

Bib.

GOSPODARKA

mięsna

Rok V

Warszawa, Maj 1953

Nr 5

		Str.
	— Wykonanie Narodowego Planu Gospodarczego w I kwartale 1953 r.	129
	— 1 Maja 1953 r.	130
Wicemin. W. Zawadzki	— O niektórych zadaniach ruchu racjonalizatorskiego	132
 <u>PRZEMYSŁ MIĘSNY</u>		
Mgr Inż. T. Laskowski	— Walka z brakoróbstwem w przetwórstwie mięsnym	137
Mgr M. Stępiński	— Zadania remontowe przemysłu mięsnego w roku 1953	138
J. Brzozowski	— Znaczenie współzawodnictwa służb finansowo-księgowych w przemyśle mięsnym	140
Mgr J. Bednarek	— Zakłady pracy — szkołą nowych kadr	141
	— Narada w sprawie gospodarki węglowej i energii elektrycznej	142
F. Wielgosz	— Walczmy ze stratami węgla przy obsłudze kotłów parowych	143
 <u>WYMIANA DOŚWIADCZEN</u>		
<u>PRZEMYSŁU MIĘSNEGO</u>		
W. Żeblewski	— Wezwanie do współzawodnictwa załóg masarni	143
E. Marosz	— Narada naukowa dotycząca chłodnictwa w Zakładach Mięsnych w Bydgoszczy	144
Roln. Dypl. M. Misztal	— Podniesienie jakości produkcji rzeźnianej	144
M. M — 1	— Praca kolumny ubojowej	144
Mgr F. Kosiba	— Walka z rdzą	145
Mgr W. Ostrowski		
Inż. L. W.	— Praca wilka	145
 <u>MATERIAŁY NAUKOWO - BADAW-</u>		
<u>CZE PRZEMYSŁU MIĘSNEGO</u>		
L. Tomme, R. Mozgowaja, S. Karawajewa, N. Sadowa (ZSRR)	— Czas przetrzymywania bydła rogatego bez żywienia	146
Prof. dr D. J. Tilgner Dr inż. Z. Osińska	— Wpływ surowca i pasteryzacji na szynkę konserwową	149
 <u>SKUP I KONTRAKTACJA</u>		
R. Biskupski	— Przebieg realizacji odkupu gospodarczego i uboju zwierząt rzeźnych w masarniach GS	151
Inż. W. Światłowski	— Kolczykowanie zwierząt	153
 <u>TUCZ PRZEMYSŁOWY</u>		
Mgr J. Ryszkowski	— Tucz letni	154
 <u>DYSTRYBUCJA I ZAOPATRZENIE</u>		
K. Janicki	— Kierunki usprawnienia pracy transportu MHM	156
Z. Zientara	— Oszczędzajmy papier w handlu mięsem	159
 <u>KRONIKA USTAWODAWCZA</u>		
	— Walka z produkcją złej jakości. — Ochrona własności społecznej. — Ochrona interesów nabywców w obrocie handlowym. — O normach. — Racjonalne i oszczędne użytkowanie energii elektrycznej i ciepłej. — Środki żywienia	159

GOSPODARKA *mięsna*

MIESIĘCZNIK

ROK V

WARSZAWA, MAJ 1953

Nr 5

Wykonanie Narodowego Planu Gospodarczego w I kwartale 1953 r.

W chwili łamania niniejszego numeru naszego czasopisma doszła do nas wiadomość o wykonaniu planu gospodarczego w I kwartale 1953 r. przez jednostki obrotu i przetwórstwa mięsnego, jak również przez całą gospodarkę naszego kraju.

PLAN PRODUKCJI PRZEMYSŁOWEJ W I KWARTALE BR. WYKONANO W 103,1%. PLAN KWARTALNY PRODUKCJI MINISTERSTWA PRZEMYSŁU MIĘSNEGO I MLECZARSKIEGO WYKONANO W 113%. Zgodnie z opublikowanym komunikatem Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego o wykonaniu Narodowego Planu Gospodarczego w I kwartale 1953 r., Ministerstwo Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego figuruje w kolejności wykonania planu na pierwszym miejscu.

CENTRALNY ZARZĄD PRZEMYSŁU MIĘSNEGO WYKONAŁ PLAN I KWARTAŁU 1953 R. W 115,02%.

PLAN SKUPU TRZODY CHLEWNEJ MIĘSNO - SŁONINOWEJ ZOSTAŁ PRZEKROCZONY W I KWARTALE BR. O 3%, BEKONOWEJ O 2%, BYDŁA O 19%. W zestawieniu z I kwartałem ubiegłego roku, skup trzody chlewnej mięsno-słoninowej wzrósł o 31% i bekonowej o 42%.

Komunikat PKPG mówi o OBROcie TOWAROWYM w I kwartale co następuje: „...w związku z przeprowadzoną z dniem 3 stycznia 1953 r. reformą obrotu handlowego, występujące w r. ub. zakłócenia rynkowe w zakresie niektórych artykułów zostały w I kwartale br. usunięte. Zwiększyła się znacznie sprzedaż wielu podstawowych artykułów konsumpcyjnych, a w szczególności mięsa, tłuszczów zwierzęcych...” — które komunikat wymienia na pierwszym miejscu, jak również szereg innych ważnych artykułów konsumpcyjnych wymienianych następnie. PLAN I KWARTAŁU 1953 R. PRZEDSIĘBIORSTWA MIEJSKIEGO HANDLU MIĘSEM WYKONANY ZOSTAŁ W 106,9%.

Mówi to o zwycięskiej batalii przeprowadzonej przez nasze jednostki przetwórstwa mięsnego, przez całą sieć dystrybucyjną z MHM na czele, przez jednostki skupu żywca rzeźnego we współpracy z całym społeczeństwem dla realizacji uchwały z dnia 3.I.1953 r., o uporczywej pracy, która trwa nadal, aby osiągnąć jeszcze lepsze wyniki w walce o wysoką jakość naszych wyrobów, o bogaty asortyment, dyscyplinę finansową i o reżim oszczędnościowy pracy wszystkich naszych jednostek gospodarczych, o kulturę handlu socjalistycznego i o inne zadania nam postawione.

Z całą energią walczymy o zwycięskie wykonanie bezpośredniego zadania — o wykonanie z powodzeniem w całym kraju i przekroczenie planu II kwartału 1953 r.

1 Maja 1953 r.

Jak rokrocznie, w dniu 1 maja, ustalonym przez Międzynarodowy Kongres Robotniczy w 1890 r. jako „dzień dla dorocznego urządzania wielkiej manifestacji ludowej” wymaszerują we wszystkich krajach świata milionowe masy robotnicze, aby zmanifestować swe uczucia solidarności proletariackiej, internacjonalizmu, braterstwa ludów i przyjaźni między narodami, aby zademonstrować swój stosunek przeciwko wszystkim tym, którzy działają na rzecz rozpętania nowej wojny światowej, sieją nienawiść rasową i narodową, organizują „pochód krzyżowy” przeciwko postępowi społecznemu i demokracji.

Z okazji wielkiego święta robotniczego międzynarodowy rewolucyjny ruch robotniczy dokonuje przeglądu sił swych szeregów, sprawdza stopień zorganizowania i uświadczenia mas, określa zadania walki, precyzuje hasła bojowe, uwypuklając najważniejsze, mające się stać programem działania na najbliższe i dalsze okresy czasu.

Myśli i uczucia milionowych mas robotniczych świata zwrócone będą w dniu przeglądu sił międzynarodowego proletariatu przede wszystkim do świetlanej pamięci Tego, który odszedł od nas zaledwie kilka tygodni temu, do swego wodza, który je prowadził od zwycięstw do zwycięstw, do Józefa Stalina, do Jego życia i do Jego nauk, do wielkiej spuścizny, którą zostawił, jako do źródła natchnienia w walce i w pracy, jako do kompasu, który prowadzi pewnie i niezachwianie do lepszej przyszłości, umożliwiła ominięcie raf na drodze do wyzwolenia człowieka pracy na całym świecie.

W walce proletariatu międzynarodowego krajów kapitalistycznych o wyzwolenie, w walce narodów ZSRR i krajów demokracji ludowej o wzmocnienie i ochronę dotychczasowych zdobyczy, znaczenie t e o r i i rewolucyjnej jest dominujące. Teoria rewolucyjna uzbraja najświetniejszą bronią, gdyż, jak mówił Stalin, „...ona i tylko ona może dać ruchowi pewność, siłę orientacji i zrozumienie wewnętrznego związku otaczających wydarzeń, gdyż ona i tylko ona może dopomóc praktyce nie tylko tego, jak i w jakim kierunku odbywa się ruch klas w teraźniejszości, lecz również tego, jak i w jakim kierunku musi się odbywać w najbliższej przyszłości...”.

Dzieła Marksa, Engelsa, Lenina i Stalina, genialne ich myśli, są najlepszym uogólnieniem doświadczeń minionych lat, pomagają przy dokonaniu analizy teraźniejszości jak i przy nakreśleniu drogi rozwojowej w przyszłości, wskazują perspektywy walki, która zapewni zwycięstwo ideałom sprawiedliwości społecznej, zaniku wyzysku człowieka przez człowieka.

Spuścizna myślowa Stalina jest dla nas m. in. dlatego szczególnie cenna, że obejmuje ona bez mała okres 60-letni, że znajdujemy w niej odbicie walk proletariatu na świecie i budownictwa socjalistycznego aż do ostatnich prawie dni. Widzimy wierny obraz bohaterskich walk klasy robotniczej Rosji z caratem i kapitalizmem od 90 lat ubiegłego wieku aż do Rewolucji Październikowej, widzimy dalej problematykę rewolucji proletariackiej i doświadczenia budownictwa socjalistycznego w tak ważnych zagadnieniach jak teoria państwa, sprawa narodowościowa, budowa partii nowego typu, jak walki z oportunizmem w ruchu robotniczym, walka z odchyleniami w samej partii rewolucyjnej, jak wreszcie doświadczenia przy budownictwie socjalistycznym w dziedzinie uprzemysłowienia, kolektywizacji rolnictwa, itp.

Szczególnie ważne i aktualne dla międzynarodowego proletariatu i dla narodów ZSRR oraz krajów demokracji ludowej są ostatnie prace Józefa Stalina, które stanowią skondensowaną analizę dominującego obecnie imperialistycznego kapitalizmu w domenie jego działalności ekonomicznej i politycznej.

W swej genialnej pracy „Ekonomiczne problemy socjalizmu w ZSRR” nakreślił Józef Stalin sytuację w obozie kapitalistycznym, która znajduje swój najjaskrawszy wyraz w rozpadzie jednolitego rynku światowego i pogłębieniu się kryzysu światowego systemu kapitalistycznego. Józef Stalin wskazał przy tym na podstawowe źródła takiego rozwoju sytuacji, które dadzą się wyjaśnić działaniem podstawowego prawa ekonomicznego współczesnego kapitalizmu, to jest „zapewnienie maksymalnego zysku kapitalistycznego w drodze wyzysku, ruiny i pauperyzowania większości ludności danego kraju, w drodze ujarzmienia i systematycznego ograbiania narodów innych krajów, zwłaszcza krajów zacofanych, wreszcie w drodze wojen i militaryzacji gospodarki narodowej wykorzystywanych dla zapewnienia najwyższych zysków”.

W ostatnim przemówieniu towarzysza Józefa Stalina na XIX Zjeździe Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego znajdziemy w skoncentrowanej formie treść pracy i walki milionów w okresie obecnym.

„...Prawa jednostki przyznawane są obecnie tylko tym, którzy posiadają kapitał, a wszyscy pozostali obywatele uważani są za surowy materiał ludzki, zdalny jedynie do wyzysku. Zdeptana została zasada równości praw ludzi i narodów, zastąpiono ją zasadą pełni praw wyzyskującej mniejszości i pozbawienia wszelkich praw wyzyskiwanej większości obywateli. Sztandar swobód burżuazyjno-demokratycznych wyrzucony został za burtę. Sądzę, że sztandar ten wypadnie podnieść wam, przedstawicielom partii komunistycznych i demokratycznych, i ponieść go naprzód jeżeli chcecie skupić wokół siebie większość narodu. Nie ma poza tym nikogo, kto mógłby go podnieść” i dalej „...Sztandar niepodległości narodowej i suwerenności narodowej wyrzucony został za burtę. Nie ulega wątpliwości, że sztandar ten wypadnie podnieść wam, przedstawicielom partii komunistycznych i demokratycznych, i ponieść go naprzód. Nie ma poza tym nikogo, kto mógłby go podnieść...”.

Wyzysk, ruina i pauperyzacja, grabież, wojny, zanik praw i swobód jednostki, zdeptanie równości praw narodów, likwidacja suwerenności i niepodległości narodowej — oto, co stanowi codzienną praktykę władców kapitalistycznych na świecie oraz ich głównego imperialistycznego sztabu USA.

Aby zrealizować te cele w chwili kiedy wyrosła świadomość mas ludowych na całym świecie, również w krajach tzw. zależnych, półkolonialnych i kolonialnych, gdy działa świadomy i zorganizowany ruch rewolucyjny, gdy oddziaływa wielki przykład bohaterskiej klasy robotniczej Rosji, przykład zwycięstw jej walki rewolucyjnej, przykład 38 lat budownictwa socjalistycznego w ZSRR, wreszcie przykład budownictwa nowego i szczęśliwego życia w krajach demokracji ludowej z Wielkimi Chinami na czele, burżuazja mobilizuje wszystkie swe rezerwy materialne i duchowe.

Burżuazja międzynarodowa nie szczędzi sił, aby oszukać i otumaniać masy, działa poprzez sprzedajną prasę,

poprzez tzw. „wolne“ radio, zaprzęga naukę do przestępczych, zbrodniczych czynów przeciw ludzkości, o czym świadczy działalność „naukowców“ przy zorganizowaniu wojny bakteriologicznej i innych form zniszczeń ludzi, wykorzystuje ambony dla swej niecznej propagandy, popiera aktywność Watykanu w dziele wzmocnienia ciemnoty i zaniku wolnej myśli, spuszcza z łańcucha psy hitlerowskie w Niemczech Zachodnich i rozwija szowinizm rasowy oraz nacjonalistyczny we wszystkich innych krajach, finansuje i utrzymuje własne agentury w klasie robotniczej, tak w związkach zawodowych jak i w partiach reformistycznych, stawia na zdrajców à la Tito oraz na bankrutów — emigrantów innych krajów, wykonuje różne zamiary poprzez agentów, szpiegów i sabotażystów, których nasyła do brudnej roboty, prowadzi wojnę w Korei, mordując jak najbezczelniej starców, dzieci i kobiety oraz rozpętuje atmosferę wojenną, podżega do wojny na świecie, stosuje terror i znęca się nad zwolennikami postępu społecznego, swobód demokratycznych i niepodległości narodowej.

Czemu więc takim głębokim optymizmem tchną wyżej wspomniane wystąpienia wodza międzynarodowej klasy robotniczej i całej postępowej ludzkości, Józefa Stalina? Czemu pracują z takim spokojem, opanowaniem, tak ofiarnie i wydajnie jak nikt nigdy nie pracował masy pracujące ZSRR i krajów demokracji ludowej, kierowane przez stalinowską kadrę kierowniczą pewną i niezachwianą ręką w drodze do realizacji wytkniętych sobie celów? Czemu widać tak silną falę entuzjazmu i zapału w działalności wszystkich partii komunistycznych i demokratycznych świata kapitalistycznego, taką pewność zwycięstwa pomimo stosowanego terroru fizycznego i moralnego, pewność obrony praw ludu przed wszelkimi zakusami wewnętrznej i zewnętrznej burżuazji? Czemu, na odwrót, widać tyle hysterii i paniki w kołach kapitalistycznych, czemu wyskakują ze skóry, stosując tyle obłudy i fałszu, chwytają się wszelkich sposobów, zdradzając wszystkie swoje dawne programy, grają *va banque*, czując, że pętla utkana przez dzieje zaciska się coraz mocniej, coraz bardziej wzmaga sprzeczności i nieuniknione konflikty wewnątrz ich obozu?

Wystarczy sięgnąć pamięcią do daty uchwalenia święta międzynarodowego proletariatu i przebiec okiem okres miniony, aby stwierdzić jak wielkie zmiany zaszły w stosunku sił na świecie, skonstatować poważne osłabienie obozu światowego kapitalizmu, gdy ziarno zasiane przez marksistów i leninowców natrafiło i natrafia na coraz podatniejsze grunty dla swego bujnego rozwoju, wystarczy to wszystko stwierdzić, a są to fakty historyczne, nie zaprzeczone przez nikogo, aby zrozumieć po czyjej stronie jest słuszość i przyszłość.

Kapitalizm światowy stracił i traci bez przerwy na sile i tego faktu nikt nie może zaprzeczyć. Nie można zapomnieć, że zakres tych wpływów zwęził się z powodu utraty w całości lub częściowo takich rynków jak Chiny, ZSRR i kraje demokracji ludowej, nie można negować faktu, iż rynki wewnętrzne krajów kapitalistycznych z powodu zubożenia mas znacznie się zwęziły, nie można zamknąć oczu na bezsprzeczny fakt, iż kraje zależne i kolonialne, źródła surowców i taniej siły roboczej oraz wygodne rynki zbytu i tereny inwestycji nie przedstawiają się dziś tak pewnie dla tych władców jak dawniej, nie można przejść do porządku dziennego nad faktami, iż w krajach kapitalistycznych Europy czy innych kontynentów, które USA ujarzmiły polityką paktów i faktów dokonanych, burżuazja neo-hitlerowska i faszystowska oraz wszystkie ich odla-

my skompromitowane są u swoich narodów, iż agentury zdrazieckie w klasie robotniczej straciły wszelki kredyt moralny w masach robotniczych, iż nie udaje się sklecić jakiegokolwiek poważniejszego ruchu wokół programu ludobójstwa i wyzysku oraz ujarzmienia narodów przez władców imperialistycznych. A co najważniejsze, polityka ekonomiczna kapitalizmu imperialistycznego powoduje duże niezadowolenie mas robotniczych, których niezadowolenie nosi w sobie wielkie niebezpieczeństwo dla samych podstaw panowania „królów“ Wall Street i im podobnych w innych krajach kapitalistycznych.

Obóz pokoju, demokracji i socjalizmu jest dziś tak silny jak nie był nigdy dotychczas. Spojrzenie wstecz na minionie 63 lata napawa dumą i wielką wiarą w przyszłość. ZSRR, Chiny Ludowe, kraje demokracji ludowej, to ogromny potencjał gospodarczy i obronny, to przede wszystkim nie spotykana gdzie indziej wielka jedność moralno-polityczna narodów zamieszkujących te ogromne obszary, to jest przyjaźń między narodami, pielęgnowane cechy patriotyzmu i internacjonalizmu, rozwój kultury i nauki, to nieustanne budownictwo nowych wartości materialnych i duchowych dla milionów. Tu panuje zupełnie inne prawo, prawo ekonomiczne socjalizmu, polegające, zgodnie z określeniem Stalina, na zapewnieniu „maksymalnego zaspokojenia stale rosnących materialnych i kulturalnych potrzeb całego społeczeństwa w drodze nieprzerwanego wzrostu i udoskonalenia produkcji socjalistycznej na bazie najwyższej techniki“. To prawo działa na rzecz wzmocnienia tych krajów, jest podstawą ich nieprzerwanego wzrostu i rozwoju. Nic nie potrafi zmienić tego stanu rzeczy.

ZSRR i kraje demokracji ludowej wywołują podziw, budzą miłość i szacunek u mas ludowych krajów kapitalistycznych i pomimo oddziaływania nakręconej fałszywej propagandy w krajach kapitalistycznych, o czym wyżej wspomniano, można stwierdzić, że jest to zjawisko powszechne. Nie udało się mas ludowych oszukać. Życie samo je dostatecznie uświadamia. Bohaterska działalność partii komunistycznych i demokratycznych, które skupiają najlepsze siły klasy robotniczej, inteligencji i młodzieży, znajduje coraz większy oddźwięk we wszystkich krajach kapitalistycznych. Ruch pokoju skupia wokół siebie setki milionów ludzi. Ta fala sentymentu i przyjaźni ze strony milionów pracujących jest bezsprzecznie pierwszorzędnej wagi czynnikiem polityki.

Treść tegorocznych pierwszomajowych manifestacji i demonstracji wyraża się poczuciem siły obozu pokoju, demokracji i socjalizmu, poczuciem również wielkich zadań w dziedzinie dalszego budownictwa nowych zrębów życia i znaczenia walki o zachowanie owoców dotychczasowej pracy. Obóz ten coraz bardziej zdaje sobie sprawę, iż reprezentuje mądrość i honor najlepszych warstw ludności świata, że od jego siły, zorganizowania, sprawności i jasności celów zależy szczęście ludzkości.

Wyżej omawiane doświadczenia oraz program działania międzynarodowego ruchu robotniczego i krajów obozu pokoju znajdują swe odbicie w naszej problematyce, w aktualnych i czołowych zagadnieniach Polski Ludowej.

Polskie masy robotnicze w okresie powyżej 60 lat, które upłynęły od pierwszych obchodów pierwszomajowych w naszym kraju, aż do 1944 roku, to jest do wyzwolenia, doświadczyły całej siły wyzysku i ujarzmiania, uprawianych przez obce potęgi imperialistyczne jak i przez rodzimą burżuazję, przekonały się co do zdrazieckiej polityki

WŁODZIMIERZ ZAWADZKI

Wiceminister Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego

O niektórych zadaniach ruchu racjonalizatorskiego*)

Podstawowym prawem ekonomicznym socjalizmu jest maksymalne zaspokajanie stale rosnących potrzeb materialnych i kulturalnych społeczeństwa w drodze nieprzerwanego wzrostu i doskonalenia produkcji socjalistycznej na bazie najwyższej techniki. A więc podstawowym środkiem osiągnięcia wzrostu i doskonalenia produkcji jest ciągły postęp techniczny.

Po obaleniu władzy kapitalistów, po zniesieniu prywatnej własności na środki produkcji, po likwidacji sprzeczności jaka istniała na przestrzeni wieków między narzędziem produkcji — maszyną a siłą roboczą — człowiekiem, postęp techniczny przestał grozić widmem kryzysów, bezrobocia i nędzy, stał się w sposób oczywisty dla wszystkich dobrodziejstwem człowieka. Dlatego też masy pracujące po zdobyciu władzy ujęły bezpośrednio w swoje ręce walkę o postęp w technice, technologii i organizacji procesów produkcyjnych.

*) Referat wygłoszony na Ogólnokrajowej Naradzie poświęconej ruchowi wynalazczości pracowniczej w Ministerstwie Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego w dniu 8 kwietnia 1953 r.

Ciąg dalszy ze str. 131.

oportunistycznych, drobnomieszczańskich partii „socjalistycznych“, związków zawodowych, stwierdziły jak dalece kruchy jest ten gmach budowany na wyzysku, jak minimalne są wpływy i siły tzw. „kół rządzących“ burżuazji przy pierwszym poważniejszym wstrząsie dziejowym.

Naród polski prowadzony na przestrzeni blisko 9 lat po wyzwoleniu przez jego przodującą siłę, to jest przez klasę robotniczą i jej czołowy oddział, partię, przy realizacji prawd nauk Marksa, Engelsa, Lenina i Stalina, w oparciu o doświadczenia budownictwa ZSRR, przekonał się jakie poważne wyniki osiągnął w dziedzinie zbudowania potencjału gospodarczego i obronnego naszego kraju, w dziedzinie podniesienia dobrobytu najszerzych mas ludowych, w dziedzinie wzrostu dóbr kultury, nauki i sztuki, udostępnionych milionom mieszkańców kraju.

Naród polski przekonał się, iż swe wyzwolenie społeczne i narodowe zawdzięcza Rewolucji Październikowej i rozgromieniu faszystów przez armię radziecką pod przewodem wielkiego Stalina oraz walce polskich mas robotniczych i chłopskich, kierowanych przez partię rewolucyjną nowego typu, które stały się podstawą powstania państwowości polskiej, tak w 1918 jak i w 1944 roku.

Naród polski wie, że uniknął ponownej niewoli po ostatniej wojnie światowej i nie stał się kolonią imperializmu tylko w wyniku zwycięstwa obozu pokoju z ZSRR na czele, wie, że jego szczęśliwa przyszłość zależna jest od trwałego sojuszu z ZSRR oraz z innymi krajami obozu pokoju, zależna jest od czujności w stosunku do różnych wrogów i szkodników nasyłanych z obozu imperialistycznego, których wyławiał i unieszkodliwiał w przeszłości, tak jak to będzie czynił i w przyszłości.

Naród polski wie, że siła jego i bezpieczeństwo zależne są od wzrostu sił produkcyjnych, od rozbudowy przemysłu,

Olbrzymie osiągnięcia ZSRR, krajów demokracji ludowej, a w tym i naszej Ojczyzny, mają swoje bezpośrednie źródło w wielkich przeobrażeniach jakie zaszły na olbrzymich obszarach świata w wyniku Wielkiej Październikowej Rewolucji Socjalistycznej i zwycięstwa Armii Radzieckiej w drugiej wojnie światowej.

Pracownicy przemysłów: mięsnego, mleczarskiego, rybnego, odpadkowego, chłodniczego i jajczarsko-drobiarskiego, z dumą mogą powiedzieć, że dzięki trosce Partii i Rządu o człowieka, 8 lat władzy ludowej wniosło w rozwój i postęp naszych gałęzi przemysłu bez porównania więcej aniżeli całe dziesięciolecie władzy kapitalistyczno-obszarniczej.

Ale niezależnie od wielkości osiągnięć nie wolno nam spoczywać na laurach. Należy ujawniać braki, błędy i niedomagania w naszej pracy, ażeby przyspieszyć marsz naprzód. Ludność pracująca oczekuje coraz więcej i lepszej jakości produktów, coraz szerszego asortymentu towarów. W trosce o człowieka Narodowy Plan Gospodarczy nakreślił na naszym odcinku na 1953 rok wielkie i odpowiedzialne zadania zwiększenia produkcji ważniejszych

słu, miast, od rozwoju rolnictwa oraz wszelkich innych dziedzin gospodarki narodowej, od wzrostu wydajności pracy najszerzych mas, od postępu technicznego i tak jak to czynił dotychczas — zwracać będzie baczność uwagę i w przyszłości na tempo rozwoju gospodarczego kraju, by doprowadzić do zwycięskiej realizacji wszystkich wskaźników i elementów planów gospodarczych, z historycznym planem rozwoju gospodarczego i budowy podstaw socjalizmu w Polsce — Planem 6-letnim na czele.

Naród polski zdaje sobie sprawę, iż realizacja postawionych sobie celów będzie łatwiejsza i bardziej owocna, a na wielu odcinkach stanie się wręcz możliwa, o ile wykorzeniony zostanie cały balast przeszłości, wszelkie naleciałości ustroju kapitalistycznego ze świadomości mas, o ile wyleczone one zostaną z cządu nacjonalizmu i rasizmu, wyzwolone spod zgubnego wpływu wojującego i politykującego kleru, odseparowane od trujących wpływów bezdusznej i przeznaczanej na zgliszcze kultury burżuazyjnego zachodu i tak jak to czynił w przeszłości również i w przyszłości pielęgnować będzie kulturę i etykę socjalizmu, poszanowanie dla praworządności i ochrony własności społecznej, mienia ogólnonarodowego, rozwinię właściwe stosunki między ludźmi pracy naszego kraju.

Dzień pierwszego maja jest dniem, kiedy wśród milionów mas, defilujących pod czerwonymi sztandarami we wszystkich zakątkach naszego kraju, budzą się refleksje o minionej przeszłości i staje się bardziej wyrazisty, plastyczny „dzień dzisiejszy“, a cele i drogi do zwycięstwa naszych ideałów w przyszłości nabierają właściwego wyrazu myślowego i uczuciowego, stają się jasne i zrozumiałe. W dniu 1 maja utrwała się u milionów jeszcze silniejsze postanowienie kontynuowania dalszej usilnej pracy nad realizacją wytkniętych sobie celów.

artykułów spożywczych o przeszło 20%, poważnego podniesienia jakości produkcji i obniżenia kosztów własnych od 2% do 16%.

Plan nakreślony przez Partię i Rząd może być i będzie wykonany, ponieważ przemysł: mięsny, mleczarski, rybny, odpadkowy, chłodniczy i jajczarsko-drobiarski, posiadają wielotysięczną ofiarną kadrę pracowników, w szeregach której zwycięża coraz bardziej nowy socjalistyczny stosunek do pracy. Jednym z wyrazów tego socjalistycznego stosunku do pracy jest narastający z roku na rok rozwój ruchu racjonalizatorskiego.

O szybkim wzroście rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w zakładach podległych Ministerstwu Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego najdobitniej świadczą takie fakty jak te, że na przestrzeni lat 1949 — 1952 ilość zgłoszonych projektów wzrosła 27-krotnie, a uzyskane oszczędności na przestrzeni 3 lat zwiększyły się 93-krotnie.

Wraz ze stałym wzrostem ilości zgłoszonych projektów i wzrostem oszczędności, wskaźnik umasowienia ruchu racjonalizatorskiego poważnie wzrasta. Jeżeli w 1949 roku średnio wypadało na jeden zgłoszony projekt 980 pracowników, to w 1952 roku średnio co 27 pracowników zgłaszał jeden projekt:

O wielkim znaczeniu ruchu wynalazczego w walce o postęp, w walce o realizację planu najlepiej świadczą konkretne fakty.

I tak:

Ob. Byczkowski Stanisław, Nast Ferdynand i Olszewski Lech opracowali projekt technologicznego procesu produkcji tranu leczniczego, przy czym surowcem do produkcji tego tranu jest wątroba z dorszy polskich połowów. W wyniku zastosowania projektu została uruchomiona nieznana dotychczas w Polsce produkcja tranu leczniczego, która uniezależniła nas w poważnym stopniu od importu tego artykułu z zagranicy.

Innym bardzo cennym projektem dla gospodarki narodowej jest projekt pasteryzacji masy jajowej, zgłoszony przez ob. ob. Chojnowskiego Bohdana, Szczepułę Jana i Szczepułową Wandę. Nowa metoda, na którą autorzy uzyskali patent, przynosi poważne oszczędności na dewizach, którymi płacono za patent zagraniczny i eliminuje importowany dotychczas do kraju cytrynian sodu. Poza tym metoda ta daje 3 miliony rocznie oszczędności i lepszą jakość produktu.

Ob. Kalisiak Jan zgłosił projekt dotyczący zamknięcia skrzyń do pakowania jaj. Obliczone oszczędności w związku z tym projektem tylko dla jednej rejonowej zbiornicy w Warszawie wynoszą 249.720 zł rocznie, zaś po rozpowszechnieniu go na wszystkie zbiornice oszczędność wyniesie ok. 10 milionów zł.

Ob. inż. Skrzypiński Władysław zgłosił projekt w sprawie uszczelniania dylatacji chłodni, który zastosowany tylko na jednej z budowanych chłodni przynosi oszczędność 438.722 zł.

Ob. Rodowicz skonstruował szafkę-suszarkę z mechaniczną wentylacją, która usuwa dotychczasowe wady w przechowywaniu ubrań roboczych w chłodniach składowych tak, że ubranie wysuszone tą metodą, jest bardziej trwałe, jak również podnosi zdrowie pracownika. Projekt uzyskał patent, a ob. Rodowicz otrzymał wynagrodzenie szacunkowe w kwocie 3.000 zł.

Ob. ob. Kurpisz i Chojnowski uruchomili nieznana dotychczas w Polsce produkcję proszku jajowego. Produkcja ta posiada duże znaczenie dla regulacji rynku wewnętrznego i eksportu oraz ułatwia magazynowanie i transport.

Zastosowanie wełny żużlowej jako izolacji przy budowie tylko jednej chłodni składowej (ostatniej kondygnacji) daje oszczędność na importowanym dotychczas korku w sumie 234.918 zł.

Maszyna do cięcia lodu naturalnego, skonstruowana przez ob. Szareckiego, przynosi korzyści w zakresie zmchanizowania wydobycia, gromadzenia i przechowywania lodu.

Projekt ob. ob. Kaczyńskiego i Dzieciatkowskiego dotyczy wprowadzenia dwóch różnych temperatur parowania amoniaku dla mrożenia oraz składowania towarów. Projekt ten przynosi znaczną oszczędność dzięki zmniejszeniu zużycia energii elektrycznej, lepszemu wykorzystaniu maszyn oraz zmniejsza osuszki towarów składowanych w chłodni.

Projekt ob. Worka — barwienia szczeciny płowej na kolor czarny — daje nowy asortyment szczeciny o wysokiej wartości.

Produkcja emulgatorów do margaryny — według projektu dr. Zielińskiego i inż. Brzezińskiego — daje możliwość wyeliminowania emulgatorów importowanych.

Przytoczone wyżej przykłady są zaledwie drobnym wyinkiem osiągnięć na poważnym froncie ruchu wynalazczego. Ale i tych kilka przykładów ilustruje wagę zagadnienia, wskazuje na znaczenie ruchu racjonalizatorskiego w walce o postęp techniczny, w walce o plan, w walce o budowę podstaw socjalizmu w naszym kraju.

„Nie trzeba chyba dowodzić — mówił Józef Stalin — że ten nowy stosunek robotników do fabryki, do przedsiębiorstwa, to uczucie przywiązania robotników do przedsiębiorstwa stanowi potężny motor całego naszego przemysłu. Tą okolicznością należy tłumaczyć fakt, że liczba wynalazców w dziedzinie techniki produkcji oraz organizatorów przemysłu spośród robotników rośnie z każdym dniem.”

Ruch racjonalizatorów jest ruchem robotników i inteligentów, ruchem coraz to szerszej warstwy przodujących pracowników naszego przemysłu.

Co leży u podstaw wzrostu tego ruchu i dalszych jego perspektyw rozwojowych? Pracownicy naszego przemysłu coraz bardziej uzmysławiają sobie, że w socjalistycznej fabryce pracują nie jak za czasów kapitalizmu na wyzyskiwaczy, a dla siebie i kraju, którego oni są gospodarzami. Praca staje się coraz bardziej sprawą honoru.

Pracownicy socjalistycznego przemysłu coraz bardziej nabierają przekonania, że tylko drogą podnoszenia wydajności w całej naszej gospodarce można poprawić położenie materialne naszej ludności.

Równocześnie rozwój inwestycji, coraz szersze stosowanie nowej techniki, coraz szersze stosowanie „wielkiej” i „małej” mechanizacji stwarzają warunki dla rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

Kim są nasi racjonalizatorzy?

Są wśród nich najlepsi przedstawiciele klasy robotniczej — doświadczeni kadrowi robotnicy, ludzie, którzy nie chcą ograniczyć swoich wiadomości do zdobytych w toku wieloletniej, bogatej praktyki pracy w zawodzie, ale różnymi drogami starają się podnosić poziom swojej wiedzy technicznej poprzez udział w kursach, czytanie odpowiedniej literatury technicznej itd. Obok tych kadrowych robotników zjawia się coraz liczniej warstwa młodych wiekiem robotników, którzy nie tak dawno stanęli u warsztatu pracy, ale mają dostateczny zasób wiedzy technicznej, a co najważniejsze — nie przerywają pracy nad sobą — uczą się.

Ramię przy ramieniu z racjonalizatorami-robotnikami stoją racjonalizatorzy — inżynierowie, technicy, majstrowie, pracownicy umysłowi. Są wśród nich najlepsi przedstawiciele starej inteligencji i coraz liczniejsze kadry młodej inteligencji, są to wszystko ludzie, którzy walczą z rutyną, którzy nie boją się nowego, którzy są żołnierzami sprawy postępu technicznego.

Czy ta prosta i wielka prawda dotarła do wszystkich ogniw kierowniczych w Centralnych Zarządach? Nie. Gdyby kierownicze ognia przemysłów: mięsnego, mleczarskiego, rybnego, odpadkowego, chłodniczego i jajczarsko-drobiarskiego, doceniały w pełni rolę ruchu racjonalizatorskiego, sukcesy byłyby jeszcze większe, nie mielibyśmy tylu niedociągnięć, nie popełniono by błędów, które hamowały rozwój ruchu wynalazczego w 1952 r.

Do najpoważniejszych niedociągnięć w 1952 roku zaliczyć należy niski stosunek wniosków przyjętych do wniosków zgłoszonych. 50% przyjętych wniosków w stosunku do zgłoszonych świadczy w pierwszym rzędzie o tym, że nie było dostatecznej pomocy technicznej dla racjonalizatorów. Jeżeli można i należy mówić o poważnych niedociągnięciach w niektórych Centralnych Zarządach, to postępowanie CZPJ-Drobiarskiego, gdzie 66% zgłoszonych wniosków nie zostało w ogóle rozpatrzonych, a niektóre z nich spoczywają pod sukniem od 1950 roku — można określić najlagodniej jako niedopuszczalne.

Pamiętać należy, że niejednokrotnie za długotrwałym załatwianiem zgłoszonych wniosków może się kryć nie tylko brak należytej pomocy technicznej dla wynalazcy. Opieszalskość w załatwianiu wniosków może mieć swoje źródło w niesocjalistycznym stosunku do pracy niektórych ogniw administracji, a niekiedy nawet być jedną z form działania wroga klasowego.

Pojedyńcze przykłady zaniedbań i przewlekłego załatwiania wniosków racjonalizatorskich spotkamy i w innych Centralnych Zarządach.

I tak: wniosek ob. Skrzypińskiego, pracownika Centrali Rybnej, dotyczący metody produkcji potokowej w przemyśle rybnym, zgłoszony w marcu 1951 r., do dnia dzisiejszego nie tylko nie jest załatwiony, ale nie zostały jeszcze przeprowadzone próby, które miały stwierdzić realność projektu;

wniosek ob. Giałbasa, dotyczący maszyny do mechanicznego skórowania świń, zgłoszony w 1949 r., dotychczas mimo wielokrotnych interwencji nie został ostatecznie załatwiony;

CZPOZw. i Rośl. posiada znaczną ilość wniosków niezałatwionych na koniec 1952 r., co dowodzi, że część z nich niezależnie od obiektywnych trudności związanych z potrzebą przeprowadzania prób, doświadczeń, jest załatwiana w sposób przewlekły.

Musimy pamiętać, że plan rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w 1953 roku w stosunku do roku minionego przewiduje wzrost zgłoszonych wniosków o 100%, wzrost oszczędności o 150% i dwukrotne polepszenie wskaźników umasowienia. Plan jest w pełni realny, a nawet może być poważnie przekroczony, pod warunkiem jednak, że potrafimy samokrytycznie — jak uczy partia i tow. Bierut — oceniać dotychczasowe wyniki dla usuwania braków i niedociągnięć, dla uniknięcia błędów, dla stworzenia odpowiednich warunków dalszego rozwoju ruchu wynalazczego.

Dla dalszego rozwoju ruchu wynalazczego konieczna jest odpowiednia atmosfera, niezbędny jest taki klimat.

gdzie każdy projekt ulepszenia spotka się z pomocą i opieką ze strony kierownictwa technicznego.

Odpowiedni klimat będzie wtedy, gdy poczynając od naczelnego dyrektora do robotnika wykonującego najprostsze czynności — wszyscy będą coraz bardziej myśleć o udoskonaleniu, usprawnieniu pracy. Gdy załoga zakładu dowiaduje się na zebraniu, na naradzie wytwórczej, o dokonanych usprawnieniach, to zainteresowani robotnicy używają nie tylko możność wykorzystania nowych metod, ale i pokazane mają drogi jakimi racjonalizatorzy dochodzili do swoich wynalazków, udoskonań technicznych i usprawnień. Zaznajomienie się z przebiegiem prób uwieńczonego powodzeniem zachęci robotników do własnych poszukiwań.

Cała załoga winna być świadkiem uroczystego wyróżniania i nagradzania tych, którzy osiągnęli już pozytywne wyniki. Pamiętać należy, że racjonalizatorem może być każdy robotnik czy pracownik umysłowy, niezależnie od zajmowanego stanowiska. Walka o rozwój ruchu racjonalizatorskiego może być i winna być prowadzona w każdym zakładzie pracy. Tematem dla racjonalizatora jest każdy przejaw działalności zakładu.

Racjonalizatora składającego pomysły niedostatecznie przemyślane lub opracowane nie należy zniechęcać przez przekazywanie mu jedynie negatywnej oceny. Należy udzielić mu wszelkich wskazówek i dać pełną pomoc, aby ze zgłoszonego przezeń projektu, przez pogłębienie go i szczegółowe przeanalizowanie, wydobyć wartości pozytywne. Obowiązkiem naszej inteligencji technicznej jest przyjść z realną pomocą racjonalizatorowi. Opracowanie projektów wynalazków pracowniczych, udoskonań technicznych i usprawnień, jest dowodem twórczego ustosunkowania się do pracy, co stwarza podstawę do zaopiekowania się racjonalizatorami i ułatwienia im nauki.

Partia nasza i Rząd nie tylko popierają i wspomagają inicjatywę twórczą, lecz odpowiednio ją oceniają i uznają. Dowodów na to nie brak. Konieczne jest więc jak najszersze zrozumienie nie tylko formalno-prawnego znaczenia poszczególnych paragrafów obowiązujących zarządzeń, ale coś więcej: zrozumienie założeń, które spowodowały takie ustawienie problemu.

Niezmiernie ważnym zagadnieniem, w dużym stopniu decydującym o rozwoju wynalazczości pracowniczey i wykorzystaniu wyników tego ruchu dla gospodarki narodowej, jest szybkość załatwiania i realizowania projektów racjonalizatorskich. Twórczość racjonalizatorów wtedy tylko będzie stała i wzrastająca, gdy zgłoszone przez nich projekty będą szybko realizowane. Długotrwałe załatwianie projektów z reguły zniechęca racjonalizatora do dalszej pracy.

Długotrwałe załatwianie projektów jest również niekorzystne dla gospodarki narodowej dlatego, że każdy dzień opóźnienia w zastosowaniu projektów racjonalizatorskich powoduje wielkie straty wskutek niewykorzystania tych efektów jakie daje zastosowanie wynalazku czy udoskonalenie.

Często wciąganie robotników, techników i inżynierów do ruchu wynalazczego hamowane jest przez brak opracowanej tematyki. Ludzie pragnący zająć się racjonalizacją niekiedy poprostu nie wiedzą od czego zacząć, do czego się wziąć, co robić, aby z jak największą korzyścią dla zakładu pracy wykorzystać swe możliwości twórcze. Wielu pracowników nie zostało racjonalizatorami tylko z tej przyczyny, że nie wiedzieli co trzeba usprawnić. Tak więc

pełne umasowienie ruchu wynalazczego może nastąpić tylko w oparciu o skonkretyzowane zadania, które postawi się w formie opracowanych tematów przed racjonalizatorami, wynalazcami i przed tymi, którzy w przyszłości mają się nimi stać. Temat jest to sprecyzowane zadanie racjonalizatorskie, a jednocześnie zwięzły opis starej metody pracy oraz uzyskiwanych dotychczas rezultatów. Temat podaje jednocześnie jakim warunkom winno odpowiadać nowe rozwiązanie.

Tematyczne kierowanie ruchem racjonalizatorskim w przemyśle: mięsny, mleczarski, rybny, odpadkowy, chłodniczy i jajczarsko-drobiarski — posiada duże znaczenie. Na tym ważnym odcinku, mimo słabej tradycji, notujemy istotne osiągnięcia w technice, technologii i organizacji. Wciąż jednak z pola widzenia wypada nam częściowo bądź nawet całkowicie szereg kluczowych tematów.

Do dnia dzisiejszego nie widzimy frontalnego ataku wynalazców, racjonalizatorów i nowatorów na odcinek walki o jakość surowca. A przecież w naszym resorcie jakość surowca w poważnym stopniu rzutuje na dobrą czy złą jakość gotowego produktu.

Powszechnie znany jest fakt, że w ogniwach skupu, w transporcie i w buchtach przedubojowych, następuje do 70% uszkodzeń, skaz bekoniaków, co automatycznie w takimże procencie dyskwalifikuje gotowy produkt. A wynik? Gospodarka narodowa ponosi straty, straty ponosi pracownik, a przecież problem jest do rozwiązania jeśli wagę zagadnienia zrozumie szeroka kadra racjonalizatorów.

Nie od dzisiaj spotykamy się z faktem, że ryba odbierana na wybrzeżu w klasie pierwszej, obniża swą jakość o całą klasę po dowiezieniu jej do miejsca przeznaczenia. Traci gospodarka narodowa, traci konsument. Czy obok tego wielkiego zagadnienia mogą obojętnie przechodzić kadry Centrali Rybnej? Czyż nie znajdzie się sposób lepszej konserwacji surowca?

W 1952 roku ilość skwaśniałego mleka w upalne dni dochodziła w niektórych województwach do 40%. Takiego stanu w roku obecnym tolerować nie można. Konsument żąda nie tylko więcej, ale i znacznie lepszej jakości produktu. Żądanie konsumenta winno być obowiązującym dla nas prawem, winno być nakazem dla producenta. Mleko skwaśniałe, to słuszne niezadowolenie klienta, to karygodne marnotrawstwo surowca, to poważne straty dla gospodarki narodowej. Dlatego ważny ten problem walki ze skwaśniałym mlekiem winien się znaleźć pod ostrym ostrzałem racjonalizatorów-mleczarzy.

Drugą grupą spraw, która nie dość energicznie jest rozpracowywana przez ruch racjonalizatorów, to uszlachetnienie surowca poprzez procesy produkcyjne na tyle, ażeby surowiec niższych i średnich klas dał gotową produkcję najwyższej jakości klasy. Do dnia dzisiejszego obserwujemy nierzadkie wypadki, że do produkcji używa się wysokiej klasy mięso po to, ażeby z produkcji uzyskać niskiej klasy i niewysokiej jakości wędliny. Albo: z najwyższej klasy ryby nierzadko produkujemy marynaty, od których ucieka konsument. Po Uchwale Rządu z dnia 3 stycznia, oblicze rynku ulega zmianie. Konsument ma pełne prawo wyboru — to, czego nie było przy systemie bonowym. Tę istotną zmianę, jaka zachodzi na rynku, racjonalizatorzy winni poważnie wziąć pod uwagę.

Jeszcze wciąż przechodzimy obok niewykorzystanych rezerw jakle mieszczą się w wydajności poubojowej, w nie-

wygoształdowanych jednostkach tłuszczowych mleka. Jeszcze wciąż poważna ilość cennego środka odżywczego, jakim jest mlecz i ikra, idzie na mączki pastewne. Do dnia dzisiejszego zaprzepaszczamy wielkie ilości tłuszczu technicznego.

Rozpracowanie tematyki przez Centralne Zarządy, zabezpieczenie jej realizacji drogą konkursów, tworzenie brygad, powierzanie poszczególnych tematów pojedynczym racjonalizatorom, wreszcie szerokie wciągnięcie do współpracy pracowników naukowych — przyczyni się niewątpliwie w poważnym stopniu do dalszego rozwoju ruchu wynalazczego, przyniesie poważne oszczędności gospodarce narodowej, wzbogaci rynek i da konsumentowi produkt wysokiej jakości.

Zakład pracy jest podstawowym i najważniejszym ogniwem w rozwoju ruchu wynalazczego. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG w sprawie organizacji ruchu wynalazczości pracowniczej mówi w pkt 5 —

„do zakresu działania komórek wynalazczości w zakładach pracy należy: planowe kierowanie ruchem wynalazczym na terenie zakładu pracy drogą planowego opracowania i aktualizowania tematów wynalazczości pracowniczej, organizowanie konkursów na rozwiązanie ważniejszych zagadnień z zakresu wynalazczości pracowniczej, organizowanie wystaw, narad, wymiany doświadczeń, odczytów itp.”

Przytoczony ustęp ustala w sposób nie budzący wątpliwości, że komórka wynalazczości jest tym czynnikiem, który kieruje rozwojem ruchu wynalazczości w zakładzie pracy.

Trzeba zdać sobie sprawę jasno z przyczyn takiego właśnie ustawienia zagadnienia. Chodzi o to, ażeby wynalazczość wiązać jak najsilniej z bezpośrednią problematyką techniczno-produkcyjną zakładu pracy, ażeby skoncentrować ją na ważnych dla zakładu pracy problemach i trudnościach, aby sprostała zadaniom wynikającym dla całej naszej gospodarki z zadań Planu 6-letniego.

Sekcja inżyniera wynalazczości w Centralnym Zarządzie ma za zadanie koordynować działalność komórek w zakładach. Centralne Zarządy muszą zdecydowanie oderwać się od roboty papierkowej, od formalnego załatwiania projektów i zająć się organizowaniem i właściwym ustawieniem pionu wynalazczości w terenie.

Główny ciężar pracy nad wynalazczością koncentruje się przede wszystkim w zakładach pracy. Dlatego należy wzmocnić kierownictwo wynalazczości w zakładach, wzmocnić poczucie odpowiedzialności za tę doniosłą pracę i zaprzestać ustawicznych zmian na tym stanowisku.

Praca nad rozwojem ruchu wynalazczości pracowniczej kierowana jest w zakładach przez techników wynalazczości, którzy stanowią podstawową komórkę wynalazczości.

Nie wolno jednak popełniać często spotykanego błędu pozostawiania spraw wynalazczości tylko wyznaczonemu pracownikowi. Technik wynalazczości winien współpracować z wszystkimi inżynierami i majstrami — winien współpracować z Radą Zakładową, NOT i uczelniami technicznymi.

Zarówno technik wynalazczości jak i kierownictwo zakładu winni zdać sobie w pełni sprawę, że wszystkie wielkie poczynania naszego kraju kończyły się dlatego pełnym sukcesem, gdyż kierownictwo zawsze spoczywało

w ręku partii klasy robotniczej. Dlatego współpraca z podstawową organizacją partyjną, dlatego współpraca z różnymi ogniwami partii jest niezbędnym warunkiem wygrania potężnej bitwy o rozwój ruchu racjonalizatorów, o podniesienie wydajności pracy, o jak najszerwsze działanie podstawowego prawa ekonomicznego socjalizmu w naszym kraju.

Walka o umasowienie wynalazczości pracowniczej, walka z biurokratycznym przewlekłym załatwianiem zgłoszonych projektów, popularyzacja i doprowadzenie tematyki do stanowisk pracy, to główne zadania, które muszą być realizowane przez administrację wspólnie z aktywnym społecznym.

W rozwoju ruchu racjonalizatorskiego zrodziła się nowa forma organizacji pracy wynalazczej: robotniczo-inżynierskie brygady racjonalizatorskie. Jest to zespół pracowników różnych specjalności, a także różnego stopnia wykształcenia.

Ta wyższa forma ruchu wynalazczego łączy twórczą inicjatywę i praktyczne doświadczenie przodowników pracy, robotników i majstrów z wiedzą i doświadczeniami techników i inżynierów.

Brygadą racjonalizatorską, która może już podać konkretne osiągnięcia jest brygada z Chłodni Składowej w Bytomiu. Podjęła ona ciekawe opracowanie ubrania ochronnego dla robotników składowych i zgłosiła już pierwsze projekty rozwiązań.

Brygada w Zakładach Rybnych Nr 5 zawarła umowę socjalistycznego współzawodnictwa w dniu 15.III.52 r o wykonanie urządzeń doprowadzających olej do działu gotowania i pakowania. Zadanie zostało wykonane na dzień 1 lipca 1952 r.

Poważne osiągnięcia posiada Międzyzakładowa Brygada Racjonalizatorska, mająca swą bazę doświadczalną w Nowym Tomysku (Powiatowy Zakład Mleczarski), a pracująca nad mechanicznym wydobywaniem lodu naturalnego, jego magazynowaniem i dystrybucją. Brygada ta dokonała wynalazku mechanicznej piły do cięcia lodu, mechanicznych transporterów służących do wydobywania wyciętych kostek lodowych oraz szeregu urządzeń pomocniczych. Maszyny i urządzenia te były już stosowane w sezonie bieżącym. Obecnie brygada pracuje nad przeprowadzaniem doświadczeń z zakresu przechowywania lodu oraz sprawy ubytków naturalnych.

Już pierwsze doświadczenia wskazują na wagę tej formy ruchu. Wszystkie zadania szersze, kompleksowe, czy to z dziedziny technologii, czy też małej mechanizacji, rozwiązywane są z większym powodzeniem przez zespoły, których członkowie łączą różne specjalności. Brygady racjonalizatorskie i ich osiągnięcia winny być szeroko propagowane, i winny one korzystać z jak największej pomocy i być otoczone pełną troską i opieką ze strony Centralnych Zarządów.

Ale każda forma wynalazczości przynosi realne rezultaty tylko częściowo, jeżeli projekt zrealizowany w jednym zakładzie nie zostanie zastosowany w innych zakładach. Posiadamy jeszcze zbyt wiele przykładów, gdzie poza macierzystym zakładem projekty w innych zakładach wykorzystywane są tylko w bardzo niewielkim stopniu.

Rząd nasz, doceniając wagę upowszechnienia i wymiany doświadczeń, postanowił wynagradzać twórców projektów nie tylko wg wyników stosowania usprawnień w macierzystym zakładzie pracy, lecz również w każdym

następnym zakładzie. Takie postawienie zagadnienia stworzyło dla racjonalizatorów korzystniejsze warunki pracy i zapewniło wymianę doświadczeń w sposób zorganizowany, kierowany i kontrolowany.

Niezbędnym warunkiem dla dalszego rozwoju ruchu wynalazczego jest rozszerzenie pomocy technicznej i zwiększenie opieki nad racjonalizatorami.

Udzielanie pomocy technicznej stosowane jest ciągle jeszcze w zbyt małym zakresie. Miernikiem rozmiarów tej pomocy jest stan wypłaty wynagrodzeń z tego tytułu, znikomych w stosunku do potrzeby tej pomocy.

Przyczyną ograniczania zaleceń na udzielanie pomocy technicznej jest fałszywie rozumiana oszczędność. Daje to taki rezultat, że zaoszczędzi się kilkaset złotych na pomocy technicznej, a traci się tysiące złotych na skutek niewprowadzenia w życie projektu racjonalizatorskiego. Takie postępowanie wpływa hamująco na realizację zgłaszanych projektów, a w dalszej konsekwencji w ogóle hamuje rozwój wynalazczości. Analiza pracy przodujących zakładów na odcinku wynalazczości wskazuje, że udziela się tam szeroko pomocy technicznej i wypłaca należne za tę pomoc wynagrodzenie.

Zadaniem dyrektorów przedsiębiorstw na najbliższą przyszłość jest nauczyć się rozpatrywać projekty racjonalizatorskie z punktu widzenia rezultatów gospodarczych, jakie może dać realizacja wniosku dla danego zakładu i dla całości gospodarki narodowej. Takie spojrzenie na projekty i zrozumienie ducha przepisów uchroni od fałszywie rozumianej oszczędności przy udzielaniu zleceń na udzielenie pomocy technicznej.

Musimy otoczyć taką opieką racjonalizatorów, aby gdy zajdzie potrzeba każdy opracowujący swój projekt otrzymał pomoc takiego fachowca jaki jest potrzebny — nawet gdyby miał to być pracownik naukowy — jedyny specjalista w tej dziedzinie.

Kluby Techniki i Racjonalizacji muszą przemyśleć formy pracy nad podnoszeniem wiedzy technicznej racjonalizatorów. Dobry film może być podany łącznie z odpowiednim wykładem, książka winna być odpowiednio dobrana do poziomu wiedzy. Trzeba wskazywać racjonalizatorowi odpowiednie artykuły z czasopism technicznych. Należy przyzwyczaić do czytania literatury technicznej.

Walka o unowocześnienie produkcji, o zmodernizowanie procesów produkcyjnych i rozszerzenie asortymentów towarowych — oto zadania naszych racjonalizatorów, oto podstawa dalszego rozwoju ruchu wynalazczości w naszym przemyśle. Racjonalizatorzy nasi poprzez lepsze wykorzystanie doświadczeń z osiągnięć ruchu racjonalizatorskiego w Związku Radzieckim, gdzie ruch ten jest szeroko rozwinięty, gdzie co siódmy robotnik w skali ogólnopństwowej jest racjonalizatorem, nowatorem gospodarki narodowej, gdzie dziesiątki i setki tysięcy bohaterów pracy dało wzór opanowania nowoczesnej techniki, wzór socjalistycznej wydajności pracy w przemyśle, transporcie i rolnictwie.

Ruch racjonalizatorski jako ruch robotników, robotnic i inteligencji technicznej, wchodzi do historii budownictwa socjalistycznego naszego kraju jako poważna siła napędowa postępu technicznego w naszym przemyśle, rozwoju nowoczesnej techniki, techniki socjalistycznej, jako jeden z poważnych czynników w walce o zbudowanie podstaw socjalizmu w Polsce.

Przemysł mięsny

MGR INŻ. TADEUSZ LASKOWSKI

St. radca Min. Przem. Mięsn. i Mlecz.

Walka z brakoróbstwem w przetwórstwie mięsnym

Ostatnio Rada Państwa uchwaliła doniosły dekret „o wzmożeniu walki z produkcją złej jakości”. Dekret ten nakłada obowiązek szczególnej troski o jakość produktów na wszystkich pracowników zatrudnionych w przemyśle, jak również stanowi wymowny przykład troski władzy ludowej o zaspokojenie potrzeb materialnych obywateli, o oddanie do ich użytku wyrobów przemysłowych, a więc i mięsnych, jak najlepsze-go gatunku i jak najwyższej jakości.

Walka z produkcją złej jakości w przemyśle mięsnym jest szczególnie ciężka z uwagi na różnorodność i różną własność surowca mięsnego, lecz już z dotychczasowego doświadczenia wiemy, że tam gdzie sprawa jakości jest doceniana, tam gdzie walczy się z brakoróbstwem, gdzie zagadnienie pełnego wykonania planu we wszystkich jego wskaźnikach jest zagadnieniem centralnym, tak całej załogi jak i kierownictwa zakładu, ilość braków zmniejsza się, a jakość wyrobów systematycznie rośnie.

Należy sobie uprzytomnić jakie są przyczyny zaistnienia brakoróbstwa, aby tym efektywniej z nim walczyć.

Pierwszym zasadniczym czynnikiem, powodującym produkcję niskiej jakości jest brak lub nie stosowanie dokumentacji technologicznej. Wprawdzie dokumentacja taka teoretycznie istnieje, ale częste są wypadki niestosowania jej w zakładach bądź z powodu braku całości, bądź też z powodu zbyt małej ilości egzemplarzy dokumentacji. Zdarzają się również wypadki, że niektórzy majstrowie nie stosują receptur i instrukcji produkcyjnych twierdząc że i bez tego potrafią zrobić dobry przetwór. Takie stawianie sprawy jest z gruntu fałszywe i wręcz szkodliwe, gdyż w takim wypadku w ogóle nie można mówić nie tylko o normalizacji produkcji, ale nawet o jakim takim wyrównaniu.

Drugim czynnikiem jest zła, przestarzała dokumentacja, posiadająca zbyt wiele niedomówień i niedokładności. Charakterystycznym przykładem takiej złej dokumentacji jest obowiązujący dotychczas podział mięsa na klasy, oparty jedynie na wielkości kawałków mięsa, w którym sprawa zawartości tłuszczu w mięsie jest sprawą drugoplanową. Według tego podziału np. mięso poprzeraśnięte tłuszczem w mniejszych kawałkach i boczek jest zaliczany do tej samej klasy. Podobnie sprawa przedstawia się z recepturami, które podają w składzie surowcowym pozycję „mięso różne”, nie precyzując dokładnie co należy pod tym określeniem rozumieć. I tak do mięsa różnego można zaliczyć: mięso z głów, z nóg, wątroby, ozory, śledziony, wymiona itp., z których każde ma inną wartość, tak odżywczą jak i użytkową.

Trzecim zasadniczym powodem powstawania braków jest wadliwa praca kontroli technicznej. Praca aparatu kontroli technicznej nie może bowiem ograniczać się tylko do rejestrowania braków. Aparat kontroli technicznej musi ściśle współpracować z oddziałami produkcyjnymi oraz na wyższych szczeblach również z działami przygotowującymi dokumentację technologiczną. Kontrola techniczna musi również stawiać wnioski zmierzające do usuwania przyczyn powstawania błędów produkcyjnych i braków. Ponadto musi ona poświęcić więcej uwagi analizie reklamacji odbiorców.

Nie wszystkie jednak przyczyny powstawania braków leżą po stronie produkcji. Bardzo wiele braków, bodaj czy nie więcej niż w produkcji, powstaje w aparacie handlu. Powszechnie znany jest sposób transportu wędlin i przetworów mięsnych otwartymi samochodami ciężarowymi, których całe przygotowanie do tego rodzaju transportu stanowi obicie wnętrza blachą. Konwojent organizacji handlu niejednokrotnie kwituje odbiór towaru zaznaczając na kwicie, że towar nie budzi żadnych zastrzeżeń pod względem jakościowym, tj. zgodności z normami przedmiotowymi. Towar ten z chwilą dojścia do sklepu detalicznego przedstawia się zupełnie inaczej: wędliny połamane i pogniecione, mięso zdeformowane i często zaparzone. Jakież są tego przyczyny?

- 1) Złe i nieodpowiednie środki transportowe,
- 2) złe i nieodpowiednie postępowanie z towarem w czasie transportu,
- 3) przewożenie mięsa i wędlin luzem, na stosie, w samochodzie ciężarowym źle zabezpieczonym od brudu i pyłu,
- 4) niewłaściwy załadunek i wyładunek towaru, towar jest bowiem po prostu wrzucany na samochód.

Jak z powyższego wynika poważna część braków w produkcji mięsnej powstaje już poza zakładem wytwórczym, w rękach aparatu handlu. Ten stan rzeczy nie może jednak demobilizować aparatu produkcyjnego na tym tak ważnym odcinku produkcyjnym, który przez inne gałęzie przemysłu jest już należycie doceniany, co znajduje swój wyraz choćby nawet w zobowiązaniach jakie podejmuje cały szereg zakładów przemysłu ciężkiego.

Walka z brakoróbstwem to dyscyplina technologiczna, to ściśle przestrzeganie reżimów technologicznych, dokładna dokumentacja i codzienna dokładna kontrola wykonania produkcji.

Odpowiedzialne zadania stają w tej dziedzinie przed kontrolą techniczną, brygadzystami, majstrami, technikami i inżynierami. Są oni bowiem w pełni odpowiedzialni za jakość wypuszczonej

przez zakład produkcji. Powinni oni być przodownikami walki o jakość, powinni uczyć całą załogę odczytywania i posługiwania się recepturami, instrukcjami produkcyjnymi i normami przedmiotowymi.

W przemyśle mięsnym szerzej należy rozwijać socjalistyczne współzawodnictwo o jakość produkcji, szerzej upowszechniać przodujące metody pracy, rozszerzać i podnosić na wyższy poziom szkolenie pracowników kontroli technicznej oraz szkolenie wewnątrzzakładowe całych załóg. Należy zwalczać nastroje samozadowolenia i opor-

tunistyczne, szkodliwe dla gospodarki narodowej i planu produkcyjnego tendencje pomijania spraw jakości produkcji w walce zakładu o plan ilościowy. Produkcja bowiem bez braków winna być punktem honoru każdego robotnika, każdego technika i kierownika całej załogi.

Konieczne jest stworzenie we wszystkich naszych zakładach atmosfery codziennej walki, o jakość odpowiadającej wymogom socjalistycznej gospodarki, wymogom wzrastającej stopy życiowej.

MGR MIECZYSLAW STĘPIŃSKI

Dyr. Dep. Mech.-Energ. Min. Przem. Mięsn. i Mlecz.

Zadania remontowe przemysłu mięsnego w roku 1953

Walka o realizację Planu 6-letniego stawia przed przemysłem mięsnym zadania uregulowania ważnego zagadnienia coraz lepszego wykorzystania mocy i czasu pracy maszyn, urządzeń, wprowadzania intensyfikacji i automatyzacji czynności produkcyjnych oraz uruchamianie nowych procesów produkcyjnych. Stałe zwiększanie się ilości asortymentów wyrobów, mechanizacja procesów pracochłonnych oraz stały ilościowy wzrost produkcji skomplikowanych maszyn stwarzają wymagania w stosunku do służb eksploatacyjnych i konserwacyjno-remontowych, gdyż skomplikowana konstrukcja i trudne warunki pracy maszyn wymagają, ażeby ich użytkowanie i utrzymanie odbywało się ściśle według ustalonych przepisów, instrukcji i określonych warunków technicznych.

Nieprzestrzeganie tych zasad powoduje nadmierne zużycie maszyn, urządzeń i przedwczesne wypadanie ich z ruchu, co w wyniku powoduje zmniejszenie się potencjału pracy mechanicznej. Ten stan prowadzi do dewastacji parku maszynowego, zaburzeń w prawidłowych procesach produkcyjnych, niewykonania planów produkcyjnych oraz powoduje nadmierne koszty utrzymania maszyn i urządzeń technicznych.

Planowe wykonywanie remontów jest więc jednym z czołowych zadań aktywu technicznego, zatrudnionego w przemyśle mięsnym, ponieważ cały plan produkcyjny jest sporządzony w oparciu o wydajność i stan powierzchniowego służbie technicznej parku maszynowego.

Jak wielkie znaczenie mają remonty dla prawidłowego funkcjonowania zakładu przemysłowego i dla całego naszego życia gospodarczego świadczą słowa Towarzysza B. Bieruta, wypowiedziane na VII Plenum KC PZPR:

„Należy na właściwym poziomie postawić gospodarkę remontową i uważać za niedopuszczalne i nieusprawiedliwione wypadanie z procesu produkcyjnego poszczególnych agregatów, maszyn i urządzeń. Należy systematycznie modernizować i rekonstruować istniejące urządzenia“.

Słowa Towarzysza B. Bieruta muszą stać się wytyczną dla kierowników zakładów mięsnych,

gdyż niedocenywanie zagadnienia remontów powoduje awarie i nieplanowe przestoje, przyczynia się do niepełnego wykorzystania mocy produkcyjnej i oddziałuje ujemnie na ilość, jakość i rytmiczność produkcji oraz na kształtowanie się kosztów własnych.

W rozbudowującym się przemyśle mięsnym prawidłowa gospodarka remontowa nabiera szczególnego znaczenia w kierunku utrzymania istniejącego starego parku maszynowego przy życiu i jego modernizacji oraz mechanizacji zmierzającej do powiększenia mocy produkcyjnej zakładów mięsnych.

Odpowiednie i terminowe wykonanie pełnej ilości potrzebnych remontów równoznaczne jest z wprowadzeniem do produkcji dodatkowych maszyn i urządzeń technicznych tak bardzo potrzebnych dla rozwijającego się socjalistycznego przemysłu mięsnego.

Już w roku 1952 remonty, a zwłaszcza remonty kapitalne nabrały dużego znaczenia w przemyśle mięsnym.

Przemysł mięsny wykorzystał dosyć znaczne sumy pieniężne w ramach kapitalnych remontów na doprowadzenie zakładów przemysłowych do właściwego stanu, na remont parku maszynowego i taboru samochodowego.

Z ogólnej sumy przeznaczonej na kapitalne remonty zużytkowano na remont budynków i magazynów zakładów mięsnych oraz rzeźni 48,1%, na remont maszyn i urządzeń 20,2% i na remont taboru samochodowego 31,7%.

Realizacja planu kapitalnych remontów w przemyśle mięsnym nie przebiegała jednak zgodnie z ustalonym harmonogramem. W okresie I półroczu wykonawstwo planu kształtowało się w 28,4%, co stworzyło stan przeciążenia pracy w II półroczu 1952 r. Z tego też powodu plan, który mógłby być wykonany, a nawet przekroczony, nie został zrealizowany w 100%.

W IV kwartale znacznie wzrosło tempo robót remontowych, co wybitnie wpłynęło na poprawę wykonawstwa kapitalnych remontów w przemyśle mięsnym.

Należy podkreślić, że w roku 1952 niektóre terenowe służby techniczne nie przestrzegały

obowiązujących przepisów w zakresie właściwej kwalifikacji remontów i naruszały w ten sposób dyscyplinę finansową, co nie powinno mieć miejsca, bo finansowanie remontów musi być bezwzględnie zgodne z obowiązującymi przepisami.

Plan 1953 roku wzrósł w stosunku do roku 1952 o 32%. Podać należy, że plan kapitalnych remontów przemysłu mięsnego stanowi 50% planu inwestycyjnego, co podkreśla jeszcze większą jego wagę i znaczenie w ogólnym planie gospodarczym rozwijającego i rozbudowującego się przemysłu mięsnego.

W roku 1953 w planie kapitalnych remontów 49,3% środków finansowych przeznaczonych jest na remont maszyn i urządzeń, zaś 31,6% na remont budynków, a pozostałe 19,1% na remont taboru samochodowego.

Opracowanie planu remontów, a zwłaszcza planu kapitalnych remontów na rok 1953, było troską aparatu technicznego przemysłu mięsnego, który w zrozumieniu zadań stojących przed przemysłem wnikliwie podszedł do zagadnienia gospodarki remontowej w przemyśle mięsnym, szczególnie przy ustalaniu faktycznych potrzeb remontowych zarówno maszyn jak i obiektów przemysłowych.

Jakie więc stoją zadania w zakresie gospodarki remontowej przed przemysłem mięsnym w roku 1953?

Pierwszą naczelną zasadą jest pełne i terminowe wykonanie planu kapitalnych remontów w sposób jak najbardziej gospodarczy i dokładny, planowy, szybki i tani. Ażeby spełnić te niezbędne warunki należy przede wszystkim ustalić harmonogram remontów, opracować dokumentację techniczną, zapewnić wykonawstwo oraz zaopatrzenie materiałowe, które jest jednym z niezbędnych warunków terminowego wykonania remontów. Plan rzeczowo-finansowy kapitalnych remontów na rok 1953 oparty na części akumulacji, amortyzacji środków trwałych, stawia większe zadania przed służbą techniczną przemysłu mięsnego w porównaniu do r. 1952.

Przystępując do omówienia zadań remontowych przemysłu mięsnego w 1953 r., należy stwierdzić, że istotną i ważną zasadą dla gospodarki remontowej jest sprawa szerokiej i masowej akcji uświadamiania i organizacji pracy w kierunku zwiększenia odpowiedzialności i wzmocnienia socjalistycznej opieki nad parkiem maszynowym i obiektami przemysłowymi.

Środki produkcji są w ustroju socjalistycznym własnością całego narodu. Naród powierza maszynę robotnikowi, który ją obsługuje. Robotnik, przystępując do pracy, powinien wiedzieć, że jest odpowiedzialnym gospodarzem mienia państwowego. Sprawa odpowiedzialności nie może być traktowana ogólnikowo i abstrakcyjnie, lecz musi być oparta na poczuciu odpowiedzialności każdego robotnika za powierzoną maszynę, a z drugiej strony na materialnych konsekwencjach za niewłaściwą opiekę nad maszyną.

W r. 1931 Józef Stalin powiedział o tym zagadnieniu na naradzie działaczy gospodarczych co następuje:

„Co to jest brak odpowiedzialności osobistej?

Jest to brak wszelkiej odpowiedzialności za powierzoną pracę, brak odpowiedzialności za mechanizmy, za obrabiarki, za narzędzia. Rzecz zrozumiała, że przy braku odpowiedzialności osobistej nie może być mowy o jakimkolwiek poważnym podniesieniu wydajności pracy, o poprawie jakości produkcji, o troskliwym stosunku do mechanizmu, obrabiarek, narzędzi“.

„Przy dzisiejszych olbrzymich rozmiarach produkcji, przy istnieniu fabryk gigantów brak odpowiedzialności osobistej jest plagą przemysłu, która stwarza niebezpieczeństwo dla wszystkich naszych produkcyjnych i organizacyjnych osiągnięć w fabrykach“.

Na przykładzie służby technicznej niektórych zakładów, w których nie nastąpił jeszcze przełom na odcinku odpowiedzialności za maszyny, widzimy jak bardzo słuszne i aktualne są te słowa. Należy jednak stwierdzić, że poważna ilość służb technicznych zakładów przemysłu mięsnego zrozumiała wagę odpowiedzialności za właściwą i staranną konserwację parku maszynowego i obiektów przemysłowych.

Dla zilustrowania zarysu prac remontowych przemysłu mięsnego wymienimy niektóre ważniejsze obiekty, które zostaną wyremontowane w 1953 r. Są to zakłady mięsne w Legnicy, Kłodzku, Szczecinie, Jarosławiu, Gnieźnie, Stalinogrodzie, Chorzowie, Gdańsku i Krakowie.

Niemniej ważne zadania stoją przed służbą techniczną przemysłu mięsnego w zakresie czynności konserwacyjnych parku maszynowego, remontów bieżących i średnich oraz przeglądów okresowych, tj. kontroli określonych części obiektu lub całego agregatu dla stwierdzenia czy znajduje się on w stanie dopuszczalnego zużycia i stwierdzenia potrzeby bezzwłocznego usunięcia zauważonych usterek.

Uchwała Prezydium Rządu nr 126 z dnia 14 lutego 1953 r. w sprawie gospodarki remontowej w wielkim i średnim przemyśle i wydane w oparciu o wyżej cytowaną Uchwałę zarządzenie Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego Nr 74 z dnia 31 marca 1953 r. nakłada poważne obowiązki na kierownictwo zakładów i służby techniczne w zakresie eksploatacji i obsługi maszyn, w zakresie wykonawstwa remontowego, w zakresie części wymiennych i materiałów dla remontu, w zakresie modernizacji, w zakresie dyscypliny remontowej, organizacji służb konserwacyjno-remontowych oraz w zakresie podniesienia kwalifikacji istniejących kadr remontowych i przygotowania nowych kadr dla wykonawstwa remontowego i gospodarki konserwacyjno-remontowej. Kadry techniczne przemysłu mięsnego świadome swych obowiązków w oparciu o doświadczenie Związku Radzieckiego z całą energią zrealizują postawione im zadania dotyczące gospodarki remontowej celem uzyskania racjonalnego, lepszego i wydajniejszego wykorzystania maszyn i urządzeń technicznych. W ten sposób przyczynią się do podniesienia zakładów przemysłu mięsnego na wyższy poziom techniczny.

JAN BRZOZOWSKI

Dyr. Dep. Fin. i Księg. Min. Przem. Mięsn. i Mlecz.

Znaczenie współzawodnictwa służb finansowo-księgowych w przemyśle mięsnym

Współzawodnictwo pracy w przemyśle mięsnym odgrywa poważną rolę w walce o wykonanie Planu 6-letniego. Współzawodnictwo socjalistyczne, obejmujące swoją akcją jak najszersze zespoły pracownicze, jest najdoskonalszym orężem w walce o wykluczenie szkodliwego automatyzmu w pracy, o wykonanie i przekraczanie planów produkcyjnych, osiągnięcie wysokiego poziomu wydajności pracy, oszczędności w dziedzinie surowców, materiałów, energii elektrycznej, narzędzi, paliwa, to wreszcie pełna podstawa do podniesienia jakości produkcji i obniżenia jej kosztów, czyli do zwiększenia akumulacji.

Wreszcie należy z całym naciskiem podkreślić, że należycie zorganizowane współzawodnictwo w pierwszym rzędzie stwarza dogodniejsze warunki pracy i płacy, polepsza higienę i bezpieczeństwo pracy, podnosi dobrobyt kulturalno-materiały mas pracujących.

Omawiając znaczenie akcji współzawodnictwa należy dodać, że jej szeroki rozwój winien iść w parze i nierozdzielnie z aktualną i dostępną dla całego zespołu pracowniczego sprawozdawczością, ilustrującą przebieg akcji, jej wyniki, dane porównawcze oraz omówienia i wnioski.

W tych wszystkich wypadkach, kiedy pełna sprawozdawczość będzie przedstawiona w terminie i w sposób dostosowany do potrzeb przedsiębiorstwa, kiedy sprawozdawczość pod względem swojej rzetelności i jakości będzie przedstawiała faktyczny obraz działalności przedsiębiorstwa, akcja współzawodnictwa zawsze będzie miała szerokie pole do działania w sensie stałego jej pogłębiania i doszukiwania się możliwości coraz lepszych wyników.

Należy podkreślić, że CZPMs, włączając się do akcji współzawodnictwa w pionie finansowo-księgowym, zapoczątkowanej w kwietniu 1952 r. w przedsiębiorstwach podległych MPMs i Ml., osiągnął na tym odcinku dodatnie wyniki, uzyskując przyspieszenie w sporządzaniu sprawozdań jako instrumentu kontrolnego działalności przedsiębiorstwa.

Wydawać by się mogło, jak mogą współzawodniczyć zakłady o tak nierównym starcie, gdy jedne pracują bieżąco, inne natomiast z zaległościami. Kryteria dzieliły zakłady na III grupy pod względem stanu księgowości: I grupa pracująca bieżąco i składająca sprawozdawczość przed terminem, II grupa pracująca bieżąco lub z zaległościami jednomiesięcznymi, składająca sprawozdawczość w ustalonych terminach i wreszcie III grupa pracująca z zaległościami

ponad 1 miesiąc, których praca i wyniki pracy oceniane były na podstawie harmonogramów.

Wyniki współzawodnictwa nie dały długo na siebie czekać. Po raz pierwszy CZPMs złożył w terminie zbiorczy bilans za I półrocze 1952 r., obejmujący 100% placówek, a miesięczne sprawozdania terminowe odbiegały z nieznacznymi odchyleniami od sprawozdawczości bilansowej. Bilans zbiorczy za rok 1952 został złożony na 10 dni przed obowiązującym terminem, a w porównaniu do daty złożenia bilansu za rok 1951 o 73 dni wcześniej.

Te przykłady mają swoją wymowę. Pełna i terminowa sprawozdawczość finansowo-księgową stanowi jedno z głównych źródeł do wykrywania, poprzez analizę, słabych punktów działalności gospodarczej przedsiębiorstw w odpowiednim czasie, w celu prawidłowego ustalenia gospodarki zakładów dla wzmożenia operatywności, obniżki kosztów i wzrostu akumulacji, która jest źródłem bogactwa narodowego.

Należy bowiem pamiętać, że w przemyśle mięsnym oszczędność kosztów w ułamku procenta stanowi miliony zł. dodatkowej akumulacji. Zwiększenie wydajności poubojowej w ułamkach procentu tworzy również miliony zł. dodatkowej akumulacji.

Skoro CZPMs doszedł już do możliwości otrzymania nie tylko w terminie, ale i przed terminem sprawozdawczości bilansowej, to zagadnieniem naczelnym jest teraz zmobilizować służby branżowe do wnikliwej jej analizy poprzez organizowanie współzawodnictwa między służbami branżowymi, tak wewnątrz zakładu jak i między zakładami.

Osiągnięte rezultaty we współzawodnictwie służby finansowo-księgowej na odcinku sprawozdawczości, umożliwiającej kontrolę i badanie wyników pracy przemysłu, powinny zachęcić, tak poszczególne służby branżowe w ramach samego zakładu jak też w powiązaniu międzyzakładowym, do przystąpienia tych służb do akcji współzawodnictwa i jego rozszerzenia w dążeniu do podniesienia jakości produkcji, wydajności pracy oraz obniżki kosztów własnych produkcji.

Prowadzona przez zespoły pracowników przemysłu mięsnego akcja współzawodnictwa będzie nieomyślnym sprawdzianem gospodarności przedsiębiorstw, wykluczającej brakoróbstwo, jednocześnie pozwalającej na prawidłowe wykorzystanie nagromadzonych środków zasobów produkcyjnych oraz na osiągnięcie pełnych rezultatów w podniesieniu materialnego i kulturalnego poziomu życia ludzi pracy.

MGR JADWIGA BEDNAREKWydz. Szkol. Zawod. Min. Przem.
Mięsn. i Mlecz.

Zakłady pracy — szkołą nowych kadr

Rozbudowa przemysłu i związana z tym stale wzrastająca chłonność wykwalifikowanych sił roboczych znalazła rozwiązanie w Uchwale Rządu reorganizującej szkolnictwo zawodowe. (Por. Art. 8 Dekretu z dnia 2 sierpnia 1950 r. o pracy i szkoleniu zawodowym młodocianych w zakładach pracy (Dz. U. R. P. Nr 41 z dnia 8 sierpnia 1951, poz. 311) oraz rozdział II, pkt. 12 Uchwały Prezydium Rządu Nr 448 z dnia 23.VI.1951 r. w sprawie szkolnictwa zawodowego („Monitor Polski“ A-59, poz. 776).

Uchwała ta przewiduje masowe przyjmowanie młodzieży na naukę zawodu nie tylko do szkół, lecz przede wszystkim do zakładów pracy. Ta nowa forma szkolenia kadr robotniczych bezpośrednio w zakładzie pracy zapewni przedsiębiorstwom wykwalifikowanych pracowników w danej branży, co w konsekwencji podniesie wydajność pracy, zwiększy produkcję, polepszy jakość wytwarzanych artykułów.

Dalszy rozwój naszego życia gospodarczego, postęp techniczny, mechanizacja, nie da się zrealizować bez stałego podnoszenia kultury i wiedzy pracowników.

Szkolenie wewnątrzzakładowe umożliwia tysiącom ludzi uzyskanie odpowiedniego wykształcenia i osiągnięcie wyższych kwalifikacji, jest przy tym równoznaczne z nauką w szkołach zawodowych pierwszego stopnia. Szkolenie wewnątrzzakładowe otwiera pracownikom drogę do awansu zawodowego. W formie szkolenia indywidualnego, brygadowego, bądź też kursowego, robotnik uzyskuje określony zawód; podniesienie kwalifikacji — w szkołach stachanowskich i na kursach. Założeniem szkolenia tego typu jest danie uczniowi specjalności w określonym zakresie, ujętym taryfikatorem robót dla danego zawodu.

Dotychczasowe przyuczenie niewykwalifikowanych pracowników do wykonywania pewnych czynności miało charakter fragmentaryczny, nie dawało robotnikom prawnych podstaw do właściwego zaszeregowania służbowego, nie określało zakresu ich niezbędnych umiejętności. Ograniczało się do mechanicznego wykonywania czynności bez znajomości zasad i procesów zachodzących przy wykonywaniu pracy, a tym samym hamowało możliwości wprowadzania usprawnień i współudziału w postępie produkcji. Obecny system szkolenia wewnątrzzakładowego ustala normatywy we wszystkich przypadkach i nakłada na zakład obowiązek szkolenia według opracowanego planu, zapewnia uczniowi po złożeniu egzaminu z wynikiem pomyślnym zaszeregowanie służbowe do przewidzianej grupy dla danego zawodu, określa zakres i czas szkolenia według ustalonego programu, który obok zajęć praktycznych uwzględnia wykłady teoretyczne.

Opierając się na wyżej podanych wytycznych, większość zakładów przemysłu mięsnego prowadzi w roku bieżącym szkolenie kadr robotniczych, umożliwiające tysiącom pracowników opanowanie zawodu, bądź też podniesienie kwalifikacji. Zgodnie z Państwowym Planem Gospodarczym, szkolenie zakładowe w resorcie mięsno-mleczarskim obejmuje przede wszystkim kobiety, których liczba znacznie wzrasta i będzie ciągle wzrastała w zakładach naszego resortu.

Przeszkolenie kadr kobiecych już w trzecim roku planu 6-letniego stało się zagadnieniem centralnym w zakładach, z których mężczyźni odeszli do przemysłu ciężkiego. Jest to fakt, który wcześniej czy później zaistnieje we wszystkich zakładach. Z uwagi na zadania jakie stoją przed przemysłem mięsnym w roku 1953 w zakresie szkolenia kadr roboczych oraz na wprowadzenie szkolenia do wszystkich zakładów, celem uniknięcia popełnianych błędów, podamy przykładowo zorganizowanie szkolenia w jednym z zakładów.

Dyrekcja zorganizowała naradę z udziałem przedstawicieli pionu inżynieryjno-technicznego, produkcji, zatrudnienia, personalnego oraz organizacji polityczno-społecznych zakładu. W wyniku przeprowadzonej analizy tego nowego zagadnienia ustalono plan organizacyjny. Dla spopularyzowania zagadnienia, na oddziałowych naradach produkcyjnych zostały omówione cele i założenia nowego typu szkolenia.

Kluczowe zagadnienie masowego zatrudnienia kobiet w działach produkcyjnych i technicznych oraz bieżące zapotrzebowanie wykwalifikowanych kadr były podstawą do wyznaczenia kierunków w jakich zakład szkoli pracowników.

Kierownicy oddziałów, względnie majstrowie, przy współudziale szefa personalnego oraz czynnika społeczno-politycznego, wytypowali kandydatów do szkolenia, instruktorów zaś wyznaczyło kierownictwo inżynieryjno-techniczne. Programy opracował pion inżynieryjno-techniczny przy współpracy instruktorów. Na podstawie taryfikatora robót ustalono zakres umiejętności pracownika na danym stanowisku roboczym. Wyznaczono tematy zajęć praktycznych, podając dokładne wskazówki metodyczne dla instruktora. Na podstawie określenia czasu potrzebnego do wyuczenia poszczególnych czynności został ustalony okres szkolenia pracownika. Programy zawierają tematy teoretyczne oraz uwzględniają konsultację wykładowcy z instruktorami i uczniami. Na odprawach instruktorów ze szkolącymi się dokładnie omówiono zasady szkolenia. Podpisanie umów między zakładem z jednej strony a szkolącym i uczniem z drugiej — nastąpiło na naradach produkcyjnych. Po otrzymaniu programów i dokumentacji instruktorzy przystąpili do szkolenia robotników

na poszczególnych stanowiskach. Nadmienić należy, że trudności zarówno natury psychicznej jak i technicznej, które wyloniły się w toku wprowadzania szkolenia, zostały pokonane dzięki zwartości i uświadomieniu kolektywu zakładu.

Aby szkolenie wewnątrzzakładowe osiągało coraz wyższy poziom oraz właściwie rozwiązywało zagadnienie kadrowe należy:

1) w ścisłej współpracy z aktywnym zakładowo dokładnie zapoznać kolektyw z nową formą i założeniami szkolenia,

2) wnikliwie przeanalizować potrzeby kadrowe przedsiębiorstwa, biorąc pod uwagę plan inwestycji, rozwój techniki, nowe procesy technologiczne, dotychczasową planowaną wydajność pracy,

3) opracować szczegółowe programy zajęć praktycznych w oparciu o taryfikatory robót,

uwzględniając podbudowę teoretyczną oraz najnowsze zdobycze naukowe i metody pracy,

4) zwrócić szczególną uwagę na właściwy dobór instruktorów, tak pod względem fachowym jak i ideologicznym, którzy potrafią przekazać swoje umiejętności przeopojone nową treścią socjalistyczną,

5) przeprowadzać egzaminy oraz zaszeregować uczniów w terminach i zgodnie z ustalonymi zasadami podanymi w odnośnych zarządzeniach,

6) dokładnie i systematycznie prowadzić dokumentację szkolenia.

Wysunięte postulaty nie wyczerpują kwestii, niemniej jednak mogą posłużyć jako punkty wyjściowe dla zakładów wprowadzających to zagadnienie, jak również ułatwić zakładom analizę dotychczasowego przebiegu szkolenia.

Narada w sprawie gospodarki węglowej i energii elektrycznej

W dniach 10 i 11 kwietnia br. zwołana została narada robocza w sprawie gospodarki węglem i energią elektryczną w przedsiębiorstwach podległych Ministerstwu Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, tj. Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego, Centralnego Zarządu Przemysłu Mleczarskiego, Centralnego Zarządu Jajczarsko-Drobiarskiego, Centralnego Zarządu Przetwórstwa Odpadków Roślinnych i Zwierzęcych, Centrali Rybnej i Centralnego Zarządu Przemysłu Chłodniczego.

Głównym zadaniem tej narady było podsumowanie dotychczasowego stanu omawianej gospodarki w różnych zakładach i centralnych zarządach, wykazanie braków i niedociągnięć, jak również osiągnięć i na tej podstawie nakreślenie metod przyszłej pracy celem wprowadzenia jak najostrzejszego reżimu oszczędności węgla i energii elektrycznej oraz pary, zgodnie z ogólnymi wytycznymi polityki gospodarczej naszego państwa ludowego.

Godną podkreślenia, pozytywną stroną tej narady jest właściwie zaplanowany jej zakres prac. Poza przemówieniami i dyskusją przewidziano w programie czas na referaty szkolące aparat energetyczny, np. co do metod magazynowania węgla (ref. Inż. W. Mowszowicza), co do przebudowy palenisk celem zużywania drobnych asortymentów węgla (ref. Ob. S. Kamińskiego), co do możliwości zaoszczędzenia energii elektrycznej przy wykorzystaniu właściwości różnych silników (ref. Inż. H. Sikorskiego) itp.

Sprawa oszczędności węgla w przedsiębiorstwach resortu przemysłu mięsnego i mleczarskiego jest wyjątkowo ważna, dotyczy bowiem zaplanowanej w ramach resortu oszczędności ok. 20.000 ton. Nie jest to tylko oszczędność węgla, ale i środków transportu (około 1500 wagonów), pracy i nakładów pieniężnych, oszczędność ma-

jąca wpływ na wzrost akumulacji, czyli sprzyjająca dalszemu rozwojowi zakładów przemysłu mięsnego oraz innych przemysłów wyżej wymienionych w dziedzinie ich podstawowych zadań gospodarczych, to jest zwiększeniu masy towarowej, asortymentów i podniesieniu jakości wyrobów będących podstawowymi artykułami spożycia najszerzych mas ludowych naszego kraju. Reżim oszczędności jest jedną z najpoważniejszych dźwigni przy zwycięskiej realizacji naszego historycznego planu 6-letniego rozwoju gospodarczego i budowy podstaw socjalizmu w naszym kraju.

Co więcej, uregulowanie gospodarki energetycznej w przemyśle mięsnym oraz w innych przemysłach wyżej omawianych da oszczędności podwójne. Praktyka wykazała, iż z powodu ustalonych limitów zużycia energii elektrycznej płacono poważne kary pieniężne. I tak np. Rzeźnia Miejska we Wrocławiu zapłaciła z tego tytułu karę — 7.500 zł, Zakłady Mięsne w Wałbrzychu — 5.000 zł, Rzeźnia i Tuczarnia Drobiu w Nowej Soli — 16.500 zł, itd. itp.

Celem rozbudowy systemu oszczędności w gospodarce energetycznej przemysłu mięsnego i innych przemysłów należy korzystać z wkładu pracowników odpowiedzialnych za tę dziedzinę. Należy rozwijać współzawodnictwo pracy zespołów i osób, należy korzystać z wszelkich udoskonień racjonalizatorskich, jak np. referowany na łamach „Gospodarki Mięsnej” *) pomysł racjonalizatorski palacza kotłowego Zakładów Mięsnych w Warszawie, Ob. Złоторzyńskiego, dotyczący opalania kotłów miałem itp.

Dla dobra rozwoju tej akcji należałoby publikować na łamach „Gospodarki Mięsnej” wypo- wiedziw postaci wymiany doświadczeń.

*) Patrz „Gospodarka Mięsna”, Nr 5, 1952 r.

FRANCISZEK WIELGOSZ

Kier. Sekcji Energii Ciepłej CZPMs w Warszawie

Walczyć ze stratami węgla przy obsłudze kotłów parowych

Oszczędne użytkowanie kotła parowego z paleniskiem o ręcznym narzucie zależy od umiejętności likwidowania strat zachodzących w procesie spalania. Najczęściej spotykanymi w praktyce objawami złej pracy paleniska, powodującymi straty, są:

d y m i e n i e

Przyczyna: za gruba warstwa paliwa na ruszcie, źle dobrany podmuch i ciąg, za duże jednorazowe dawki paliwa.

Zapobieganie: zmniejszyć grubość warstwy na ruszcie, uregulować podmuch i ciąg, dawać jednorazowo mniejszą dawkę paliwa, częściej ją narzucając;

z u p e ł n y b r a k d y m u

Przyczyna: duży nadmiar powietrza, za cienka i nierównomierna warstwa paliwa na ruszcie, nieszczelności boczne rusztu, małe obciążenie kotła.

Zapobieganie: dać grubszą warstwę paliwa rozmieszczoną równomiernie na całym ruszcie, boki rusztu uszczelnić gliną, przysłonić część rusztu cegłą szamotową i żużlem;

d u ż a i ł o ś ć c z ę ś c i p a l n y c h w p o p i e ł e

Przyczyna: duży prześwit rusztu, względnie nieodpowiednie paliwo.

Zapobieganie: zmniejszyć prześwit rusztu, ewentualnie stosować jako paliwo miał spiekający;

d u ż a i ł o ś ć c z ę ś c i p a l n y c h w ż u ż ł u

Przyczyna: za niska temperatura topliwości popiołu, za duże obciążenie jednostkowe rusztu.

Zapobieganie: zastosować dmuchawę parową pod rusztem lub stosować węgiel o wyższej temperaturze topliwości popiołu;

s z y b k i e z a n i e c z y s z c z a n i e kanałów spalinowych kotła przez lotny popiół i koksik

Przyczyna: za silny podmuch, wytwarzanie się dziur w warstwie paliwa.

Zapobieganie: zmniejszyć podmuch, zwilżyć miał, względnie spalać miał spiekający.

Z powyższego wynika, że dobór odpowiedniego paliwa i doprowadzenie właściwej ilości powietrza są podstawowymi czynnikami dla ekonomicznego spalania. Dlatego regułą każdego palacza winno być posługiwanie się zasuwami kominowymi i drzwiczkami popielnikowymi w ten sposób, aby:

a) przymykać zasuwę kominową i drzwiczki popielnikowe w czasie narzucania paliwa na ruszt, a samo narzucanie dokonywać szybko i sprawnie;

b) po narzuceniu paliwa zasuwę kominową i drzwiczki popielnikowe otwierać oraz otwierać również rozety w drzwiczkach ogniowych;

c) z chwilą gdy rozpoczyna się spalanie paliwa (płomień jaśniejszy i krótszy) rozety należy zamykać oraz stopniowo przymykać zasuwę kominową i drzwiczki popielnikowe.

Ponadto palacze winni szczególną uwagę zwracać na sam sposób narzucania węgla, a więc:

a) narzucać paliwo na ruszt w małych dawkach, a częściej;

b) utrzymywać na całym ruszcie równomierłą warstwę paliwa;

c) nie dopuszczać do tworzenia się dziur w warstwie paliwa na ruszcie.

Stosując umiejętnie w pracy wyżej podane wskazówki, w zależności od typu kotła, rodzaju paleniska i paliwa, wykorzysta się maksimum ciepła zawartego w paliwie, uzyskując oszczędność tak podstawowego surowca przemysłowego jakim jest węgiel.

Wymiana doświadczeń przemysłu mięsnego

WEZWANIE DO WSPÓŁZAWODNICTWA ZAŁÓG MASARNI

Na odprawie roboczej GS Strzegom, pow. świdnickiego, w dniu 28.II.1953 r., pracownicy masarni w Strzegomiu — ku uczczeniu I Krajowego Zjazdu Spółdzielczości Produkcyjnej — podjęli następujące długofalowe współzawodnictwo:

1. Produkowanie wędlin i wyrobów wędliniarskich najlepszej jakości

oraz o estetycznym wyglądzie zewnętrznym.

2. Produkowanie pełnego wachlarza asortymentów wędlin i wyrobów wędliniarskich.

3. Obniżenie kosztów własnych o 0,5%.

4. Zaoszczędzenie węgla przy produkcji o 10%.

5. Przestrzeganie czystości warsztatu i higieny osobistej oraz estetycznego wyglądu całego zakładu tak wewnątrz jak i na zewnątrz.

Do powyższego współzawodnictwa pracownicy masarni w Strzegomiu wezwali wszystkie załogi masarni naszego pionu w kraju.

WŁADYSŁAW ZEBLEWSKI
Instr. Masarni PZGS Świdnica

NARADA NAUKOWA DOTYCZĄCA CHŁODNICTWA W ZAKŁADACH MIĘSNYCH W BYDGOSZCZY

W dniu 5 marca 1953 r. odbyła się na terenie Zakładów Mięsnych w Bydgoszczy narada naukowa w sprawie „Akcji Doraźnej Chłodnictwa“, której zadaniem było podsumowanie dotychczasowych wyników i wskazanie perspektywy dalszego rozwoju budów chłodni. Narada dokonała przeglądu i oceny wybudowanej oraz oddanej do użytku chłodni i zamrażalni w Zakładach Mięsnych w Bydgoszczy. Zamrażalnie przewidziane na szybkie zamrażanie przede wszystkim półtuszy wieprzowych, zaprojektowane zostały na podstawie materiałów głównie radzieckich, o systemie oryginalnym, dotychczas w Polsce niestosowanym. Instalacja, wzorem najnowszych systemów, zaprojektowana została na trzy temperatury parowania, o różnych temperaturach dla chłodni, mroźni i zamrażalni.

W naradzie udział wzięli przedstawiciele Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego w Warszawie, Ekspozytury Wojewódzkiej CZPMs w Bydgoszczy oraz projektanci Biur Projektowych w Gdańsku, Krakowie i Bydgoszczy, Biu-

ra Projektów Inwestycyjnych Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego w Bydgoszczy, wszyscy wykonawcy robót, jak Bydgoskie Przemysłowe Zjednoczenie Budowlane, Chłodnie Przemysłowe w Warszawie oraz obsługa techniczna całej chłodni. Jako goście zaproszeni zostali mgr inż. R. Lipowicz, mgr inż. St. Ryszewski, inż. Czołhan, inż. Węglorz, inż. Grosman i inni.

Narada dokonała krytycznej i samokrytycznej oceny dotychczasowych osiągnięć oraz skoncentrowała swe obrady na zagadnieniach bezpośrednich zadań na okres przyszły.

Obiekt powyższy, przy wysiłku służb inwestycyjnych Przemysłu Mięsnego, projektantów i wykonawców, został oddany do użytku przed planowanym terminem. Oddanie 2.367 m² powierzchni chłodzonej na temperatury niskie i zerowe, w ramach „Akcji Doraźnej Chłodnictwa“, należy uznać za nowy, duży sukces naszego budownictwa i dorobku przemysłu mięsnego.

Edmund MAROSZ

Dz. Inwest. CZPMs Zakł. Mięś.
w Bydgoszczy

PODNIESIENIE JAKOŚCI PRODUKCJI RZEŹNIANEJ

Jak walczyć o wysoką jakość produkcji rzeźnianej?

Aby te sprawy omówić w poważnym skrócie, należy stwierdzić, że na jakość produkcji rzeźnianej składają się dwie zasadnicze cechy: 1) cechy wewnętrzne artykułów, przede wszystkim zdolność możliwie długiego czasu przechowywania ich bez oznak psucia się i przydatność do produkcji wysokogatunkowych przetworów mięsnych oraz 2) cechy zewnętrzne — czysta i staranna, wykonana zgodnie z techniką uboju obróbka zewnętrzna tuszy, półtuszy, ćwierci i innych artykułów produkcji rzeźnianej. Obydwie te cechy są w znacznym stopniu uzależnione od pracy pracowników przemysłu mięsnego.

Cechy wewnętrzne artykułów produkcji rzeźnianej nabywane są już przez żywca rzeźny. Żywiec rzeźny po nadejściu do rzeźni powinien należycie wypocząć, winien być nakarmiony i napojony, a przed ubojem na 12 do 14 godzin odpowiednio wygłodzony, natomiast pojonny na 5 do 6 godzin przed ubojem. Winien być poza tym traktowany łagodnie i bez bicia oraz krzyków doprowadzony do stanowiska ubojowego w stanie równowagi psychicz-

nej, a w miarę możliwości wykąpany, ale przed ubojem osuszony. W Związku Radzieckim cielęta przed ubojem kąpie się indywidualnie ciepłą wodą z mydłem, a potem suszy.

Na cechy wewnętrzne ma duży wpływ w dalszych procesach obróbki dokładne wykrwawienie i szybkie opróżnienie jamy brzusznej. Dokładne

wykrwawienie zależy poza właściwym oszalamianiem od prawidłowego klucia oraz czasu wykrwawienia, który dla świń nie powinien być krótszy od 5 — 8 minut, a dla bydła 8 — 10 minut. Opróżnienie jamy brzusznej powinno nastąpić w ciągu kilkunastu minut od chwili wykrwawienia. Im zwierzęta są chudsze i w gorszej kondycji rzeźnej, tym szybciej należy opróżniać jamę brzuszną. Z tego wniossek, że proces uboju i obróbki powinien być ciągle i nieprzerwany aż do wykonania toalety ostatecznej. Na cechy wewnętrzne artykułów produkcji rzeźnianej ma również wielki wpływ higiena miejsca uboju, higiena procesów uboju i obróbki, a wreszcie higiena osobista i stan zdrowia osób wykonujących ubój i obróbkę.

Na cechy zewnętrzne składa się czysta i dokładna obróbka, która cechuje się przy mięsie czystą, niepostrzępioną powierzchnią, wolną od strzępów mięsa, tłuszczu i kości, skrzepów krwawych, szczeciny, włosów, żółci i treści przewodu pokarmowego oraz powierzchnią obeszniętą zarówno od zewnątrz i wewnątrz jak i na przekrojach półtuszy. Pozostałe artykuły produkcji rzeźnianej obojętnie od przeznaczenia — jadalne czy niejadalne — musi cechować czystość zewnętrzna, brak obcych domieszek i zgodność z wymaganiami norm oraz przepisów odnośnie wyglądu każdego z tych artykułów.

Odpowiedzialnym za jakość produkcji rzeźnianej jest cały zespół pracowników rzeźni od poganiacza z magazynu żywca, poprzez ubojowca, magazyniera i mechanika, aż do kierownika handlowego i dyrektora rzeźni włącznie, każdy na swoim odcinku pracy.

ROLN. DYPL. MARIAN MISZTAŁ
Kier. Sek. Post. Techn. CZPMs w W-wie

PRACA KOLUMNY UBOJOWEJ

Kiedy ma rację majster szynkowni, gdy za nieudaną produkcję oskarża kolumnę ubojową?

W pewnych wypadkach za nieudaną produkcję szynek winą może być słusznie obciążona kolumna ubojowa. Na jakość produkcji szynek może bowiem mieć wpływ nacinanie skóry, luzowanie ścięgien, robienie dużej rany klucia w komorze ubojowej, brudna woda w oparzelniku, oparzelnik nie myty i nie szorowany codziennie. Woda w takim oparzelniku zawiera olbrzymią masę szkodliwych drobnoustrojów. Drobnoustroje przez każde nacięcie skóry zwłaszcza przez ranę od klucia

przenikają do wnętrza organizmu, wędrują naczyniami krwionośnymi i dostają się do szynki. Rozmnażają się szybko i powodują nieudaną produkcję. Kto winien? Oczywiście kolumna ubojowa.

Inna możliwość — rozcinanie i patroszenie odbywa się z opóźnieniem. Znane są wypadki przerywania pracy w hali uboju bo jest śniadanie. Ubite sztuki wiszą niewypatroszone, a drobnoustroje zawarte w przewodzie pokarmowym w międzyczasie przedostają się do mięśni i do szynki powodując nieudaną produkcję szynki. Kto winien? Również kolumna ubojowa.

Inna możliwość, to niedokładna, niechlujna obróbka, nie wymyte krwawniki, skrzepy krwi pozostawione na połówkach, połówki zabrudzone moczem z pęcherza, żółcią i treścią przewodu pokarmowego — produkcja szynek nieudana. I tym razem winę ponosi kolumna ubojowa.

WALKA Z RDZĄ

Jak należy wytłumaczyć występowanie plam rdzawych na etykietach na puszkach i jakie winno być postępowanie Kontroli Technicznej w tym wypadku?

Aczkolwiek pytający nie naświetlił bliżej warunków w jakich to zjawisko wystąpiło, postaramy się je rozpatrzeć i wyjaśnić.

W pierwszym rzędzie zastanówmy się co jest przyczyną powstawania rdzy punktowej na puszkach. Przyczyną zasadniczą może być niecałkowite pokrycie rdzenia żelaznego puszki powłoką cynową. Wprawdzie takie niecałkowite pokrycie nie jest nawet dostrzegalne gołym okiem, gdyż występuje w formie maleńkich punkcików, niemniej jednak pod wpływem warunków atmosferycznych, a zwłaszcza wilgoci, zachodzi utlenianie żelaza, które objawia się w formie rdzy.

Założmy, że puszki, które zostały pobrane do produkcji nie okazywały żadnych oznak występowania rdzy, jak również nie stwierdzono jej optycznie w czasie magazynowania po napełnieniu, gdyż puszki były natłuszczone. Puszki zostały oczyszczone, etykiety naklejone i puszki czekają kilkanaście dni na zapakowanie i wysyłkę. W tym to okresie prawdopodobnie ukazały się rdzawe plamy na etykietach. Gdzie leży przyczyna tego mankamentu?

Otóż z chwilą, gdy puszki zostały oczyszczone, a więc została usunięta warstwa izolacyjna tłuszczu z puszki, owe drobne niewidoczne punkciki, które powstały przez niedokładne powłoczenie blachy żelaznej powłoką cyny, pod wpływem powietrza i wilgoci, niezależnie od stosunkowo niskiej temperatury w magazynie, pokryły się rdzą, najpierw w minimalnych ilościach, później nastąpiło dalsze uszkodzenie powłoki puszki, a rdza przeszła na etykietę, tworząc rdzawe plamy, które na skutek porowatości papieru i wilgoci przyjmowały duże rozmiary.

Opisane zjawisko zostało prawdopodobnie stwierdzone w czasie kontroli magazynowania, ewentualnie przy braku puszek przed zapakowaniem

Jak widzicie w tych wypadkach majster szynkowni słusznie oskarża kolumnę ubojową. Jeżeli natomiast w waszej rzeźni takie wypadki nie zdarzają się, winnych szukać należy gdzie indziej, w magazynie żyweca, czy w samej szynkowni.

M. M-I

do skrzyń, przez pracownika Kontroli Technicznej.

Jakie winno być postępowanie Kontroli Technicznej Zakładowej tam, gdzie zjawisko to wystąpiło?

W pierwszym rzędzie KT musi zwrócić większą uwagę przy odbiorze transportu puszek dla zakładu, gdyż przy tym odbiorze można zauważyć największe zasadniczych wad, które podlegają formalnej reklamacji w stosunku do Zakładów Opakowań Blaszanych. Czynności te wymagają jednak wyposażenia KT w odpowiednie szkła powiększające.

W wypadku wystąpienia na etykietach większych lub znacznej ilości plam rdzawych, puszek takich nie może KT dopuścić do wysyłki, należy je wysortować, zdjąć etykiety, przeczyścić i zaopatrzyć nowymi etykietami, a dopiero wówczas nadają się one do wysyłki. Następnie KT winna postawić wniosek by puszki etykietować możliwie tuż przed pakowaniem i wysyłką lub rozprowadzeniem do sprzedaży. Konserw przeznaczonych do dłuższego magazynowania w ogóle nie należy etykietować tylko natłuszczyć, a etykiety dołączyć luzem.

Stwierdzając zasadnicze wady fabryczne opakowań blaszanych KT winna powiadomić natychmiast miejscowy Dział Zaopatrzenia Materiałowego, który zawiadomi Dział Zaopatrzenia Centralnego Zarządu, celem interwencji w Fabryce Opakowań Blaszanych.

Mgr Inż. Edmund Kosiba

Mgr Inż. Witold Ostrowski

Prac. Dz. Kontr. Techn. CZPMs w W-wie

PRACA WILKA

Od czego zależy dobra praca wilka?

Praca wilka zależy od: a) kontroli pracy wilka, b) przygotowania surowca, c) odpowiedniej obsługi.

Kontrolując pracę wilka trzeba przede wszystkim zwrócić uwagę na stopień naostrzenia noży, a zwłaszcza ich końcowych odcinków, które najwięcej pracują. Równolegle z ostrzeniem noży należy ostrzyć tarcze siatkowe, zmieniając je jednocześnie z nożami. Ważny jest sposób zestawienia noży wilka. Najlepiej pracują one pod optymalnym kątem ostrza 20° w stosunku do siatki. Tarcze siatkowe należy przykręcać ręcznie. Zbyt słabe przykręcenie powoduje miażdżenie mięsa, zbyt mocne (kluczem) tępi szybko noże.

Przygotowanie surowca polega na należytych usunięciu kości i rozdrobnieniu wstępnym. Przy usuwaniu kości należy również usuwać grubsze ścięgna, które tak jak i kości powodują szybsze tępienie, a nieraz i łamanie noży. Konsystencja mięsa winna być elastyczna a nie twarda. Mięso zwierząt dobrze wytuczonych, jędrne, rozdrabnia się lepiej. Im surowiec gorszej jest

konsystencji, tym lepiej należy go przed rozdrobnieniem wychłodzić.

Podawanie mięsa na wilk winno odbywać się równomiernym strumieniem, gdyż nadmiar powoduje gnecenie mięsa, a za mała ilość — rozgrzewanie wilka. Wilk pracuje odpowiednio, gdy zmielone mięso jest wyraźnie czerwone, zimne, o powierzchni błyszczącej, gdy pasma są długie o ostrych konturach, a całość masy kleista. Pasma są raz tłuste, raz chude, w zależności od surowca. Przy złe pracujących wilkach pasma rozpadają się, gdyż mięso straciło własności zlepiania, nie jest tak zimne, wszystkie pasma są tłuste, ponieważ mięso chude powleka tłuszcz, barwa żywo czerwona zanika.

Po skończonej pracy należy wyciągnąć transportery i narzędzia tnące, przemyć je ciepłą wodą z sodą, przy czym siatki nie należy oczyszczać przez uderzenie, lecz przepychać ją pałeczką lub szczotką. Składać wilk tuż przed użytkowaniem. Zwracać uwagę na stałe oliwienie łożysk.

Inż. LW

**Walczy o postępowanie techniczne
zakładów przemysłu mięsnego**

Materiały naukowo-badawcze

przemysłu mięsnego

Kand. Nauk Roln. L. TOMME, Kand. Nauk Roln. R. MOZGOWAJA,
S. KARAWAJEWA, N. SADOWNIKOWA.

Wszechzw. Nauk.-Dośw. Inst. Przem. Mięsn. w ZSRR

Czas przetrzymywania bydła rogatego bez żywienia

Zachowanie kondycji dorosłego bydła rogatego, które przybywa do zakładów przemysłu mięsnego w celach uboju, ma dla tego przemysłu wyjątkowo wielkie znaczenie.

Wielu też naszych uczonych zajmowało się sprawą ustalenia czasu przetrzymywania zwierząt bez żywienia przed ubojem, utraty mięsa i tłuszczu w różnych okresach głodówki, jak również badaniem warunków przetrzymania przedubojowego, które mają wpływ na jakość mięsa oraz na technikę jego przeróbki wstępnej.

Niektórzy uczeni (Akad. N. G. Bielenkij, A. K. Szwabe) uważają, iż w okresie przetrzymywania przedubojowego, przy głodówce trwającej trzy lub cztery doby, dorosłe bydło rogате nie traci mięsa i nie obniża stopnia utuczenia.

Według zdania innych (Prof. W. J. Wolfere, Prof. M. N. Jakowlew) bydło przy głodówce traci mięso i tłuszcz.

Dyskusja przeprowadzona na łamach czasopisma „Miasnaja Industrija” w związku z artykułem t. Czerkasowa pn. „Środki walki ze stratami żywej wagi bydła” wykazała, że również wielu pracowników przemysłu mięsnego nie posiada w tej sprawie dostatecznych danych dla sprecyzowania stanowiska.

Jednakże dane takie istnieją. Celem dokładnego określenia okresu głodówki bydła, Wszechzwiązkowy Naukowo-Doświadczalny Instytut Przemysłu Mięsnego przeprowadził w kombinacie mięsnym im. Mikołajana w Moskwie odpowiednie doświadczenie. Doświadczeniu poddano młodzieńcze bydła rogatego w wieku 2 i pół lat, średnio utuczoną, która jest podstawowym surowcem przerabianym przez zakłady przemysłu mięsnego.

Zbadaliśmy wpływ głodówki zwierząt na zawartość przewodu pokarmowego, jak również skład chemiczny tej zawartości; wpływ głodówki zwierząt na wydajności mięsa; przemianę azotową w zależności od różnych okresów głodówki.

W okresie kontrolnym (ewidencyjnym), tak jak we wstępnym etapie doświadczenia (w przeciągu 10—15 dni), wydawano bydłu siano w stosunku 4 kg na 100 kg żywej wagi na dobę. Karmienie miało miejsce dwukrotnie: o 8 i o 17 godz., natomiast pojenie dowolne — trzy razy na dobę. Obliczono dokładnie ilość zjedzonej paszy, jak również wypitej wody. Następnie miało miejsce ważenie zwierząt i ich karmienie po raz ostatni, po czym stawiano by-

dło to na głodówkę o różnych okresach trwania.

W tablicy Nr 1 podane są średnie dane o żywej wadze i stratach 15 sztuk, w 3 seriach według okresu trwania głodówki:

Tablica 1

Żywa waga przy postawieniu na badanie (kg)	Żywa waga po karmieniu (kg)	Czas trwania głodówki (godz.)	Żywa waga przed ubojem (kg)	Straty żywej wagi (w %)
262,0	269,0	—	269,0	—
258,0	265,0	24	248,7	6,2
259,3	266,3	48	239,0	10,3
260,7	267,7	72	232,3	13,2
258,0	265,0	96	224,3	15,4

Jak widać z tej tablicy, niejednokrotnie intensywnie powstawały straty żywej wagi na dobę w różnych okresach głodówki.

Zbadaliśmy również rozmiary strat żywej wagi i wydajności mięsa z kośćmi po zastosowaniu różnych okresów głodówki młodzieży bydła rogatego, która przybywała do kombinatu po opasie na wytłokach. Do doświadczenia wzięto 41 sztuk zwierząt powyżej średniego utuczenia, przy średniej żywej wadze 334,8 kg.

Straty żywej wagi tej młodzieży wynosiły: przy głodówce trwającej 24 godziny — 6,5 proc., 48 godzin — 9,8 proc. i 72 godziny — 12,5 proc.

Jak wynika z tego doświadczenia, największe straty miały miejsce w pierwszej dobie głodówki.

Straty na wadze po 72 godzinach (12,5 proc.) nieznacznie tylko odbiegały od strat mających miejsce przy pierwszym doświadczeniu (13,2 proc.).

W przeciągu wszystkich czterech dobie głodówki zbierano kał i mocz każdego zwierzęcia. Wydaliny kału w pierwszej dobie wynosiły 13,5 kg, w drugiej — 6,8 kg, w trzeciej — 4,6 i w czwartej — 2,7 kg.

Konsystencja kału również się zmieniała. W pierwszej dobie była ona normalna, następnie zaś wzrastał procent bezwzględnie suchych substancji i zmniejszała się zawartość płynu.

W miarę trwania głodówki znacznie zmniejszała się ilość wydalaną wraz z kałem substancji pokarmowych.

Wydalenie moczu nie było równomierne. W pierwszej dobie głodówki zwierzęta dużo piły,

moczu zaś wydalaly mniej niż przyjmowały wody; począwszy od drugiej doby głodówki — ilość przyjmowanej wody znacznie się zmniejszała, a ilość moczu znacznie przewyższała ilość wypitej wody.

W przeciągu pierwszych dwóch dob trwania głodówki zwierzęta zachowywały się bardzo niepokojnie, rzadko kładły się, ryczały, następnie zaś stały się całkowicie ospałe i — przeważnie skurczone — leżały.

Świadczy to o tym, że zwierzęta ostro odczuwały głód i przystosowały się do tego, aby zmniejszyć straty substancji pokarmowych z organizmu.

Ubój kontrolny zwierząt poddanych doświadczeniu miał miejsce w dwie godziny po karmieniu, następnie — po 24, 48, 72 i 96 godzinach głodówki.

Celem ochrony zawartości żołądka i jelit, na przewód pokarmowy nakładano ligaturę.

Wszystkie części żołądka (żwacz, czepiec, księgi i trawieniec), jak również grube i cienkie jelita, oddzielone były jedno od drugich przez nakładanie ligatury. Oddzielone w ten sposób części żołądka, jelita i odbytnica, zawieszane były wraz z ich zawartością lub też bez niej.

Niżej cytujemy (w tablicy 2) dane o zawartości (w kg) przewodu żołądkowo-jelitowego zwierząt w zależności od okresu głodówki (średnie dane dla 3 serii doświadczeń, cytowanych w tablicy 1).

Tablica 2

Części przewodu pokarmowego	Okres trwania głodówki				
	2	24	48	72	96
Żwacz, czepiec	48,8	36,4	30,4	23,0	21,7
Księgi	6,4	5,6	5,1	4,7	3,6
Trawieniec	1,3	1,2	0,8	0,6	0,4
Ogółem treść żołądka	56,5	43,2	36,3	28,3	25,7
Jelita cienkie	5,2	3,7	3,7	3,2	2,3
Jelita grube	6,0	5,0	4,0	3,0	3,1
Odbytnica	0,4	0,9	0,8	0,4	0,7
Ogółem zawartość jelit	11,6	9,6	8,5	6,6	6,1
Treść całego przewodu żołądkowo-jelitowego	68,1	52,8	44,8	34,9	31,8

Z czterech części żołądka stosunkowo największe straty miały miejsce w trawieńcu.

Konsystencja zawartości żołądka w miarę przedłużania się okresu głodówki zmieniała się w kierunku zwiększenia się frakcji płynu.

Gwałtowne zwiększenie się płynu zauważono w trawieńcu i w żwaczu. Konsystencja zawartości ksiąg prawie się nie zmieniała, pozostając bardzo gęstą w przeciągu wszystkich okresów trwania głodówki.

Zawartość jelit cienkich też stała się bardziej płynna, przy czym w jelitach cienkich ilość płynu zwiększała się znacznie. Przy trwaniu głodówki 72 i 96 godzin, zawartość jelit cienkich stała się śluzowa. Ilość płynu w zawartości odbytnicy przy zwiększeniu się okresu głodówki

albo zmniejszała się, albo też pozostała na jednym poziomie.

Ilość bezwzględnie suchych i pokarmowych substancji w zawartości przewodu żołądkowo-jelitowego w miarę wzrostu okresu głodówki zmniejszała się.

Tablica 3

Substancje	przy karmieniu	trwanie głodówki w godz.			
		24	48	72	96
Bezwzględnie suche substancje w tej liczbie:	10,98	5,98	3,66	2,99	2,28
proteiny	2,24	1,13	0,64	0,43	0,23
tłuszcze	0,24	0,07	0,03	0,03	0,02
celuloza	3,74	2,01	1,17	0,94	0,77
bezażotowe, ekstrakcyjne substancje	3,26	1,80	1,21	0,93	0,72

W tablicy 3 cytowane są dane o wzajemnym stosunku między substancjami pokarmowymi (w kg) we wszystkich częściach przewodu żołądkowo-jelitowego zwierząt po zastosowaniu różnych okresów głodówki.

Największe zmniejszenie ilości bezwzględnie suchej substancji można było zaobserwować podczas pierwszych 24 godzin głodówki. To samo miało miejsce ze wszystkimi substancjami pokarmowymi. Przy ogólnej stracie treści przewodu żołądkowo-jelitowego w przeciągu 24 godzin 22,3%, straty substancji pokarmowych były znacznie większe, a mianowicie bezwzględnie suchych substancji — 45,5%, proteinów — 49,6% i tłuszczu — 70,8%.

W drugiej dobie głodówki straty treści przewodu żołądkowo-jelitowego powiększają się, przy czym gwałtownie zmniejsza się ilość substancji pokarmowych w niedojadkach. Po 48 godzinach głodówki zwierzęta tracą średnio 34,2% zawartości przewodu żołądkowo-jelitowego, substancji suchych — 66,7%. Straty proteinów wynoszą 71,4% i tłuszczu — 87,5%.

Celem podtrzymania podstawowych procesów życiowych (jak również wagi) zwierzęta powinny otrzymać określoną ilość paszy, która uzależniona jest od wielkości zwierzęcia, intensywności zachodzącej w jego organizmie przemiany i od warunków utrzymania zwierzęcia.

Ilość substancji pokarmowych znajdująca się w przewodzie pokarmowym po 24 godzinnej głodówce jest niewystarczająca dla podtrzymania funkcji życia i zwierzę musi czerpać te substancje z tkanek organizmu.

Celem ustalenia wpływu trwania głodówki była na wydajność mięsa (tuszy) zważyliśmy tusze zwierząt poddanych głodówce w czasie 24, 48, 72 i 96 godzin.

W tablicy 4 cytowane są dane o wadze mięsa z kośćmi i procent jego wydajności po okresach głodówki.

Uwzględniając okoliczność, iż w przemyśle mięsnym stosuje się 24 godzinną głodówkę, to wszelkie obliczenia dokonane przez nas również obejmują 24 godziny.

Tablica 4

	Bez głodówki	Czas trwania głodówki w godzinach			
		24	48	72	96
Żywa waga zwierząt przed postawieniem sztuk na doświadczenie (w kg)	262,0	258,0	259,3	260,7	258,0
Średnia waga mięsa z kośćmi (w kg)	118,4	116,3	113,7	112,7	109,0
Wydajność mięsa z kośćmi w % w stosunku do wagi zwierzęcia przed doświadczeniem	45,2	45,1	43,9	43,2	42,3
Wahania wydajności mięsa w %					
od	43,4	42,8	42,7	42,1	40,6
do	47,9	47,8	46,1	45,2	45,1

Badania wydajności mięsa z kośćmi (tusz) we wszystkich wypadkach wykazały zmniejszenie się jej w miarę przedłużania okresu głodówki.

Przyjmując jako podstawę dane doświadczenia, które wykazują, iż straty mięsa z kośćmi przy 48 godz. głodówce wynoszą 1,2% żywej wagi, a przy 72 godz. — 1,9%, można określić co następuje:

przy uboju młodzieży o żywej wadze 200 kg po 48 godzinnej głodówce straty wynoszą 2,4 kg, po 72 godzinnej — 3,8 kg; przy żywej wadze 250 kg straty po upływie 48 godzin wynoszą 3 kg, a po 72 godzin — 4,7 kg; przy żywej wadze 300 kg odnośne straty wynoszą 3,6 i 5,7 kg.

Dane powyższe odnoszą się do młodzieży bydła rogatego karmionej sianem. Co się tyczy młodzieży opasanej wytłokami, to straty na mięsie po głodówce były o 0,5% wyższe. Znajduje to swe wyjaśnienie w wyższym stopniu utuczenia sztuk karmionych wytłokami.

Wyżej cytowane dane mówią o tym, iż przy trwaniu głodówki powyżej 24 godzin dają się zauważyć znaczne straty mięsa z kośćmi. Jest to jednak tylko jedna strona zagadnienia. Wiadomo, że nie chodzi jedynie o wielkość wydajności mięsa, lecz również o jego jakość, skład chemiczny i stopień utuczenia.

Według danych Prof. Popowa, Tomme i innych, zawartość substancji pokarmowych mięsa zmienia się stosownie do stopnia utuczenia i do wieku zwierząt. Zawartość wody w mięsie młodzieży większa jest niż przy mięsie bydła dorosłego, a wraz ze zwiększeniem się ilości wody zmniejsza się zawartość tłuszczu.

Według innych danych (Wwiedieński, Smorodincew) wraz z obniżeniem się stopnia utuczenia zwierząt zmniejsza się kaloryczność mięsa i zawartość tłuszczu, zaś ilość wody wzrasta.

Przeprowadzone przez nas analizy mięsa co do zawartości wody w mięsie po różnych okresach głodówki dały następujące wyniki: przy uboju zwierząt bez poddania ich głodówce zawartość wody w mięsie wynosiła 75,7%; po głodówce w przeciągu 24 godzin — 76,6%; 48 godzin — 77,1%; 72 godzin — 77,2% i 96 godzin — 77,2%.

Dane te wykazują, iż w miarę przedłużania się okresu głodówki zawartość wody w mięsie zwiększa się, to znaczy, że jego jakość pogarsza się.

W naszych badaniach poważne miejsce zajęło również określenie bilansu azotu w organizmie zwierząt. Wiadomo, iż według bilansu azotu można sądzić o rozkładzie lub odkładaniu w organizmie zwierząt białka. Ponieważ ilość białka w kale, moczu i w miejscach odkładania równa jest jego ilości w paszy, określiliśmy przeto zawartość azotu w paszach i w wydalinach.

W tym celu ustaliliśmy ilość azotu w paszy, które zadano zwierzętom przed postawieniem ich na głodówkę, a następnie, zbierając starannie w przeciągu okresu głodówki zwierząt kał i mocz, określiliśmy zawartość azotu w tych wydalinach.

Na podstawie danych o wydalaniu azotu w różnych okresach głodówki zwierząt zestawiliśmy ogólny bilans azotu zwierząt poddanych doświadczeniu we wszystkich okresach głodówki (2, 3 i 4 doby), określając przy tym ilość rozpadu białka i straty mięsa.

Tablica 5

Średnie wskaźniki przy obliczaniu na 1 szt. pogłowia	Czas trwania głodówki			
	24 godz.	48 godz.	72 godz.	96 godz.
Bilans azotu w g (—)	8,5	79,5	153,3	209,0
Ilość rozkładającego się białka (g)	50,8	476,8	920,0	1254,0
Straty mięsa (kg)	0,22	2,05	3,99	5,45

Cytowany w tablicy powyższej bilans azotu wskazuje, że zwierzęta w czasie głodówki rozchodowały substancje azotowe organizmu.

Straty na mięsie przy 100 kg żywej wagi wynosiły: przy 24 godzinnej głodówce — 85 gramów, 48 godz. — 793 g, 72 godz. — 1,5 kg i 96 godz. — 2,1 kg.

Nieznaczne straty w pierwszej dobie wskazują na to, że zapotrzebowanie organizmu w substancje azotowe pokrywane jest prawie w pełni wartością przewodu pokarmowego.

Przy 48 godz. głodówce zwierząt straty w mięsie są już znaczne, co podkreśla niedopuszczalność stosowania takiego okresu.

Na zakończenie należy podkreślić, że doświadczenie przeprowadziliśmy latem, w warunkach jak najbardziej sprzyjających dla zwierząt, przy należytej ich pielęgnacji i zabezpieczeniu im maksymalnego spokoju.

Zupełnie oczywiste jest, iż przy mniej sprzyjających warunkach utrzymania zwierząt, a w szczególności w okresach jesieni i zimy, straty żywej wagi i mięsa z kośćmi po głodówce przekraczające 24 godzin wzrosną jeszcze bardziej.

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

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

Wpływ surowca i pasteryzacji na szynkę konserwową*)

NAPEŁNIENIE PUSZKI

W praktyce przerobowej kładzie się od dawna duży nacisk na ściśle dobieranie wielkości puszki do wagi szynki. Twierdzi się bowiem, że możliwe dokładne wypełnienie puszki (nawet przez stosowanie prasy) ma mieć istotny wpływ na zmniejszenie ilości wydzielającego się soku mięsnego (% galarety).

Pozostawienie wolnych przestrzeni zmienia bowiem warunki przewodnictwa cieplnego oraz może mieć wpływ na kolor wierzchnich warstw.

Słowem, przemysł wymaga ścisłego wypełnienia puszek.

Dla rozpatrzenia wpływu wypełnienia puszki szynkowej przeprowadziliśmy serię doświadczeń z 5 parami szynek (prawa i lewa z tej samej świni), z których połowa została zamknięta do puszek o formacie odpowiadającym ich wadze, a drugie szynki z każdej pary do puszek o formacie o 1—2 numery większym. Poza tym prze-rób odbywał się równocześnie w sposób przyjęty w praktyce. Szynki w puszkach większego formatu pasteryzowano jednak wg ich wagi a nie formatu puszki, tak, że szynki parzyste o jednakowej wadze a różnym formacie pasteryzowane były jednakowo według norm przemysłowych dla formatu mniejszego. Istotnym bowiem miernikiem przy ustalaniu czasokresu pasteryzacji jest waga mięsa a nie format puszki.

Przebieg temperatur w szynkach parzystych był jednakowy (za wyjątkiem pary 2/IV).

Tablica 3.

Parzystość	Cecha	format puszki	% galarety	czasokres całk. paster. minut	z tego po- nad 65° minut
1 para	1 P/IV	A 02	8,6	205	45
	1 L/IV	A 2	9,8	205	45
2 para	2 P/IV	A 1	10,6	185	35
	2 L/IV	A 00	12,1	185	55
3 para	3 P/IV	G 03	8,1	260	50
	3 L/IV	G 3	10,8	260	50
4 para	4 P/IV	G 03	7,9	250	30
	4 L/IV	G 02	8,8	250	30
5 para	5 P/IV	A 3	10,6	215	45
	5 L/IV	A 02	10,9	215	45

W powyższym zestawieniu szynki są zestawione parami, przy czym zawsze szynka zapakowa-

na do puszki większego niżeli potrzeba formatu podana jest na pierwszym miejscu.

Wyniki naszego doświadczenia nie potwierdzają zatem spotykanych w praktyce zapatrywań, bowiem we wszystkich wypadkach szynki zapakowane w puszki o większych formatach wykazywały mniejszy % galarety (o 0,3 — 2,7%).

Obserwacje praktyki wynikały prawdopodobnie z faktu, że czasokres pasteryzacji jest uzależniony od wielkości puszki. Zatem szynka zapakowana do puszki większej niż by tego wymagała jej waga, była automatycznie w praktyce pasteryzowana dłużej. Jest jasne, że takie przedłużenie pasteryzacji musi zwiększyć ilość wycieku mięsnego, co omówiliśmy na innym miejscu¹⁾. Powyższe rzuca inne światło na zagadnienie wycieku i % galarety, lecz nie narusza wytycznej przemysłowej szczelnego wypełnienia pojemności puszek szynkowych.

Szynka krajana w plastry

W praktyce spotyka się od wielu lat małe płaskie konserwy konturowe, zawierające kilka cienko krajanych plastrów szynki konserwowej. Tego rodzaju produkt ma szczególną wartość użytkową dla celów podróźniczych, turystycznych i sportowych. Szynkę po normalnej obróbce, pasteryzacji i schłodzeniu kraje się w cienkie plastry, zamyka pod próżnią i powtórnie pasteryzuje się w płaskich, szerokich puszkach, formatu plastra szynki.

Odtwarzając w naszych doświadczeniach powyższe postępowanie przy zastosowaniu puszek 400 g cylindrycznych wskutek braku małych puszek (konturowych) otrzymaliśmy przy powtórnej pasteryzacji szynkę krajanych w plastrach od 3,9—8,7% galarety. Produkt był pasteryzowany w łaźni wodnej do temperatury wewnętrznej mięsa 72°. Przy pierwszym gotowaniu szynki w całości dogrzano produkt do temperatury 52—68°, uzyskując wyciek 4,4—9,3% wagowych.

W sumie zanik wagi przy powyższej podwójnej pasteryzacji wynosił od 8,3—17,6% wycieku (galarety) zależnie od różnic indywidualnych surowca.

Szynka krajana w ocenie organoleptycznej wykazuje mniejszą soczystość w porównaniu z pro-

*) Ciąg dalszy artykułu drukowanego w Nr. 4 — 1953 r., „Gospodarki Mięsnej“.

duktem wyjściowym, lecz poza tym uzyskiwała dodatnią ocenę pozostałych cech jakościowych. Dlatego zapewne szynki krajane w plastry stanowią od dawna jeden z artykułów produkowanych przez przemysł mięsny dla celów turystycznych i podróżniczych.

PASTERYZACJA POWTARZANA

Nie wiadomo, czy związki białkowe, które uległy denaturacji pod wpływem ogrzewania i utraciły wskutek tego część soku mięsnego przyjmują postać trwałą, nie ulegając dalszym zmianom. Niewiadomo, czy przy powtórzeniu działania ciepła w postaci powtórnego zabiegu pasteryzowania (tyndalizacja) następują dalsze zmiany i dalszy wyciek soku, mimo nie przekroczenia temperatur osiągniętych za pierwszym razem.

Przy ogrzewaniu myozyny jej denaturacja cieplna może być podzielona na różne reakcje. W czasie pierwszej z nich nieznacznie tylko zwiększa się ilość aktywnych grup SH, lecz myozyna staje się nierozpuszczalna w stężonych roztworach soli. W czasie drugiej reakcji zachodzącej w temperaturze wyższej powstaje duża ilość grup SH. Ta druga reakcja ma znacznie niższy współczynnik termiczny.

Przy ogrzewaniu mięśni w temperaturach charakterystycznych dla poszczególnych mięśni, zachodzi najpierw odwracalna kontrakcja termiczna (w temperaturach odpowiadających I reakcji myozyny), a dopiero przy dalszym ogrzewaniu kontrakcja nieodwracalna (w temperaturze II reakcji).

Wychodząc z tych rozważań przeprowadziliśmy próby z pasteryzacją powtarzaną, chociaż dla praktyki wyniki te mają tylko znaczenie teoretyczne.

W naszych doświadczeniach konserwy szynkowe po normalnej przemysłowej pasteryzacji i po stwierdzeniu % galarety dzielono na części i napełniano do płaskich (cylindrycznych) puszek o pojemności 400 g. Mięso dawano bądź w całości, bądź krajano w cienkie plastry (patrz wyżej), po czym po odpowietrzeniu do ok. 20 mm Hg poddawano je pasteryzacji powtarzanej w łaźni wodnej przez 10 min. o temp. 100 i 82° przez 60 min. studząc je w bieżącej wodzie w ciągu 15 minut. W niektórych wypadkach pasteryzację powtarzano po kilku tygodniach po raz drugi.

Doświadczenia nasze wykazywały, że przy powtarzanej pasteryzacji następuje ponowne wydzielenie soku mięsnego z mięsa, przy czym ilość wydzielającego się soku była mniejsza niż przy pierwszej pasteryzacji, o ile przy pierwszej pasteryzacji mięso dogrzało się co najmniej do krytycznej temperatury ok. 65°¹⁾.

Tabela 4.

Cecha	temp. wewn. przy I paster. 0°	% galarety po 1 pasteryz.	% galarety przy powtórnej paster.
I L/II	72	15,8	7
5 L/II	72	10,8	7
5 L/III	68	9,5	6,3
I P/III	64	8,1	6,8
4 L/III	64	7,1	11,9
3 P/III	62	6,7	8,8
5 L/III	69	8,9	6,4
3 L/III	60	5,9	10,1
2 P/III	58	4,9	10,0
2 L/III	55	7,6	8,7
4 P/III	52	4,4	14,0

Pomijając indywidualne wahania występujące przy pierwszej pasteryzacji w granicach kontrakcji mięśni (ok. 60—65°) możemy stwierdzić co następuje:

1) Jeśli przy pierwszej pasteryzacji mięso osiągnęło lub przekroczyło temp. kryt. 60—65°, ilość wycieku przy powtarzanej pasteryzacji jest stale mniejsza niż przy pierwszej.

2) Jeżeli mięso przy pierwszej pasteryzacji nie przekroczyło zasięgu temp. kryt., ilość wydzielającego się soku mięsnego przy powtarzanej pasteryzacji jest większa.

Powyższe zgodne jest z ustalonym przez nas kryterium temperatury krytycznej i czasem działania ponad 65°.

Wpływ rozdrobnienia

Należało by przypuszczać, że rozdrobnienie mięsa w postaci pokrajania go na plastry spowoduje przy powtarzanej pasteryzacji zwiększenie ilości wycieku w porównaniu z próbami kontrolnymi poddanymi powtarzanej pasteryzacji w kawałkach. Tymczasem prawie w 80% naszych doświadczeń stwierdziliśmy zjawisko wręcz przeciwnie. Szynka pokrajana w cienkie plastry, poddana powtarzanej pasteryzacji wykazała o 3—10% mniej galarety niż szynka pasteryzowana powtórnie w całym kawałku.

Tabela 5.

Cecha	% galarety przy powtarzanej pasteryzacji	
	plastry	kawałki
I L/II	3,0	7,0
5 L/II	4,0	7,0
I P/III	4,5	6,8
2 P/III	7,7	10,0
2 L/III	8,7	5,5*)
3 P/III3	3,9	8,8
3 L/III	4,2	10,1
4 P/III	3,9	14,0
4 L/III	5,3	11,9
5 P/III	7,0	6,3*)
5 L/III	8,7	6,4*)

*) wyjątki

(Ciąg dalszy na str. 151)

Skup i kontraktacja

ROMAN BISKUBSKI

Kier. Dz. Masarni CRS „S. Ch.” w Warszawie

Przebieg realizacji odkupu gospodarczego i uboju zwierząt rzeźnych w masarniach GS

Uchwała Rady Ministrów z dnia 3 stycznia 1953 r. postawiła nowe zadania przed warsztatami masarskimi CRS. Do wykonania tych zadań został włączony cały aparat instrukcyjno-kontrolny poprzez organizowanie odpraw roboczych na szczeblu Centrali Rolniczej Spółdzielni „Samopomoc Chłopska” w Warszawie, Wojewódzkich Związków Gminnych Spółdzielni „Samopomoc Chłopska” oraz PZGS, na których omówiono technikę, warunki i organizację odkupu nadwyżek mięsa oraz znaczenie uboju i odkupu mięsa pochodzącego z uboju gospodarczego.

Po odbyciu narad roboczych, pracownicy spółdzielczości wiejskiej przeprowadzili na terenie gmin i gromad akcję uświadamiającą, celem przekonania rolnika o korzyściach jakie osiągnie ze sprzedaży nadwyżek mięsnych Gminnym Spółdzielniom „Samopomoc Chłopska”. Poza tym w porozumieniu z Prezydiami Rad Narodowych sprawę odkupu postawiono na porządku obrad podczas odpraw z sołtysami, jak również propagowano tę akcję za pośrednictwem radiowęzłów.

W założeniach stawia się przed pionem przetwórstwa mięsnego CRS uruchomienie nowej sieci usługowych punktów ubojowych w zależności od potrzeb terenowych. W punktach tych rolnicy-produccenci poza ubojem usługowym mogą zbywać swoje nadwyżki produkcyjne w postaci mięsa. Jednocześnie mogą oni przerabiać mięso na wędliny dla własnego spożycia, jak również

na sprzedaż wolnorynkową w warsztatach masarskich GS. Stosunkowo niska opłata za dokonane usługi przy uboju, względnie przerobie, ściąga do punktów usługowych prowadzonych przez GS coraz liczniejszych zleceniodawców — rolników-producentów.

Wzrost liczby zleceniodawców wynika po pierwsze — z różnicy poniesionej przez rolnika opłaty za dokonaną usługę, która to opłata dla prywatnego przygodnego rzemieślnika wynosiła ok. 100 zł. w gotówce, plus dodatki w naturze (część mięsa, jelita itp.), podczas gdy w GS opłata ta wynosi ok. 70 zł. bez żadnych dodatków; po drugie — usługa dokonana jest w dobrych warunkach sanitarnych; po trzecie — zlecenie dokonania usługi w GS nie przeszkadza rolnikowi-zleceniodawcy w wykonaniu jego normalnej pracy; po czwarte — wykonane na zlecenie w warsztacie masarskim GS wyroby mięsne, zgodnie z wydanym zarządzeniem Ministra Handlu Wewnętrznego i Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dn. 3.I.1953 r., mają prawo być dopuszczone do sprzedaży wolnorynkowej po uprzednim ich etykietowaniu; po piąte — rolnik-zleceniodawca dostaje całkowite rozliczenie towarowe dokonane w oparciu o *rachunkowość techniczną* z oddanego do uboju żywca, względnie surowca do produkcji.

Stwierdzić należy, że chłop-producent w pierwszym okresie ustośunkował się do tej akcji z re-

Ciąg dalszy ze str. 150

Wnioski

1) Szyunki bekonowe zakwalifikowane w przemśle do puszek na konserwy wykazują znaczne różnice w zawartości wody — (69,7—75%) i zawartości tłuszczu śródkankowego — (0,7—7,0%).

2) Nie ma zależności między zawartością wody w szynce surowej a ilością wycieku soku mięsnego podczas pasteryzacji (% galarety — tabl. 1).

3) Szyunki o wysokim współczynniku refrakcji wykazują wysoki % galarety (tabl. 2).

4) Różnice w przewodnictwie cieplnym poszczególnych szynek są znaczne i trudno wytłumaczyć je wyłącznie różnicami w składzie chemicznym.

5) Ilość wody w łaźni pasteryzacyjnej nad górną warstwą puszek z szynkami winna wynosić co najmniej warstwę 10 cm, w przeciwnym wypadku górna warstwa nie dogrzeje się wewnątrz do 72° w środku mięsa.

6) Ścisłe napełnienie puszek nie zmniejsza ilości wycieku soku mięsnego.

7) Przy powtarzaniu pasteryzacji następuje dalszy wyciek soku mięsnego; przy pokrajaniu w plastry ilość galarety jest o 3—10% mniejsza niżeli przy szynkach pasteryzowanych powtórnie w całym kawalku.

1) D. Tilgner i Z. Osińska — „Wpływ obróbki termicznej na mięso”, Przemysł Rolny i Spożywczy 1951 r., Nr 9.

zerwą, tym bardziej, że elementy kułacko-spekulacyjne starały się go zniechęcić różnymi sposobami. Jednak siewcy tej propagandy przeliczyli się, gdyż rolnik przekonał się, że odsprzedając nadwyżki mięsne GS osiąga duże korzyści materialne. Wynika z tego, że GS przy odkupie nie uzależnia ceny jednostkowej surowca od podaży, ale od rzeczywistej wartości w oparciu o jakość i przydatność mięsa proponowanego GS do sprzedaży.

Na skutek dobrej organizacji i właściwie interpretowanej Uchwały Rządu z dnia 3 stycznia 1953 r. większość WZGS zorganizowała już w początkach lutego sprawę odkupu i usług. Jednak w terenie są jeszcze pewne niedomagania, a w szczególności na terenie woj. białostockiego i opolskiego. Niedociągnięcia w tych województwach powstały na skutek niezrozumienia treści Uchwały oraz niewłaściwie zorganizowanej pracy tamtych WZGS.

Charakterystyczne jest przy tym, że tam, gdzie oparto i wzmocniono tę akcję pracą zawodowo i ideologicznie wyrobionego aktywu, akcja usług i odkupu ma do zanotowania piękne sukcesy i dodatnie wyniki, jak np. w woj. lubelskim, olsztyńskim, kieleckim.

Kształtowanie się odkupu mięsa w poszczególnych województwach przedstawia poniższa tabela. Przyjęto w niej odkup w m-cu styczniu za 100, a w m-cu lutym oraz w I i II dekadzie marca podano wzrost procentowy. W tych województwach, w których jeszcze nie występował odkup w styczniu, przyjęto za 100 m-c luty.

Tabela 1

WZGS	Wzrost odkupu			
	styczeń	luty	I dek. marca	II dek. marca
1. Białystok	—	100	22	121
2. Bydgoszcz	100	3.729	1.923	2.152
3. Gdańsk	—	100	20	52
4. Stalino-gród	—	100	128	269
5. Koszalin	100	549	261	399
6. Kraków	100	864	brak danych	544
7. Lublin	100	544	340	brak danych
8. Łódź	100	365	201	396
9. Olsztyn	100	605	310	494
10. Opole	—	—	100	98
11. Poznań	100	9.754	1.098	1.438
12. Radom	100	779	444	983
13. Rzeszów	100	1.982	1.272	1.555
14. Szczecin	—	—	100	538
15. Warszawa	100	5.540	1.366	1.233
16. Wrocław	100	970	3.409	5.379
17. Zielona-Góra	100	785	3.727	6.945
Ogółem	100	892	458	500

Wielkość odkupu gospodarczego w stosunku do masy mięsno-tłuszczowej scentralizowanej (CZOZRz i CZPMs) otrzymywanej przez masarnie samopomocowe, przedstawia poniższe zestawienie:

Tabela 2

Województwo	W % odkup do puli scentralizowanej			
	styczeń	luty	I dek. marca	II dek. marca
1. Białystok	—	34,66	19,88	102,76
2. Bydgoszcz	0,70	40,56	42,20	47,22
3. Gdańsk	—	2,66	4,47	11,06
4. Stalino-gród	—	1,28	3,27	6,87
5. Koszalin	8,43	42,0	69,42	106,06
6. Kraków	0,42	4,54	brak danych	7,25
7. Lublin	11,91	85,52	127,86	brak danych
8. Łódź	1,71	6,95	10,82	21,32
9. Olsztyn	4,43	32,63	43,34	69,07
10. Opole	—	—	3,21	3,09
11. Poznań	0,02	2,56	8,95	11,71
12. Radom	3,73	32,89	52,25	115,66
13. Rzeszów	1,34	29,04	5,38	65,76
14. Szczecin	—	—	3,36	18,07
15. Warszawa	0,12	6,41	5,21	4,70
16. Wrocław	0,43	3,74	4,86	7,68
17. Zielona-Góra	1,12	9,30	13,09	24,40
Razem	1,15	11,05	16,57	21,84

Jeżeli odkup do puli zaopatrzeniowej scentralizowanej pionu CRS w styczniu wynosił tylko 1,15%, to już w m-cu lutym 11,05%, w I dekadzie marca 16,57%, w II — 21,84%. Należy zwrócić uwagę, że WZGS Radom, Koszalin, Białystok, Olsztyn, Rzeszów, w II dekadzie marca osiągnęły odkup powyżej 50% puli scentralizowanej (Radom najwyższy, bo aż 115%).

Przykładem właściwie zorganizowanego odkupu mogą posłużyć powiaty województwa kieleckiego, jak Włoszczowa, Opoczno, Końskie i Busko, w których były wypadki, że w ciągu dnia do jednego punktu odkupu dostarczono mięso z 15 świń, w wyniku czego powiaty te zrezygnowały częściowo z puli zaopatrzenia scentralizowanego.

Mimo pewnych osiągnięć na odcinku zorganizowania we właściwy sposób usług i odkupu gospodarczego jest również i szereg niedociągnięć.

Uchwała Rządu z dnia 3 stycznia 1953 r. była w terenie mylnie komentowana, czego dowodem jest, że do niektórych punktów odkupu woj. kieleckiego dostarczano w dużych ilościach szczególnie mięso wołowe, co wynikało z tego, że cena sprzedaży mięsa wolnorynkowego była wyższa od ceny tegoż mięsa z zaopatrzenia scentralizowanego. W woj. olsztyńskim nie uruchomiono wystarczających ilości punktów usługowych, na skutek czego chłopcy musieli czekać nawet do dwóch tygodni na kolejność uboju. Zle pracowały również powiaty: Radom, Starachowice i Kielce, które niedostatecznie przyswoiły sobie obowiązujące przepisy. Tamtejsze Rady Narodowe zbyt mało interesowały się przebiegiem tej akcji, a jedynie ograniczyły się do wydawania okólników. W pow. Ciechanów woj. warszawskiego, Pow. Rada Narodowa poleciła PZGS uruchomienie na targowiskach punktów sprzedaży mię-

sa, w których rolnik-producent po wywiązaniu się z dostaw obowiązkowych może sprzedawać nadwyżkę swojego mięsa w warunkach sanitarnych, podczas gdy Uchwała Rady Ministrów wyraźnie mówi, że zorganizowanie stoisk należy do terenowych Rad Narodowych.

W woj. koszalińskim, Pow. Rada Narodowa w Miastku sugerowała bezpłatne wykonywanie usług dla rolnika-producenta.

W GS Sokółka w woj. kieleckim personel masarni i okoliczni chłopcy przyjęli z entuzjazmem Uchwałę, w efekcie czego dostarczyli do GS mięso w celu odsprzedaży, jednak Zarząd GS nie chciał skupić dostarczonego mięsa, czekając rzekomo na zarządzenie polecające tę akcję z WZGS.

WZGS Wrocław nie podszedł również właściwie do sprawy uboju usługowego. Na przestrzeni

stycznia i lutego ubój usługowy występował zaledwie w 3 powiatach, a mianowicie: Oleśnica, Wrocław i Kłodzko, pozostałe zaś powiaty nie potrafiły na równi z w/w powiatami zorganizować punktów ubojowych.

Niedociągnięcia te obciążają aparat instruktorski, który we właściwym czasie nie zorganizował i nie zmobilizował terenu.

Oceniając ogólną sytuację stwierdzić trzeba, że większość województw realizuje we właściwy sposób Uchwałę Rady Ministrów. Bazując na przodujących WZGS, pozostałe winny zmobilizować podległy im aparat w celu włączenia się do wielkich zadań wynikających z Uchwały z dnia 3 stycznia 1953 r., co da gwarancję dalszej, stałej poprawy warunków materialnych ludności pracującej.

INŻ. WŁADYSŁAW ŚWIATŁOWSKI

Instr. Branż. CZOZR w Warszawie

Kolczykowanie zwierząt

Z wielu sposobów znakowania zwierząt rzeźnych nawęcej cech dodatnich ma kolczykowanie *). Służyć do tego celu mogą rozmaite systemy kolczyków — lepsze i gorsze, tańsze i droższe. Należy więc szukać rozwiązania takiego, które dawałoby optymalne warunki, przy jednoczesnym spełnieniu stawianych wymogów.

Doświadczenie pouczyło, że wymagania te spełnia kolczyk zatrzaskowy, zakładany ręcznie, co czyni niepotrzebnymi kolczykownice. Ten też typ kolczyków wprowadził u siebie CZOZR i zarządził z dniem 1 kwietnia br. kolczykowanie trzody chlewnej. Kolczyk ten, aby nie nastęrczał przy zakładaniu większych trudności, musi mieć dobrze wyostrzony grot, którym przebija się ucho oraz musi mieć dobrze i wyraźnie odbitą cyfrę i znaki, aby można było je odczytać. Dalszym warunkiem technicznym jest dobre zatrzaskiwanie się grota w czapeczce, co przejawia się charakterystycznym trzaskiem, na który trzeba przy zakładaniu kolczyka zwracać baczną uwagę, gdyż daje to gwarancję nieotworzenia się, a co za tym idzie — niezgubienia kolczyka.

Również ważne jest odpowiednie umieszczenie kolczyka w takim miejscu małżowiny usznej, aby dobrze się trzymał, a więc nie na jej skraju, oraz aby nie przebił żyły. Przez przebicie żyły występuje zazwyczaj silne krwawienie, a ponieważ kolczyk nie jest czysty, może zająć wypadek infekcji. Nie jest to wprawdzie groźne przy krótkim obrocie, kiedy czas od chwili zakupu do uboju trwa krótko, przy dłuższym jednak przetrzymywaniu mogą nastąpić pewne komplikacje.

Zdaniem moim byłoby może wskazane, aby kolczyk przed założeniem dezynfekować przez zanurzenie w płynie odkażającym.

Kolczyk przez swoje oznaczenie, wyrażające się cyfrą bieżącą, serią i numerem okręgu czy znakiem przedsiębiorstwa, pozwoli zawsze dojść skąd dana sztuka pochodzi oraz na śledzenie całego cyklu w obrocie, a więc od miejsca skupu aż do rzeźni.

Numery, przez wpisywanie ich na świadectwach miejsca pochodzenia zwierzęcia do kwitów klasyfikatorów, na specyfikacji itd. a więc do wszystkich dokumentów obrotu, pozwalają na dokładną kontrolę.

Przez wprowadzenie kolczykowania zwierząt w obrocie obrót nimi ulega znacznemu udoskonaleniu dzięki możliwości prowadzenia dokładnej ich ewidencji.

Korzyści znakowania zwierząt są wielostronne.

Do tej pory nie można było występować do producentów z tytułu odpowiedzialności ich za wady główne, a to dlatego, że nie było możliwe stwierdzenie identyczności sztuki. Producent, gdy będzie wiedział, że jednak ciąży na nim pełna odpowiedzialność za choroby zaliczone do wad głównych, nie będzie się starał, jak to się dzieje czasami obecnie, ukrywać fakt choroby sprzedawanego zwierzęcia, narażając na straty instytucje kupujące.

Przez wpisywanie numerów kolczyków do świadectw miejsca pochodzenia zwierząt można w razie wystąpienia choroby ustalić miejscowość z jakiej dana sztuka pochodzi, dzięki czemu służba weterynaryjna może lepiej orientować się i rejonizować choroby, co niewątpliwie przyczyni się do szybszego likwidowania gniazd choroby oraz pozwoli na stosowanie środków zaradczych przed jej rozwojem.

Cały szereg nadużyć, które miały miejsce czy to na punktach skupu, czy też w transporcie lub w rzeźniach, albo zostaną zupełnie wykluczone,

*) Patrz artykuł tego samego autora p.t. „Sposoby znakowania zwierząt”, „Gospodarka Mięsna” Nr. 1—2, 1950 r.

albo ich dokonywanie będzie w znacznym stopniu utrudnione przez to, że ułatwione będzie ich wykrycie.

Sporo kłopotu sprawia obecnie klasyfikacja, ocena bowiem sztuk jest często inna na miejscach skupu a inna w rzeźniach. Klasyfikatorzy nie mieli możliwości sprawdzania słuszności swojej oceny w odniesieniu do indywidualnych sztuk. Przy możliwości ustalenia poszczególnych sztuk, po przywiezieniu przez konwojenta specyfikacji potwierdzającej odbiór, może być przeprowadzona dokładna kontrola. Pozwoli to również na lepsze podciągnięcie się zwłaszcza słabszych klasyfikatorów, a co za tym idzie — na zmniejszenie ilości przeklasyfikowań.

Dalszą korzyścią koczowania będzie możliwość ustalenia stopnia uszkodzenia skór na żywcu w poszczególnych fazach obrotu, a więc przy przyjmowaniu zwierząt od producenta, następnie

przy odbiorze w rzeźni. Pozwoli to na ustalenie na jakim odcinku powstaje najwięcej uszkodzeń i znalezienie środków zaradczych celem likwidacji tych uszkodzeń.

Przy odładowywaniu sztuk z transportów, czy też przy kierowaniu do sanitarki w rzeźniach, były trudności z ustaleniem tożsamości zwierzęcia. Przez oznakowanie zwierząt numerami istnieje możliwość stwierdzenia w każdej chwili o jaką sztukę chodzi, a więc jej wagi i klasy, a nie jak dotychczas było stosowane obliczenie średniej wagi z całego transportu.

Największe jednak korzyści osiągnąć można przez kontrolę ubytków wagowych, z którymi ściśle łączy się karmienie zwierząt, ubytki wagowe bowiem stanowią w kosztach bardzo poważną pozycję, i ścisła ich analiza i kontrola, możliwa jedynie przy zastosowaniu numerowania zwierząt, niewątpliwie przyczyni się do ich zmniejszenia.

Tucz przemysłowy

MGR JAN RYSZKOWSKI

Rzeczozn. Dośw. CZTP w Warszawie

Tucz letni

W roku bieżącym, tak jak i w latach ubiegłych, CZTP przystępuje do prowadzenia tak zwanego tuczu letniego. Tego rodzaju tucz, polegający na utrzymywaniu tuczników w prymitywnie urządanych szałasach i przylegających do nich wybiegach, dał dobre wyniki w latach 1951 i 1952.

Tucz letni w 1952 r. przyczynił się do wykonania a nawet przekroczenia planów produkcji żywca w tych okręgach, które prowadziły go na szerszą skalę.

Jak dotychczas przekonano się, że w tuczu letnim, przez niewielkie stosunkowo nakłady kosztów na szałas i prymitywne urządzenia, można zwiększyć ilość stanowisk w tuczarniach, a ponadto uzyskać lepszą zdrowotność sztuk i prawidłowy, silny ich rozwój.

Jednakże, aby osiągnąć dobre wyniki w tuczu letnim, należy przestrzegać szeregu niżej omawianych warunków, co na podstawie doświadczeń lat ubiegłych okazało się konieczne.

Stwierdzono więc, że tuczarnie letnie powinny być położone na glebach przepuszczalnych i pochylonych, aby opady nie zatrzymywały się na nich przez dłuższy okres czasu i nie tworzyły się błoto.

Tereny te powinny być osłonięte od wiatrów i częściowo ocienione przed nadmiarem promieni słonecznych w upalne dni, a więc najlepiej położone w lasach lub parkach.

W budownictwie szałasowym praktyczne okazały się szałas otwarte z jednej strony, budowane z drągowiny i żerdzi.

Kilka słów o doświadczeniu w tych latach. W 1951 roku szałas ustawiano otwartą stroną do południa. W 1952 roku szałas ustawiano w dwóch rzędach, oddalonych od siebie o 2,5 m i zwrócone do siebie stronami otwartymi, przy których umieszczono koryta.

Dzięki takiemu rozmieszczeniu szałasów były one wzajemnie osłaniane od wiatrów, poza tym położenie koryt z dwóch stron przejścia między szałasami ułatwiała dostarczanie karmy i w przypadkach budowy kolejek dawało oszczędności, gdyż jedna linia szyn wystarczała na dwa rzędy szałasów.

Jednakże praktyka wykazała, że koryta nie powinny być umieszczane przy szałasach, gdyż zwiększa to możliwości tworzenia się błota na legowiskach i przed szałasami.

Aby osiągnąć w zakresie wydajności pracy te same korzyści jakie osiągnano przy poprzednim usytuowaniu szałasów, obecnie ustawia się koryta poza szałasami, przy przeciwległych bokach wybiegów i w ten sposób, aby z jednego przejścia między okólnikami można było obsługiwać oba wybiegi.

Ważnym problemem, od którego zależą w dużej mierze wyniki tuczu letniego, jest okres wstawiania sztuk na wybiegi. Wstawianie sztuk na letnie wybiegi w poszczególnych okręgach kraju rozpoczynano w różnych terminach, w zależności od różnic klimatycznych. W okręgach półn.-zach., o klimacie łagodniejszym, tucz letni rozpoczynano od 1 kwietnia, natomiast na terenach o ostrzejszym klimacie — od 15 kwietnia i 1 maja.

Wiosną 1952 r. przy wstawianiu sztuk na letnie wybiegi natrafiono na znaczne trudności spowodowane niesprzyjającymi warunkami atmosferycznymi. Panujące do 20 kwietnia mrozy wraz z opadami śnieżnymi lub na przemian ulewne deszcze uniemożliwiały planowe wstawianie sztuk szczególnie w tych tuczarniach, które położone były na gruntach nieprzepuszczalnych i poziomych, powodujących zamoknięcie okólników. Wstawianie sztuk można było przeto rozpocząć dopiero w połowie maja i w czerwcu.

Uruchomiona w tym czasie w m-cu kwietniu letnia tuczarnia w Sosnowicach, w okręgu szczecińskim, wykazała wyniki niezadowalające. Przyrosty wagowe tuczników były bardzo niskie, a ilość upadków sztuk i selekcji była dwukrotnie wyższa niż normalnie.

Wyniki te wskazują na to, że wstawianie sztuk na wybiegi zamknięte i do tego w okresie chłódów oraz dużych wahań temperatury jest niecelowe.

Najlepsze wyniki w tuczu letnim dawał materiał wstawiany w wadze nie niższej niż 25 kg. Tylko w okresie późniejszym, w dni ciepłe, można wstawiać sztuki mniejsze.

Przy skróconym okresie tuczu letniego w 1952 roku konieczne okazało się zdejmowanie w jesieni przed nadejściem mrozów i wzmożonych opadów sztuk niedotuczonych i umieszczanie ich w chlewniach stałych. W takich przypadkach należy tucz letni traktować jako okres przygotowawczy do tuczu właściwego i przewidzieć dla tuczników na okres jesienny miejsca w chlewniach stałych. Sztuki z chowu letniego można także dla dotuczenia pozostawiać na zimę w szalaszach. Należy jednakże do tego celu wybierać tylko te tuczarnie, które odpowiadają warunkom terenowym, wymagany od tuczarń zimowych.

Na zimowych wybiegach okazało się konieczne zwiększanie dawek pasz od 10—20% w stosunku do dawek stosowanych w chlewniach stałych. Przy zwiększaniu dawek kierowano się żernością sztuk. Zwiększanie dawek pasz na wybiegach znajduje uzasadnienie w pracy organizmu na skutek swobody ruchów oraz zwiększonych stratach kalorii na skutek niskiej temperatury otoczenia.

Pojenie sztuk stosowano zaraz po odpasach.

Zużycie pasz na 1 kg przyrostu w poszczególnych tuczarniach wynosiło od 4,5 do 6,2 jednostek karmowych (jęczmiennych), średnio 5,67 (średnia ważona) oraz białka strawnego od 490 g do 700 g, średnio 650 g.

W tuczu letnim 1952 roku uzyskano w większości tuczarń następujące przyrosty wagowe sztuk:

Miesiąc	Przyrost w grupach				przyrost średni
	do 25 kg	25-45 kg	45-95 kg	ponad 95 kg	
w g r a m a c h					
kwiecień	—	189	272	—	252
maj	237	396	858	544	583
czerwiec	383	428	458	—	406
lipiec	321	419	507	505	396
sierpień	295	445	477	412	460
wrzesień	288	531	478	501	483
październik	—	326	450	547	451
średnia ważona	328	430	449	501	436

W tym czasie w chlewniach stałych uzyskano w grupie sztuk do 25 kg wagi przyrost o 8 gramów niższy, a w grupie od 25—45 kg wagi o 38 gramów niższy. Grupy starsze przyrastały o 10 gramów lepiej niż sztuki w chowie letnim.

Z wyników tych można wyciągnąć wniosek, że sztuki młodsze w czasie intensywnego wzrostu lepiej przyrastają na wybiegach niż sztuki takie w chlewniach stałych, natomiast w chlewniach stałych lepiej przyrastają sztuki starsze, które w kojcach mają ograniczony ruch.

Analizując przyrosty wagowe sztuk w poszczególnych miesiącach można stwierdzić, że w kwietniu i maju sztuki mniejsze przyrastały słabo na skutek gorszych warunków atmosferycznych.

W okresie wzmożonych opadów we wrześniu obniżyły się przyrosty najmłodszych sztuk, a w październiku obniżka nastąpiła już we wszystkich grupach wagowych do 95 kg. Przyczyną tego były wyjątkowo niesprzyjające warunki klimatyczne jesieni 1952 r., a mianowicie nadmiar opadów.

Przykładem dobrego prowadzenia tuczu letniego w 1952 r. był okręg krakowski. Dzięki odpowiedniej opiece i należytemu żywieniu uzyskano tam bardzo dobre wyniki.

Przyrosty wagowe sztuk w okręgu krakowskim

Grupy	M i e s i a c e			
	VII	VIII	IX	X
	g	g	g	g
do 25 kg	419			
25 — 45 kg	459	429	453	
45 — 95 kg	513	598	476	481
ponad 95 kg		630	488	514
średnio	498	566	478	488

Zużycie jednostek karmowych (jęczmiennych) na 1 kg przyrostu w letnich tuczarniach przedstawiało się następująco:

Miesiące	VII	VIII	IX	X
jednostki karmowe	4,39	4,59	6,04	6,05
białko strawne	518 g	558 g	573 g	782 g

W miesiącu październiku zużycie pasz znacznie wzrosło ze względu na niesprzyjającą pogodę oraz z powodu niedostatku pasz zawierających białko pełnowartościowe.

Ubytki sztuk w tuczu letnim w okręgu krakowskim

Padłe	Ubite z konieczności	wyselekcjonowane	Razem
0,9%	—	0,1%	1,0%

Jak stwierdzono w doświadczeniach ubiegłych lat, padnięcia sztuk w tuczu letnim najliczniej występują w okresie wiosny i jesienią, natomiast w najcieplejszych miesiącach lata są stosunkowo niewielkie. Na wiosnę zwiększona ilość upadków sztuk spowodowana jest zwykle zmianą warunków bytowania sztuk zakupywanych od rolników. Sztuki w tym okresie muszą aklimatyzować się. Dlatego lepiej jest wstawiać sztuki powyżej 25 kg wagi, gdyż mniejsze są zbyt słabe, a poza tym w okresie chłódów należy dawać im większe ilości ściółki słomistej.

Zwiększona jesienią ilość ubytków sztuk następuje na skutek wzmożonych opadów i zawilgocenia okólników.

Wstawianie materiału zdrowotnie słabego na tucz letni może spowodować poprawę zdrowia sztuk jeśli są one otoczone należytą opieką i wstawiane w okresie ciepłych miesięcy lata.

Natomiast okazało się, że wstawianie takich sztuk w okresie chłódów i przy nadmiarze opadów wpływa ujemnie na ich zdrowie.

Na letnich wybiegach czynności tuczarzy ograniczone są do rozwożenia karmy i czyszczenia koryt. Szalasa ściółki w szalasach dokonywana może być tylko 1 raz w miesiącu. Wobec zmniejszonej w ten sposób ilości zajęć jeden tuczarz mógł w letnich tuczarniach obsługiwać 200 sztuk.

W okresie jesieni 1952 roku, przy nadmiarze opadów koszty ściółki znacznie wzrosły, ponieważ sztuki z zabłoconych okólników przenosiły błoto do szalasów.

Jak widać z powyższego, nie można stosować w czasie bardzo wilgotnych lat normalnej obsady stanowisk w letnich tuczarniach, lecz obsadę zmniejszać nawet dwukrotnie, aby na jedną sztukę przypadało nie 20 m² lecz 30 m², a nawet 40 m² powierzchni okólnika.

Stwierdzono, że tucz letni wpływa na rozwój silnej budowy i dobry wzrost tuczników.

Analiza poubojowa sztuk z chowu na wybiegach przeprowadzona przez inż. Lenartowicza wykazała szereg różnic w porównaniu do sztuk z chlewni stałych.

Pomiary grubości słoniny

	Ilość sztuk	Średnia waga	Grubość słoniny grzbietowej w cm				Długość sztuki w cm	Głębokość klatki piersiowej w cm
			na szyi	kłębnie	grzbicie	łędź-wiach		
tucz wybieg.	9	124 kg	6,61	8,44	4,72	4,88	139,0	39,0
tucz stały	9	121 kg	6,01	7,55	5,02	5,03	136,5	37,5

Z zestawienia tego wynika, że sztuki w chlewniach stałych odkładają słoninę bardziej równomiernie. U sztuk z chowu wybiegowego słonina odłożona jest cieńszą warstwą nad częścią łędźwiową ciała i nad ostatnimi żebrami. Przyczyną tego jest prawdopodobnie wzmożony ruch tylnych części ciała, co powoduje mniejsze ich otłuszczenie. Mięśnie tylnej części ciała zużywają większe ilości energii, którą czerpią z odłożonych zapasów, z tłuszczu.

Sztuki z tuczu wybiegowego wykazały po uboju znacznie mniejsze otłuszczenie niż sztuki z chowu stałego.

Rozwój narządów wewnętrznych u sztuk z chowu wybiegowego wypadł znacznie lepiej:

Wyniki badania 10 sztuk

Narządy wewnętrzne	Tucz stały	Tucz wybiegowy	różnica na korzyść wybieg.
nerki	2,5 kg	3,2 kg	+ 0,7 kg
woreczki żółciowe	0,75 kg	1,0 kg	+ 0,25 kg
jelita cienkie	15,25 kg	16,8 kg	+ 1,55 kg
jelita grube	20,55 kg	20,55 kg	0,00 kg
żołądki	7,35 kg	7,75 kg	+ 0,40 kg
pęcherze	0,85 kg	1,25 kg	+ 0,40 kg
otoczki	27,80 kg	23,60 kg	— 4,20 kg
sadło	44,80 kg	40,30 kg	— 4,50 kg
trzustki	0,85 kg	1,07 kg	+ 0,22 kg
śledziony	1,60 kg	1,75 kg	+ 0,15 kg

Wyniki te wskazują na intensywną pracę organizmu na wybiegach.

Dystrybucja i zaopatrzenie

KONRAD JANICKI

CZ MHM

Kierunki usprawnienia pracy transportu MHM

W praktyce przedsiębiorstw Miejskiego Handlu Mięsem utarł się ostatnio schemat tłumaczenia wszelkich uchybień w terminowym i sprawnym zaopatrzeniu sklepów — niedostatecznym stanem taboru. Schemat ten polega na tym, by w odpowiedzi na zarzuty sprowadzić całe zagadnienie do deklaracji: „dajcie nam nowe samochody, a zobaczycie, że wszelkie pretensje się skończą”.

Trzeba tu przyznać rację, gdyż rzeczywiście stan ilościowy, a zwłaszcza jakościowy posiada-

nego przez MHM taboru, daleki jest od normatywu zapewniającego pracę nienaganną, bez zatorów. Dopóki jeszcze istniał system bonowego zaopatrzenia ludności, a z nim mniejszy asortyment półtuszy mięsnych i gatunków wędlin — aktualny wówczas tabor wystarczał. Ale sytuacja po Uchwale Rządu z dn. 3.I.1953 r., wprowadzającej na rynek obszerny wachlarz blisko 40 elementów kulinarnych różnych rodzajów mięsa, ponad 10 gatunków tłuszczów, pełny asortyment podrobów i około 50 gatunków wędlin, radykal-

nie zmniejszyła praktyczny, użyteczny tonaż transportu. Nastąpiło to w wyniku konieczności zastosowania innego systemu załadunku masy towarowej, układania na wozie odrębnie rodzajami i gatunkami, a w braku opakowania nie spiętrzania towaru, by uniknąć zniszczenia, względnie obniżenia wartości w czasie przewozu. W ten sposób wozy utraciły orientacyjnie około 15—20% swojej pierwotnej zdolności użytkowej.

Było to zasadniczą przyczyną, że w pierwszym kwartale br. zanotowano znaczne nasilenie notatek prasowych, atakujących MHM za nieterminowe i niewłaściwe zaopatrzenie sklepów, a z kolei spowodowało to potok wniosków o przydział nowego taboru — oczywiście samochodowego.

Przydział nowych wozów byłby najłatwiejszym wyjściem z sytuacji, ale czy zawsze słusznym?

Żądania terenu w zakresie uzupełnienia szeregu taboru były bez wątpienia słuszne, ale wynikały one jednocześnie z powierzchownej analizy możliwości uzyskania w inny sposób potrzebnego tonażu, względnie wyzyskania rezerw tkwiących w pojazdach czy usprawnieniach organizacyjnych pracy transportu.

Do wniosku takiego dochodzi się wówczas, gdy rozpatrując wnioski o przydział samochodów, stawia się pierwsze pytanie: w jaki inny sposób można uzyskać tonaż dodatkowy?

Samochód czy trakcja konna?

Byłoby wybijaniem otwartych drzwi dyskusowanie nad przewagą trakcji motorowej w stosunku do konnej na dłuższych dystansach. Ale długie dystanse to domena PKS, podczas gdy przedsiębiorstwa MHM jako organizacje typowo miejskie z reguły pracują w promieniu kilku do kilkunastu kilometrów. Zakładając z góry, że zaopatrzenie sklepów w promieniu ponad 5 km od dostawcy musi być bezwzględnie dokonane za pomocą samochodu (decyduje tu szybkość dostawy), szereg jeszcze sklepów pozostaje na trasach do 5 km.

Czy do ich zaopatrzenia konieczny jest samochód?

Dla porównania weźmy trzy zasadnicze warunki, jakie stawiamy dla wozu służącego do zaopatrzenia sklepów: szybkość pojazdu, tonaż i koszt przewozu jednej tony towaru.

Samochód legitymuje się trzykrotnie większą szybkością techniczną (16—18 km na godz.) niż pojazd konny (5—6 km na godz.), ale w praktyce na trasach do 2 km, ze względu na zaopatrzenie 6—8 sklepów wraz z niezbędnymi postojami kilkunastominutowymi (15—20 min.), przewaga szybkości samochodu niemal całkowicie się ztraca. Na odcinkach powyżej 2 km do 5 km zysk w czasie na szybkości samochodu jest oczywisty, ale nie decydujący, gdyż na odcinkach o krótkim promieniu zasadniczą rolę odgrywa właściwa organizacja pracy wyładunkowej, wyższa wydajność pracy i skrócenie czasu postojów. Doświadczenia radzieckie i polskie, głównie PKS, uzasadniają w pełni tę tezę.

Jeśli idzie o tonaż, to pojazd parokonnny (platforma dostosowana do przewozu mięsa i wędlin)

wcale nie ustępuje tonażowi samochodowemu. Dla porównania weźmy optymalny tonaż wozu parokonnego, który jest w stanie przewieźć do 4 ton towaru, podczas gdy samochody polskiej produkcji Lublin — 2,5 ton i Star — 3,5 ton.

Wg danych CZ PKS za rok 1951, opublikowanych w miesięczniku „Transport” Nr 9/52, art. inż. J. Nowakowskiego pt. „Samochód a pojazd konny” — koszt przewozu 1 tony ładunku trakcją konną na odległość do 5 km jest o 20—25% niższy niż koszt przewozu na analogiczną odległość samochodem.

Jaki z tego wypływa wniosek?

Nic nie stoi na przeszkodzie, aby te sklepy, które położone są w odległości do 5 km od punktu załadowania zaopatrywać trakcją konną. Jedynym hamującym momentem jest uprzedzenie komórek transportowych do trakcji konnej, będącej w ich mniemaniu anachronizmem w dobie rozwoju motoryzacji. Mówi się również często o prestiżu przedsiębiorstwa i miasta, które wymaga użycia wyłącznie samochodu.

Ale są to momenty łatwe do przezwyciężenia. Nie będzie cofnięciem się wstecz, jeśli przy użyciu koni usprawni się zaopatrzenie ludności pracującej w tak ważny artykuł konsumpcyjny jakim jest mięso. Nie będzie też cofnięciem się, jeżeli koszty transportu ulegną redukcji i przedsiębiorstwo zwiększy socjalistyczną akumulację.

Drugim zagadnieniem jest zwiększenie tonażu posiadanych wozów. Na pierwszy rzut oka wydaje się niemożliwe powiększenie tonażu, który uzależniony jest od ilości i typów samochodów. A jednak taka możliwość istnieje i jest przez MHM wykorzystywana.

Zaopatrzenie sklepów w dzień czy w nocy?

Z reguły tak się dzieje, że w zależności od wielkości przedsiębiorstwa na załadunek towaru wykorzystuje się przede wszystkim godziny ranne. Jeżeli nie starcza taboru, dostawę przesuwają na godziny po otwarciu sklepów, powodując opóźnienia w ich zaopatrzeniu. Wykorzystuje się również godziny popołudniowe. W ten sposób tabor pracuje 8—12 godzin w ciągu dnia, podczas gdy w nocy wcale nie jest wykorzystywany i stoi bezczynnie.

Doświadczenia warszawskie MHM wykazały, że przejście na pracę nocną zwiększa prawie o 30% zdolność użytkową tonażu, pozwalając na bardziej równomierną i mniej nerwową pracę transportu. Nocny załadunek jest szczególnie opłacalny w okresie wiosny i lata, ze względu na niższą w nocy temperaturę powietrza i większe bezpieczeństwo dla przewożonej masy towarowej. W praktyce warszawskiej załadunek rozpoczyna się o godzinie 23 i kończy o 4, tak, aby na dwie, względnie jedną godzinę przed otwarciem samochodu dotarły do najdalej położonych sklepów.

Taki system pracy nocnej pozwala na planowanie pracy transportu w dwu etapach: w nocy i w dzień, licząc, że w ciągu dnia samochody służą głównie do uzupełniania zauważonych braków, do przerzutów i dokonania zwrotów.

Jeśli idzie o usprawnienie samej organizacji dowozu, to na czoło zagadnienia wysuwa się przede wszystkim sprawa właściwego ustalenia tras, wzdłuż których sklepy są zaopatrywane, zastosowanie wahadłowej dostawy, harmonogramów pracy taboru i dostawa niektórych rodzajów mięsa w tuszach i półtuszach.

Trasy i wahadłowe zaopatrzenie

Pospolitym błędem komórek handlowych jest mechaniczne ustawianie tras, wzdłuż, których ma przejechać samochód dla zaopatrzenia wytypowanych sklepów. Taka trasa zawiera z reguły 6 do 10 sklepów znajdujących się przy ulicach łączących się przebiegiem wozu i jest aktualna dopóty, dopóki nie nastąpią przesunięcia w lokalizacji sklepów, przy czym nie uwzględnia się faktu, że sprzedaż na przestrzeni tygodnia nie jest równomierna. Są dni większego popytu (wtorek i sobota), względnie mniejszego (środa, czwartek), podczas gdy trasa z reguły jest stała. Stąd poszczególne trasy raz wykazują niedoładunek, drugim razem natomiast przekraczają tonaż wozu. Dyspozytor otrzymawszy plan tras staje przed faktem, że w momencie podstawiania wozu musi przeprowadzać korektę w sensie dzielenia i uzupełnienia tras. Wynikiem takich zabiegów jest to, że np. w Warszawie zdarza się, iż niekiedy wóz jadący na miasto dla uzupełnienia końcówek tras przebiega po kilkadziesiąt kilometrów dla zaopatrzenia 8—10 sklepów. Oczywiście w warunkach takiej improvisacji muszą się zdarzać opóźnienia w zaopatrzeniu, nie mówiąc już o zbyt wysokich kosztach transportu.

Zasadą planowania tras musi być dopasowanie ich w tonażu do pojemności wozu. Stąd wniosek, że trasy muszą być ruchome, zależne od zamawianej masy dla poszczególnych sklepów. Ruchomość tras nie oznacza przy tym zmiany kierunku przebiegu wozów. Przy planowaniu tras ustawia się je od najdalszych do najbliższych, dostosowując codziennie każdą z nich do tonażu zamawianego wozu. W ten sposób ta sama trasa może np. w poniedziałkowej dostawie na wtorek zawierać 6 sklepów, podczas gdy we wtorek powiększy się do 8 — 10.

Drugim ważnym warunkiem pracy transportu jest wysyłka na miasto w pierwszym rzędzie tych wozów, które obsługują trasy peryferyjne, potem zaś bliższych, kończąc na trasach położonych najbliższej dostawcy. Ewentualne opóźnienie dostaw do sklepów położonych niedaleko dostawcy będzie mniej krzywdzące, gdyż w ciągu dnia można uzupełnić dostawę towaru, niż niezaopatrzenie tras leżących na przedmieściach.

Przy systemie zaopatrywania tras najdalszych w pierwszej kolejności ważne jest, aby zaczynać zaopatrywanie od sklepów położonych na końcach tras, zaopatrując po kolei coraz bliższe sklepy. System ten zapewnia bezwzględne zaopatrzenie sklepów na przedmieściach, a w wypadku awarii wracające wozy mogą zawsze udzielić pomocy technicznej uszkodzonemu samochodowi, względnie przejąć jego ładunek.

Harmonogramy pracy transportu

Często się zdarza obecnie, że komórki transportowe otrzymując zamówienie na wozy wysyłają je wszystkie o jednym czasie do ustalonego punktu załadunku. Efekt jest taki, że tak wozy jak i ich załogi (kierowca, konwojent i ładowacz) czekają niepotrzebnie po kilka godzin na kolejność załadowania. Oczywiście ludzie nie czekają darmo. Za czas stracony i niewykorzystany przedsiębiorstwo płaci. Dalej, notuje się często, że czas pracy wozu, który wyjechał, nie jest ustalony. Fakty te stanowią jaskrawy przykład marnotrawstwa, tak pojemności wozu jak i pracy personelu.

Wyjściem z obecnego stanu rzeczy byłoby opracowanie ścisłych harmonogramów pracy wozu, które ustaliłyby definitywnie czas podjazdu wozu na wagę do dostawcy, czas załadunku każdego wozu, przejazdu trasy, czas wyładunku dla każdego sklepu w oparciu o masę przewożoną i czas powrotu na bazę transportową. Przestrzeganie takiego harmonogramu będzie o tyle ważne, że będzie to momentem rozwinięcia współzawodnictwa w wydajności tonażu i pracy załogi wozu oraz pozwoli na wykorzystanie tego samego wozu do powtórnego zaopatrzenia nowych tras.

Dostawa mięsa w tuszach i półtuszach

Zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego oraz Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dnia 12 grudnia 1952 r. zobowiązuje dostawcę hurtowego do rozbioru tusz na elementy kulinarne z tym, że jedynie w tych miejscowościach, gdzie produkcja zakładów mięsnych jest niewystarczająca, dopuszcza się możliwość rozbioru przez handel detaliczny.

W praktyce MHM moment ten raczej nie występuje, ale jest on w zestawieniu z niedostatecznym transportem bardzo istotny dla dalszej pracy MHM.

Zobaczmy to na przykładzie tuszy cielęcej. Z rozbioru tuszy uzyskuje się 11 elementów kulinarnych o wadze (za wyjątkiem udźca — 4,5 kg i karkówki — 2,0 kg) w granicach 1,5 — 1,0 kg z tym, że np. elementy takie jak goleń przednia posiada wagę 0,8 kg, łata 0,3 kg, szyja 0,4 kg i ogon 0,1 kg.

Spróbujmy załadować te 11 elementów na wóz, przewieźć je i przekazać do sklepu. Jakie utrudnienie dla transportu stanowi właściwe rozlokowanie tych elementów na wozie.

Wydaje się, że rozbiór np. tusz cielęcych na elementy powinien raczej być zlokalizowany w sklepie mięsnym. Przewóz tusz cielęcych byłby łatwiejszy, można by lepiej wykorzystać ładowność pojazdu i co nie jest do pogardzenia, byłoby większe bezpieczeństwo zachowania towaru w świeżości.

Ale sprawa ta przekracza już kompetencje transportu i można ją traktować jako postulat pod adresem zainteresowanych resortów do ew. uzupełnienia zarządzeń.

Te kilka przykładów, które wskazują kierunki dla usprawnienia transportu, nie wyczerpują zagadnienia. Są one jedynie sygnałem, co można uzyskać po gruntownej analizie niedostatecznie pracującego transportu i jak go uzdrowić.

ZDZISŁAW ZIENTARA

CZ MHM w Warszawie

Oszczędzajmy papier w handlu mięsnym

Wiele słyszymy o podejmowaniu zobowiązań oszczędzania węgla, żelaza i innych surowców, lecz stosunkowo mało o oszczędzaniu papieru.

Niemal każdy z nas ma do czynienia z papierem, czy to kupując gazetę, książkę, czy też artykuł spożywczy opakowany w torbę papierową. Papier stał się teraz u nas artykułem pierwszej potrzeby. Ma on dominujące znaczenie w rozwoju naszego życia kulturalnego, lecz nie wszyscy u nas uświadamiają sobie w pełni jaką wielką wartość w gospodarce narodowej przedstawia papier, jaką wielką wagę należy przywiązać do oszczędnej i racjonalnej gospodarki papierem. Aby właściwie ocenić wartość papieru, należy sobie uświadomić, że na wyprodukowanie 1 tony papieru zużywa się 6 — 7 m. p. drzewa i ok. 3 tony węgla. Dane powyższe wskazują nam jak wielką korzyść przyniesie państwu codzienne oszczędzanie papieru, które powinno się stać obowiązkiem każdego obywatela.

W artykule naszym chcemy omówić możliwości oszczędzania papieru w gospodarce mięsnej. Mięso jak większość artykułów spożywczych pakujemy w papier, używając różne jego gatunki i gramatury, jak Jawa II, Manilla, makulaturowy, wybrakowany i pergamin półtłuszczowy.

Należyty dobór papieru do odpowiedniej grupy towaru to poważne źródło oszczędności, np. używanie papieru

Jawa II o gramaturze 40 lub 60 do pakowania towarów nawilgotnionych jak ryby, śledzie, jest marnotrawstwem, gdyż papier ten jest cienki, szybko wchłania wodę i w rezultacie dany towar trzeba zapakować w 2 lub 3 arkusze papieru. Do tych towarów należy używać gatunki papieru o wyższej gramaturze i na odwrót, używanie papieru Manilli i makulaturowego do pakowania wędlin i mięsa powoduje nadmierne zużycie papieru.

Drugim poważnym źródłem oszczędności jest właściwy dobór formatów papieru do pakowania odpowiednich porcji mięsa czy wędlin. Często się zdarza, że porcje o wadze 100 g, 150 g, 250 i 500 g, pakuje się w jeden format, jest to niedbalstwo i marnotrawstwo papieru. Każdy sklep przed rozpoczęciem sprzedaży powinien mieć przygotowane do pakowania przynajmniej 4 różne formaty papieru. System taki może usprawnić pracę i pozwoli na wprowadzenie oszczędności. Wymiar formatu ustala Zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego Nr 615. Ustalone formaty papieru otrzymamy przez ciągle składania arkusza na połowy lub trzy części. Najczęściej spotykane wymiary papieru to 1000x700, 1000x1000, 1260 x 1000. Składając papier o formacie 1000 x 700 ciągle na połowy, będziemy otrzymywać formaty pochodne 700 x 500, 500 x 350, 350 x 250, 250 x 175. Papier należy tak rozcinać, aby nie zostały ścinki nie nadające się do użytku.

Chcąc zainteresować personel sklepowy handlu mięsem korzyściami wynikającymi z racjonalnej gospodarki papierem, należy zorganizować narady robocze na ten temat. Ponadto należałoby omówić z personelem sklepowym możliwości współzawodnictwa w oszczędzaniu papieru. Może to być współzawodnictwo między poszczególnymi sklepami, jak również między poszczególnymi przedsiębiorstwami handlu mięsem. Należy omówić i ustalić z personelem sklepowym formę współzawodnictwa, gdyż NIE MOŻE BYĆ MOWY O OSZCZĘDNOŚCI PAPIERU KOSZTEM KONSUMENTA, KTÓRY MUSI MIEĆ TOWAR DOBRZE I ESTETYCZNIE OPAKOWANY.

Współzawodnictwo winno się oprzeć na sumiennej i racjonalnej gospodarce papierem, na należytych doborze gatunków i formatów papieru. Przedsiębiorstwa, które przystąpią do współzawodnictwa, powinny zaprowadzić ścisłą kontrolę wydawanego papieru na każdy sklep wg gatunków i gramatury oraz ewidencję sprzedanej masy towarowej. Po zakończeniu każdego kwartału, komisja podsumuje i ogłosi wyniki współzawodnictwa.

Wydaje się też celowe, aby osiągnięcia we współzawodnictwie, jak również o trudnościach z tym związanych informować całą masę pracowniczą — czytelników „GM”.

Kronika ustawodawcza

WALKA Z PRODUKCJĄ ZŁEJ JAKOŚCI

„Świadome wprowadzenie do obrotu, zbywanie lub oddawanie do użytku wyrobów przemysłowych złej jakości stanowi przestępstwo, które dla interesów gospodarczych i społecznych Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej jest w skutkach swych równie niebezpieczne jak szkodnictwo gospodarcze” — oto zasadnicze sformułowanie doniosłego dekretu z dnia 4 marca 1953 r. o wzmożeniu walki z produkcją złej jakości.

Ustalono kary przeciwko odpowiedzialnym za tego rodzaju przewinienia. Art. 1, § 1 mówi: „Kto, będąc kierownikiem zakładu produkcyjnego lub

odpowiedzialnym za dział produkcji albo za kontrolę techniczną produkcji, wprowadza, zbywa do obrotu albo przeznacza do użytku lub zbytu wyroby przemysłowe, których jakość jest oczywiście gorsza od jakości ustalonej dla wyrobów przez właściwe organa albo które oczywiście nie nadają się do użytku, dla jakiego są przeznaczone, podlega karze więzienia do lat 5 lub karze aresztu”. Kara jest obostrzona (to znaczy wynosi od lat 2 do lat 10), jeżeli sprawca czynu określonego wyżej „wyrządził wielką szkodę interesom obronnym Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej lub jej interesom w dziedzinie obrotu z zagranicą” (art. 1, § 2).

OCHRONA WŁASNOŚCI SPOŁECZNEJ *

„Własność społeczna jest podstawą ustroju Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej.

Polska Rzeczpospolita Ludowa otacza własność społeczną szczególną troską i opieką oraz zapewnia jej szczególną ochronę”.

Słowa te wryte w Konstytucji Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej umieszczone są na początku tego arcydoniosłego dekretu. Dekret z dnia 4 marca 1953 r. o wzmożeniu ochrony własności społecznej (D.U.P.R.L. Nr 17, poz. 68), jak również Dekret z dnia 4 marca 1953 r. o ochronie własności społecznej przed drobnymi kradzieżami (D.U.

P.R.L. Nr 17, poz. 69) ustalają odpowiedzialność za naruszenie świętej zasady wyrażonej wyżej. Karani są ci wszyscy, którzy kradną, przywłaszczają sobie, wyludniają lub w jakikolwiek inny sposób zagarniają mienie społeczne (art. 1, § 1 Dekr. om. w poz. 68). W wielu wypadkach kary są zaostrzone w zależności od rodzaju i formy zaistnienia przestępstwa.

OCHRONA INTERESÓW NABYWCÓW W OBROTCIE HANDLOWYM

Dekret z dnia 4 marca 1953 r. o ochronie interesów nabywców w obrocie handlowym (D.U.P.R.L. Nr 16, poz. 64) stanowi ochronę „interesów szerokich mas pracujących Polski Ludowej w dziedzinie obrotu handlowego” przeciwko działalności spekulacji artykułami powszechnego użytku lub innymi towarami, ukrywaniu i gromadzeniu w tymże celu towarów powszechnego użytku w jawnie nadmiernych ilościach itp. praktykom, wymienianym szczegółowo w cytowanym dekreście.

O NORMACH

Dekret z dnia 4 marca 1953 r. o normach i o Polskim Komitecie Normalizacyjnym (D.U.P.R.L. Nr 15, poz. 61) definiuje w art. 1 cele działalności normalizacyjnej, gdzie m. in. chodzi o „zapewnienie postępu technicznego, zwiększenie zdolności produkcyjnej, uproszczenie i powiększenie produkcji oraz podniesienie jej jakości w materiałach i surowcach...” itp.; normy jako takie

(art. 2), ustala 3 rodzaje norm: zakładowych, resortowych i państwowych. reguluje tryb prac normalizacyjnych, normuje sprawy organizacji Polskiego Komitetu Normalizacyjnego i ustala przepisy karne przeciwko osobom odpowiedzialnym za ten odcinek pracy (to jest wg art. 27 „Kierownik zakładu pracy albo osoba odpowiedzialna za produkcję lub za kontrolę techniczną produkcji”) za niestosowanie w procesie produkcji obowiązujących norm państwowych lub też dopuszczenie do wykonania prac niezgodnych z tymi normami itd. itp. (art. 27).

RACJONALNE I OSZCZĘDNE UŻYTKOWANIE ENERGII ELEKTRYCZNEJ I CIEPLNEJ

Zwracamy uwagę na Dekret z dnia 28 stycznia 1953 r. o ubezpieczeniu racjonalnego użytkowania energii elektrycznej i ciepłej (D.U.P.R.L. Nr 9, poz. 26).

ŚRODKI ŻYWIENIA

Zarządzenie Ministra Rolnictwa z dnia 5 listopada 1952 r., w sprawie nadzoru nad niektórymi środkami żywienia zwierząt („Monitor Polski” z dnia 29 stycznia 1953 r., Nr A-8, poz. 114), określa cechy zepsucia pasz wskutek procesów fermentacyjnych, procesów gnilnych w paszy lub surowcu użytym do wyrobu paszy, nadmiernego dla danego rodzaju paszy zjełczenia, porażenia paszy grzybkami, opanowania paszy roztozczami, wskutek

stęchłości, zmian wywołanych stosowaniem zbyt wysokiej temperatury przy wyrobie technicznym oraz innych podobnych przyczyn.

Zarządzenie określa dopuszczalną procentową ilość zanieczyszczeń i domieszek. Pasze nie mogą zawierać odłamków metali, szkła itp. ciał obcych. Zarządzenie reguluje poza tym dopuszczalną zawartość nasion i chwastów (w tym sporyszu i kąkolu) w otrębach, śrutach i mączkach pochodzenia roślinnego, jak również zanieczyszczeń łuskami, łupinami itp. w makuchach, śrutach i mączkach lnu, maku, słonecznika itp.

Zarządzenie definiuje procentową zawartość istotnych składników odżywczych w paszach wprowadzonych do obrotu, tj. w otrębach żytnich, pszennych, jęczmiennych, owsianych, kukurydzianych, gryczanych, z prosa, z ziarn strączkowych, jak również w mączce pastewnej pochodzenia roślinnego, w makuchach, śrutach i mączkach roślin oleistych, w mączce pastewnej pochodzenia zwierzęcego, w drożdżach pastewnych, w melasie, w kredzie pastewnej itp. Uregulowana jest sprawa minimalnej zawartości białka oraz minimalnej (a przy niektórych i maksymalnej) zawartości tłuszczu, dopuszczalnego procentu zawartości wody itp.

Omawiane są ponadto sposoby opakowania oraz pobierania próbek.

W załączniku do zarządzenia podana jest szczegółowa charakterystyka środków żywienia zwierząt.

Redaguje Komitet Redakcyjny

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE — Przedsiębiorstwo Państwowe,

Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 8-60-71

Adres Redakcji: Warszawa, ul. Koszykowa 54

Telefony: Redaktor Naczelny 8-93-18

Redakcja 8-05-54

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 203/53 z dnia 12.IV.53 r. Podp. do druku dnia 6.5.53 r. Druk ukończono dnia 16.5.53 r.

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

Zakł. Graf. i Wydawn. Dom Słowa Polskiego, Warszawa, pl. Kazimierza Wielkiego. Zam. 1937/c. Nakład 5687 4-B-15909.

SPIS TREŚCI Nr 4

	Str.
— Uczmy się od Stalina. Życie i działalność Stalina dla nas drogowskazem	97
 <u>Z MIESIĄCA NA MIESIAC</u>	
 <u>SKUP I KONTRAKTACJA</u>	
Stanisław Kozłowski	
Inż. Zygmunt Bielawski	
Henryk Gutwiński	
Inż. Witold Szymański	
 <u>ZYWIEC RZEŻNY</u>	
Józef Czech	
Inż. Jerzy Okolski	
Dr Piotr Znaniecki	
 <u>PRZETWÓRSTWO MIĘSNE</u>	
<u>Walka o jakość w przetwórstwie mięsnym</u>	
Inż. W. Poszepczyński	
Inż. Józef Cwiek	
Wiktor Karpiński	
Witold Skawiński	
Mgr Inż. Witold Buchwald	
Prof. Dr Damazy Jerzy Tilgner i	
Dr Inż. Zofia Osińska	
 <u>Z DOŚWIADCZEN RADZIECKIEGO PRZEMYSŁU MIĘSNEGO</u>	
 <u>DYSTRYBUCJA I ZAOPATRZENIE</u>	
Roman Malinowski	
— 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
— Zagadnienia produkcji żywca w spółdzielniach produkcyjnych (po I Kongresie Spółdzielczości Produkcyjnej)	110
— W przededniu letniego wypasu bydła	111
— Doświadczenia okólnikowego tuczu świń	113
— 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
— Nowe usprawnienia przy zbiorze tłuszczu technicznego z wód odpływowych w leningradzkim kombinacie mięsnym	125
— Nowe maksymalne normy ubytku naturalnego w obrocie detalicznym mięsem i przetworami mięsnymi	126

