwację. Poza tym w celu zmniejszenia ubytków w handlu należy stale i umiejętnie posługiwać się urządzeniami technicznymi, jak wagi, maszyny do krojenia wędlin i mielenia mięsa, piły do cięcia kości itp. Przy krojeniu np. szynki zwyczajnym nożem będzie większy ubytek, niż przy krojeniu jej specjalną maszyną, gdyż w pierwszym wypadku więcej towaru ulegnie rozkruszeniu. Z tego też względu należy się troszczyć o jak najszersze stosowanie udoskonaleń technicznych w sklepach mięsnych. Zwrócić także należy szczególną uwagę na wagi, którymi odważa się towar przy sprzedaży. Według obowiązujących przepisów każda waga musi być przynajmniej co trzy lata legalizowana. Obowiązek kierownika nie ogranicza się jednak do oddania w terminie wagi do legalizacji, może się bowiem zdarzyć, że niedawno legalizowana waga zepsuje się. Dlatego też należy codziennie, przed rozpoczęciem sprzedaży, sprawdzić prawidłowość działania wag.

Pozostaje również do omówienia zagadnienie przyjęcia towaru do sklepu, które wpływa na późniejszy wynik rozliczenia sklepu. Poza sprawdzeniem zgodności dowodów dostawy z ilością i wagą dostarczonych na ich podstawie towarów do sklepu, należy sprawdzić zgodność obliczeń specyfikacji, a to celem wyeliminowania ewentualnych błędów rachunkowych. Jednocześnie obowiązkiem osoby odpowiedzialnej za przyjęcie to-

waru jest dokładne zbadanie jakości dostarczonego towaru.

W odniesieniu do mięsa należy stwierdzić, czy dostawa obejmuje towar wystudzony, względnie chłodzony, czy też poszczególne elementy mięsa dostarczone zostały w stanie zamrożonym, ponieważ te momenty decydują o wysokości ubytku naturalnego jaki powstanie podczas przechowywania i sprzedaży towarów w sklepie. Poza tym należy sprawdzić, czy dostarczone mięso nie naruża żadnych zastrzeżeń co do świeżości oraz czy rozbiór dokonany w zakładzie produkcyjnym jest zgodny z obowiązującymi w tej mierze przepisami.

W odniesieniu do wędlin, osoba odpowiedzialna za przyjęcie towaru obowiązana jest zbadać jakość produktu każdego asortymentu oraz jego cechowanie w formie plomb, względnie etykiet. Tu zwrócić należy uwagę czy zawartość wody, stopień wysuszenia wędlin, konsystencja masy mięsnej i wykończenie zgodne jest z normami jakościowymi produktu. Badanie organoleptyczne kielbasy dotyczy powłoki zewnętrznej i masy mięsnej. Odnosnie powłoki należy zwrócić uwagę, czy odpowiada ona danemu gatunkowi kielbasy, a więc w zależności od gatunku może ona być gładka lub faldzista, przy czym należy stwierdzić również czy jest sucha, wilgotna, względnie oślizgła. Badając dotykem zawartość wody można stwierdzić czy powłoka jest połączona z masą mięsną bezpośrednio, czy też luźno, względnie czy posiada niedozwolone miejsca wolne wypełnione powietrzem. Przełamując baton kielbasy można stwierdzić spistość masy mięsnej, połysk, zabarwienie, wilgotność oraz woń. Poprzecznie ukośny przekrój kielbasy umożliwia stwierdzenie stosunku tkanki łącznej do tłuszczu.

W odniesieniu do tłuszczów należy zwrócić uwagę na ich spistość, barwę, woń i smak. Przy dostawie słoniny należy stwierdzić czy dostawa obejmuje towar wystudzony, chłodzony, względnie mrożony oraz czy jest w stanie świeżym, czy też solonym.

Dokładnie zbadana jakość towaru przyjętego do sklepu oraz poczynione zastrzeżenia ze strony kierownika sklepu w wypadku stwierdzonych niedokładności i wad, względnie nieprzyjęcie towaru niezgodnego z przepisami, przyczyni się do wyeliminowania ubytku z powodu niewłaściwej jakości towarów.

Po przyjęciu towarów i sprawdzeniu ich ilości i jakości należy zabezpieczyć je przed psuciem się oraz przed szkodnikami, jak myszy, szczury itp. W żadnym wypadku nie należy umieszczać w oknach wystawowych nie zabezpieczonych przed działaniem promieni słonecznych tłuszczu, mięsa, przetworów mięsnych oraz konserw. W celu uniknięcia psucia się i ubytków należy zamiast towarów łatwo psujących się umieszczać atrapy (sztuczne eksponaty z mięsa lub wędlin).

Podczas sprzedaży należy zwrócić uwagę na sposób obliczania i pobierania przez personel sklepowy należności za sprzedany towar. Wpływa stąd konieczność dokładnego obliczania należności za sprzedawane towary według obowiązującego w danej chwili cennika. Aby uniknąć ewentualnych pomyłek przez stosowanie przy

sprzedaży niższych cen, kierownik sklepu winien zaopatrzyć wszystkie towary w sklepie w aktualne ceny, niezależnie od wywieszenia w sklepie cennika. Ma to szczególne znaczenie przy sprzedaży wędlin, które w wielu wypadkach posiadają identyczne powłoki, natomiast różnią się gatunkiem, a co za tym idzie i ceną. Systematyczna samokontrola personelu sklepowego w czasie sprzedaży zmniejszy ryzyko powstawania mank w sklepie.

Tablice norm ubytków naturalnych podają spis towarów, na które dopuszczalne są ubytki naturalne, nie oznacza to bynajmniej, że należy zawsze od tych towarów obliczać ubytek. Są bowiem takie sytuacje przy przechowywaniu i sprzedaży towarów, że pewna ilość dostarczonego w danym dniu mięsa, względnie wędlin, ciesząca się szczególnym popytem wśród kupujących, zostanie w ciągu krótkiego czasu rozprzedana i z tego powodu ubytków nie ma, czyli nie powstaje brak towaru.

Ze względu na to, że ubytki naturalne nie zawsze muszą mieć miejsce, nie wolno ich odpisywać z góry, tj. bez uprzedniego stwierdzenia czy istotnie powstały.

Wiadomo jest, że przy detalicznej sprzedaży wędlin powstają odpady w postaci zaszywanych końcówek salcesonów, wiązania końcowego kielbas, szpilek końców kiszek itp. Tabela norm odpadów wędlin uwzględnia tego rodzaju ubytek z tym, że odpady muszą być przez sklep zdawane według wagi do punktu wyznaczonego, który sporządza protokół przyjęcia.

Przy obliczaniu ubytków naturalnych nie wlicza się do obrotu detalicznego: a) towarów przekaza-

nych sklepom i magazynom podległym, względnie należącym do tego samego przedsiębiorstwa, b) towarów zwróconych dostawcom i do magazynów, c) towarów sprzedawanych konsumentom hurtowo, d) towarów spisanych na straty na podstawie protokołów wskutek zgniecenia, obniżenia jakości, zepsucia, zabrakowania towarów, przyłgnięcia do opakowania, wsiąknięcia w opakowanie i tary do wagi netto, e) ubytku towaru w drodze (przy dostawie do sklepu).

W wypadku hurtowej sprzedaży towarów oraz przekazania do innych sklepów i magazynów należy stosować normy ustalone dla obrotu hurtowego. Odnośnie powstałego ubytku naturalnego mięsa i przetworów mięsnych w czasie dostawy do punktów detalicznej sprzedaży (sklepów) ustalone zostały normy w zależności od ilości punktów odbioru (sklepów) i od pory roku z zastrzeżeniem, że rozważyć na poszczególne sklepy przeprowadza obsługa środka transportowego. Tak w sprzedaży detalicznej jak i w czasie dostawy do sklepów ubytki naturalne są ubytkami dopuszczalnymi, jednakże ich zmniejszenie poniżej ustalonych norm jest możliwe. Obniżenie norm ubytków mięsa, przetworów mięsnych i tłuszczów może być tylko wówczas dokonane, jeśli w codziennej pracy personel będzie się stosował do wytycznych i wskazówek jakie otrzymuje bezpośrednio od organizacji nadrzędnej lub MHM. Obniżenie norm ubytku powinno być ambicją i dążeniem wszystkich pracowników MHM, jako jedna z form walki o zwiększenie masy towarowej dla konsumenta i obniżenie kosztów działalności handlowej przedsiębiorstwa.

POCZĄWSZY OD DNIA 16 LUTEGO BR. PRENUMERATĘ GOSPODAR-
KI MIĘSNEJ NALEŻY ZAMAWIAĆ TYLKO W PLACÓWCE POCZTOWEJ
WŁAŚCIWEGO REJONU DORĘCZEN, NA TERENIE KTÓREGO ZA-
MIESZKUJE PRENUMERATOR — ODBIORCA.

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

Prenumerata roczna — 84 zł. Prenumerata półroczna — 42 zł. Prenumerata kwartalna — 21 zł.

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

Zam. PWG C/P₁-P/C 148/53 z dnia 12.3.53 r. Podp. do druku dnia 7.4.53 r. Druk ukończono dnia 16.4.53 r.

Objętość 4,8 ark. druk. 4,5 ark. wyd. Pap. sat. kl. VII 60 gr. Form. 61×86.

Zakł. Graf. i Wydawn. Dom Słowa Polskiego, Warszawa, pl. Kazimierza Wielkiego. Zam. 1375/c. Nakład 5773

4-B-14711

SPIS TREŚCI Nr 3

	Str.
<u>ZYWIEC RZEŻNY</u>	
Tadeusz Osuchowski	— Zadania chlewni PGR w 1953 r. 68
Inż. Witold Szymański	
Mgr Inż. Jan Ryszkowski	— Doświadczalna produkcja prosiąt 71
Lek. wet. Mieczysław Mika	— Znaczenie świadectw miejsca pochodzenia zwierząt rzeźnych . 73
Dr Inż. Jerzy Zwoliński	— Planowa akcja zwalczania gza bydłęcego 75
Dr Tadeusz Szuperski	— Badanie histopatologiczne tkanki mięśniowej bydła poddanego doświadczalnemu opasowi 77
<u>PRZETWÓRSTWO MIĘSNE</u>	
Dr Inż. Antoni Rutkowski	— Wody odpływowe przemysłu mięsnego i zagadnienie ich oczy- szczania 79
Julian Przewoźnik	— Utylizacja w gospodarce mięsnej 83
Mgr Inż. Krystyna Stopczyk	— Techniczne wykorzystanie krwi zwierzęcej 84
Mgr Inż. Edmund Kosiba	— Transport bekonów koleją 86
Mgr Inż. Witold Ostrowski	
Rol. Dypl. Marian Misztal	— O uboju świń 87
Ludwik Brudziński	— Szlamowanie jelit wieprzowych 87
Ludwik Brudziński	— Odtłuszczanie jelit 87
Ludwik Brudziński	— Jelita końskie 88
Inż. Zdzisław Brdoń	— Normalizacja a racjonalizatorstwo 88
Wojciech Grzechociński	— Barwienie wędlin 88
<u>DYSTRYBUCJA I ZAOPATRZENIE</u>	
Tadeusz Słupski	— Nowe zadania miejskiego handlu mięsem 89
<u>RECENZJE, STRESZCZENIA, INFORMACJE</u>	
C. F.	— Dzikizna jako artykuł handlowy 91
<u>Z CZASOPISMIENICTWA RADZIECKIEGO</u>	
A. S.	— Problematyka chowu oborowego w ZSRR 91
R. A.	— Program oszczędności radzieckiego przemysłu mięsnego . . . 93
<u>WIADOMOŚCI ZE ŚWIATA</u>	
	— Nowe warunki umowy na dostawy mięsa między Wielką Brytanią a Argentyną 95
	— Struktura przywozu mięsa do Zjednoczonego Królestwa w 1952 r. 96
	— Wywóz mięsa z Danii w 1952 r. 96

KONKURS NA RECENZJĘ KSIĄŻKI TECHNICZNEJ

W walce o nową, przyspieszającą postęp książkę techniczną — twórcza krytyka w formie recenzji dopomaga, ułatwia, udoskonala prace autora i wydawcy oraz zwiększa czytelnictwo piśmiennictwa technicznego.

Zarówno w samej książce, jak w jej ocenie powinny być uwzględnione przede wszystkim: najnowsze zdobycze polskiej myśli technicznej naszych uczonych, racjonalizatorów, wynalazców, nowatorów, olbrzymie osiągnięcia przodującej nauki i techniki radzieckiej rewolucjonizującej metody pracy ludzkiej, dorobek techniczny krajów demokracji ludowej, krytycznie ocenione prace z dziedziny techniki w innych krajach oraz powiązanie treści i ujęcia z praktyką ze szczególnym uwzględnieniem potrzeb czytelnika — robotnika.

Dotychczasowy stan recenzji omawiających krytycznie wydawaną w Polsce książkę techniczną nie jest zadowalający zarówno pod względem ilościowym jak i jakościowym.

Dążąc do pobudzenia ruchu recenzyjnego i wzmoczenia pracy twórczej w tym zakresie, Państwowe Wydawnictwa Techniczne (PWT) ogłaszają konkurs na najlepsze recenzje książek technicznych wydanych przez PWT.

Warunki konkursu

1. Recenzja powinna dotyczyć wydanej przez PWT książki, oryginalnej lub tłumaczonej, z wyłączeniem instrukcji oraz prac badawczych instytutów naukowo-badawczych.
2. Przedmiotem konkursu są podpisane recenzje, opublikowane w czasopismach wydanych za rok 1953, mianowicie:
 - 2.1. w czasopismach technicznych wydawanych przez Naczelną Organizację Techniczną (NOT) i PWT — wszystkie wydrukowane recenzje, bez specjalnych zgłoszeń,
 - 2.2. w innych czasopismach — po zgłoszeniu do PWT egzemplarza czasopisma z wydrukowaną recenzją, z zaznaczeniem na egzemplarzu: „Konkurs na recenzję”.
3. Przy ocenie recenzji brane będą pod uwagę przede wszystkim następujące kryteria:
 - 3.1. twórcza krytyka i ocena treści recenzowanej książki, a w szczególności następujących jej cech:
 - 3.1.1. walory ideologiczne,
 - 3.1.2. przydatność i aktualność tematu dla potrzeb gospodarki narodowej,
 - 3.1.3. oryginalność ujęcia i opracowania tematu,
 - 3.1.4. poprawność opracowania tematu (zgodność ze współczesną nauką, jasność ujęcia i wyczerpania, układ itd.),
 - 3.1.5. dostosowanie ujęcia tematu do poziomu czytelnika, dla którego przeznaczono książkę, ze szczególnym uwzględnieniem potrzeb robotnika,
 - 3.1.6. poprawność słownictwa technicznego,
 - 3.1.7. poprawność języka,
 - 3.1.8. celowość, trafność i poprawność zilustrowania treści rysunkami, fotografiami, wykresami,
 - 3.2. twórcza krytyka i ocena wykonania edytorskiego recenzowanej książki, a w szczególności następujących elementów:
 - 3.2.1. układ typograficzny,
 - 3.2.2. szata zewnętrzna,
 - 3.2.3. poprawność wykonania technicznego,
 - 3.3. poprawność opracowania recenzji,
 - 3.4. okres czasu, jaki dzieli ukazanie się książki od ogłoszenia recenzji
4. W skład Sądu Konkursowego wchodzi przedstawiciele:
Naczelnej Organizacji Technicznej,
Centralnego Instytutu Dokumentacji Naukowo-Technicznej,
Państwowych Wydawnictw Technicznych.
5. Wyniki konkursu ogłoszone będą do dnia 30 czerwca 1954 r.
6. Autorom najlepszych recenzji zostaną przyznane następujące nagrody:

— nagroda pierwsza	zł 2 000
— dwie nagrody drugie po	„ 1 500
— trzy nagrody trzecie po	„ 1 000
7. Jeśli na podstawie oceny Sądu Konkursowego zajdzie potrzeba podziału każdej z przewidzianych nagród albo zmniejszenia ogólnej liczby nagród, to Państwowe Wydawnictwa Techniczne zastrzegają sobie prawo dokonania takiej zmiany.

Wszelkich dodatkowych wyjaśnień, dotyczących konkursu udziela Dział Informacji i Propagandy PWT, Warszawa, ul. Mazowiecka 2/4, tel. 749—92 do 98.

PAŃSTWOWE WYDAWNICTWA TECHNICZNE