

GOSPODARKA

mięsna

Rok V

Warszawa, Czerwiec 1953

Nr 6

	— Walka o jakość w przetwórstwie mięsnym i obrocie żywcem, mięsem i przetworami mięsnymi	Str. 161
<u>PRZETWÓRSTWO MIĘSNE</u>		
Ryszard Górski	— Dotychczasowe wyniki realizacji Uchwały Rady Ministrów z dnia 3.I br. w przemyśle mięsnym	164
Mgr Mieczysław Stępiński	— Usprawnienie gospodarki węglowej i energetycznej w przemyśle mięsnym	165
Maria Mendłowska	— Planowanie i kontrola obniżki kosztów własnych w przem. mięsnym	168
Mgr Marian Kasperski	— Aktualne zadania technicznego normowania pracy w przemyśle mięsnym	170
Inż. Jarema Rybicki	— Ocena jakości mięsa przeznaczonego do chłodni	172
Lek. wet. Irena Mierzejewska	— Projektowanie chłodni przy kombinatach mięsnych ZSRR	174
Jadwiga Łozowska	— O walce z chorobami odzwierzęcymi pracowników przedsiębiorstw gospodarki mięsnej	175
	— Ratownictwo przy obsłudze sprzężarek amoniakalnych w zakładach przemysłu mięsnego	177
<u>Z doświadczeń zakładów mięsnych</u>		
Sylwester Dąbrowski	— Wykonanie planu produkcji przetwórnicy mięsnej Nr 22 w I kw. 1950 r.	179
Marian Piórkowski	— Rozwój ruchu współzawodnictwa pracy w przemyśle mięsnym w ramach zobowiązań 1-majowych	179
Wojciech Łęg	— Z doświadczeń przy produkcji wędlin	180
<u>HANDEL MIĘSEM I PRZETWORAMI MIĘSNYMI</u>		
Roman Malinowski	— Zadania detalu mięsnego w okresie letnim	181
<u>OBRÓT ŻYWCEM</u>		
Mgr Inż. Marian Mandel	— Osiągnięcia i zadania aparatu kontraktacji trzody bekonowej	184
Stanisław Kozłowski	— Kierunek walki ze stratami i nadmiernymi kosztami w obrocie żywcem	185
	— Wykonanie zobowiązań 1-majowych w CZOZRz	186
<u>TUCZ PRZEMYSŁOWY</u>		
Henryk Gust	— Aktualne zadania tuczu przemysłowego	186
Inż. Stanisław Białynicki	— Sprawa pracy i płacy tuczarzy	188
Władysław Masłowski	— Znaczenie zbiórki odpadków kuchennych dla rozwoju tuczu przemysłowego	188
<u>Z PRACY ZAKŁADÓW NAUKOWYCH</u>		
Prof. Dr Witold Stefański	— Znaczenie gospodarcze walki z inwazyjnymi chorobami pastwiskowymi	189
Prof. Dr Jerzy Szuman	— Tucz królików	191

GOSPODARKA *mięsna*

MIESIĘCZNIK

ROK V

WARSZAWA, CZERWIEC 1953

Nr 6

Walka o jakość w przetwórstwie mięsnym i obrocie żywcem, mięsem i przetworami mięsnymi

Walka o jakość produkcji przemysłowej i rolniczej coraz bardziej wysuwa się na czołowe miejsce zainteresowań i pracy przedsiębiorstw oraz urzędów działających we wszystkich dziedzinach gospodarki narodowej. Należy również stwierdzić, że podniósł się i stale się podnosi poziom planowania i wykonania prac dla poprawy lub utrwalania jakości produkcji. Do walki o jakość wciągane bowiem są załogi zakładów przemysłowych i jednostek handlowych oraz administracji, gdzie coraz szerzej rozwija się indywidualne i zespołowe współzawodnictwo pracy dla osiągnięcia postawionych sobie zadań w dziedzinie walki o jakość. Obok akcji uświadamienia pracowników o konieczności sumiennego wykonywania zadań produkcyjnych oraz pomocniczych, coraz więcej zwraca się uwagi na niezbędny warunek korzystania ze wskazań nauki w sensie przestrzegania prawidłowości procesu technologicznego produkcji oraz racjonalnego opakowania towarów jak i właściwego ich magazynowania oraz przewozu.

Sprawa walki o jakość znalazła jak najsilniejsze poparcie ze strony naszych władz państwowych, stawia ona jest jako centralne zagadnienie gospodarcze i polityczne przez najwyższe instancje partyjne i związkowe naszego kraju, o czym mówią m. in. uchwały VII Plenum KC PZPR, uchwały Rady Ministrów, a w szczególności historyczna uchwała z dnia 3 stycznia br., o czym mówią wreszcie ostatnio uchwalone dekrety Rady Państwa, jak np. dekret z dnia 4 marca 1953 r. o wzmożeniu walki z produkcją złej jakości, dekret z dnia 4 marca 1953 r. o ochronie interesów nabywców w obrocie handlowym, wreszcie dekret z dnia 4 marca 1953 r. o normach.

Polityka gospodarcza państwa ludowego na tym etapie została wyrażona w Uchwale Rady Ministrów z dnia 3 stycznia br. Uchwała ta stworzyła bodźce ekonomiczne dla podniesienia jakości produkcji poprzez zniesienie reglamentacji w sprzedaży towarów, jak również poprzez wzmożenie działania czynnika atrakcyjności ekonomicznej dla producentów dóbr, szczególnie zaś artykułów spożycia pro-

dukowanych przez rolników, którzy uzyskują lepsze ceny za artykuły wysokiej jakości, tak w sprzedaży na bazie kontraktacji jak i w sprzedaży bez kontraktów.

Dla realizacji tego celu uruchomione są wszelkie środki; poza wspomnianymi już wyżej bodźcami ekonomicznymi dla producentów dóbr znajduje to swój wyraz w poważnych wkładach państwa ludowego w dzieło unowocześnienia urządzeń przemysłowych, obrotu, transportu, postępu techniki, rozwoju nauki różnych gałęzi, jak również w przepisach o dyscyplinie finansowej i umownej, która aczkolwiek jeszcze niedostatecznie, lecz coraz bardziej zaczyna oddziaływać jako czynnik usprawnienia działalności naszych jednostek gospodarczych na odcinku jakości produkcji. Jednostki gospodarcze tolerujące brakoróbstwo, nie przestrzegające przepisów normujących procesy produkcji, dobierające niewłaściwe surowce do wytworzenia artykułów, lekceważące normy i receptury, a gromadzące w ten sposób remanenty niechodliwych towarów, za które uzyskują niższe ceny, ponosząc straty z powodu nadmiernych ubytków lub kosztów własnych, narażają się na bezpośrednie konsekwencje wobec istniejącego ustawodawstwa i obowiązujących wewnętrznych przepisów w przedsiębiorstwach, jak również na ponoszenie odpowiedzialności za niwelowanie pozytywnych wyników pracy załóg, za zerwanie wykonania zadań realizacji akumulacji i innych zadań planu. Kierownictwo takich jednostek musi liczyć się z coraz efektywniejszą ingerencją władz kontrolnych banków i organów finansowych, organów sądownictwa i arbitrażu gospodarczego, a co najważniejsze coraz częściej będzie musiało zdawać raporty wobec załóg, wobec czynnika produkcyjnego i społecznego własnych przedsiębiorstw jak i wobec całego społeczeństwa naszego kraju, które sprawę jakości produkcji zaczyna traktować coraz poważniej.

Najszerze rzesze naszego społeczeństwa coraz bardziej rozumieją wielkie humanistyczne znaczenie i nieodzownego dla istnienia i rozwoju ekonomiki społeczeństwa budujące-

go socjalizm działania, genialnie odkrytego przez Wielkiego Stalina, podstawowego prawa socjalizmu, gdzie w centrum uwagi stoi człowiek i jego potrzeby, które winny być zaspokojone na coraz wyższym poziomie w drodze nieprzerwanego wzrostu i doskonalenia produkcji socjalistycznej na bazie najwyższej techniki, co się doskonale właśnie wiąże ze wzrostem potęgi produkcyjnej i obronnej kraju. Są to diametralnie różne warunki od istniejących w krajach kapitalistycznych, gdzie pogoń za maksymalnym zyskiem, będącym podstawowym prawem współczesnego kapitalizmu, zanurza coraz bardziej gospodarkę w otchłań nierozwiązalnych sprzeczności strukturalnych kryzysu i bezrobocia, z obawy przed którą kierownicy sztabowi tego ustroju, oligarchia finansowego kapitału chce się daremnie ratować poprzez militaryzację gospodarki i wywoływanie wojen, jak również poprzez podsycanie atmosfery przygotowań wojennych, gdzie najszerze masy społeczeństwa spadają na coraz niższy poziom bytu, widzą ścieżkę pogarszanie swych warunków życiowych, ruinę i pauperyzację, wyzysk nieludzki, najohydniej praktykowany w krajach zależnych, półkolonialnych i kolonialnych.

Spółczesność nasza potrafi porównawczo ocenić różnice, które u nas zaszły od chwili wyzwolenia naszego kraju i jak żrenicy oka strzec prawidłowości działania podstawowego prawa ekonomicznego socjalizmu we wszystkich jego elementach. Poważnym elementem polityki gospodarczej, zgodnym działaniem podstawowego prawa socjalizmu, jest problematyka ekonomiczna i techniczna oraz kwestie organizacyjne wynikające z potrzeby zapewnienia wysokiej jakości naszej produkcji, wysokiej jakości wszystkich wytworów mających służyć potrzebom mas pracujących i państwa ludowego.

POWYŻSZE uzasadnienie doniosłości akcji walki o jakość znajduje swe wyraziste zastosowanie do dziedzin działalności przedsiębiorstw gospodarki mięsnej. Wiadomo, że mięso i przetwory mięsne są podstawowym artykułem spożycia najszerzych mas mieszkańców naszego kraju, tak w mieście jak i na wsi. Szczególnie ważne znaczenie ma mięso różnego rodzaju, wędliny i konserwy mięsne, tłuszcze i słonina w racji żywnościowej mas pracujących zwłaszcza wielkich ośrodków przemysłowych naszego kraju. Znacznie wzrosło spożycie mięsa i przetworów mięsnych w ostatnich miesiącach br. w wyniku zniesienia reglamentacji bonowej, stosowanej głównie w dziedzinie mięsa i wyrobów mięsnych, co podkreśla jeszcze wagę walki o jakość tych artykułów na obecnym etapie. Zrozumiałe zresztą jest, iż przy istnieniu form wolnej sprzedaży artykułów spożycia wzrastają wymogi konsumenta co do jakości i asortymentów wyrobów, jak również co do kultury handlu.

W związku z tym zadania w tej dziedzinie rosną, a są bardziej trudne i tym samym bardziej nieodzwonne niż w wielu innych artykułach spożycia. Mięso i przetwory mięsne należą bowiem do artykułów spożycia łatwo psujących się z powodu działania wielu czynników, przy czym zły stan jakości tych towarów nie ogranicza się tylko do zakresu wartości handlowej tych artykułów, do gorszego wyglądu towaru pod względem barwy czy zapachu, ale często nosi w sobie niebezpieczeństwo bardzo poważnych zachorowań konsumentów. Wady i braki towaru będącego przedmiotem działania naszych przedsiębiorstw gospodarki mięsnej nie są z reguły na pierwszy rzut oka widoczne dla kupującego, co zwiększa jeszcze odpowiedzialność jednostek wytwarzających i sprzedających mięso oraz przetwory mięsne, a to nie tylko w dziedzinie ochrony zdrowotności produktów, ale również pod względem ich wartości odżywczych i smakowych, ba, nawet pod względem stosowa-

wania właściwych cen za określone gatunki i rodzaje różnych części sztuki zwierzęcia czy też wędlin różnego gatunku.

Walka o jakość produkcji w gospodarce mięsnej, aby była skuteczna, winna objąć zakresowo bardzo szerokie domeny działalności producentów i wytwórców, jak również sieci obrotu żywcem i mięsem oraz przetworami mięsnymi. Aby walka była efektywna, musi ona mieć charakter uniwersalny, winna objąć działalność producentów żywca, przedsiębiorstw skupu i transportu żywca, zakładów uboju i przetwórnictwa mięsa, jak również sieci dystrybucji i zaopatrzenia, winna uwzględnić program działania natury organizacyjnej, normatywnej, szkoleniowej i represyjnej tam, gdzie ta ostatnia forma staje się koniecznością, winna być połączona z szerokim planem postępu techniki i przyswojenia wskazań wiedzy zootechniczno-weterynaryjnej i technologii mięsa, jak również racjonalnej organizacji i techniki handlu żywcem i mięsem.

Nie zajmując się w danej chwili szczegółowo sprawą wpływu jaki wywiera praca hodowcy, producenta żywca na jakość produktu końcowego wytwarzanego z tego surowca, to jest na mięso i na przetwory mięsne, a ograniczając się do przypomnienia znaczenia właściwego chowu i pielęgnacji, rodzaju i form żywienia, opieki nad ochroną zdrowia zwierząt rzeźnych ze strony samego producenta jak i służby weterynaryjnej dla zapewnienia w końcowym efekcie wysokogatunkowego mięsa, chcemy nieco szerzej omówić inne formy działalności przedsiębiorstw gospodarki mięsnej.

Wiadomo, że na etapie skupu żywca rzeźnego, przy samym odbiorze towaru na punktach skupu, na spędach i targowiskach, przy jego przetrzymywaniu na bazach postojowych i przeładunkowych, przy załadowywaniu i wyładowywaniu sztuk jak i przy ich przewożeniu, istnieją możliwości znacznego pogarszania się jakości żywca, jak również powstawania nadmiernych kosztów własnych przy skupie. Poza stroną kalkulacyjną aspekt jakościowy odgrywa tu rolę decydującą. Stan organizacyjny i techniczny naszej sieci skupu, jej dyslokacja w terenie, lokalizacja, ilość punktów, odległość od miejsc dostawy przez producentów żywca, stan bucht, ramp, baz postojowych do chwili załadunku, urządzania załadunku i wyładunku, opieka konwojujących transporty żywca, żywienie w drodze — urządzania do skarmiania jak i ilości oraz rodzaje pasz, sprawa pojenia, sprawa dotczu zakupionych sztuk, tam gdzie to ma znaczenie dla poprawy jakości, opieka aparatu skupu nad zakupionym żywcem, forma poganiania żywca — uderzenia, kaleczenia itp., czas obrotu, który jest odwrotnie proporcjonalny do dobrej jakości żywca — im dłużej trwa czas obrotu, tym gorzej dla kondycji zwierzęcia, ochrona weterynaryjna w czasie obrotu, właściwe metody pracy przy dostarczaniu żywca zakładom przetwórczym, w sumie — wszystko to ma ogromny wpływ na jakość żywca, a w konsekwencji również na stan jakościowy mięsa, produktów ubocznych jak skóry itp. oraz przetworów mięsnych.

Rola zakładów przetwórczych jest jeszcze poważniejsza. Od chwili przyjmowania sztuki do uboju istnieją możliwości pogarszania się jakości żywca, na co ma wpływ okres i formy przetrzymywania przedubojowego żywca rzeźnego, urządzania bucht przedubojowych, rodzaj żywienia w tym okresie, a raczej formy głodówki przedubojowej, opieka pracowników odbierających żywca i przygotowujących go do uboju. Od chwili uboju poprzez rozbiór i obróbkę aż do wydania mięsa detalowi mięsnemu, względnie przetwórniom mięsnym, tak samo od chwili przyjęcia przez te ostatnie mięsa jako surowca do dalszej obrób-

ki aż do momentu wypuszczania gotowych wyrobów na rynek, oddziałują na jakość mięsa i przetworów: higiena zakładów, higiena pracowników, właściwość przebiegu procesu technologicznego, przestrzeganie norm i receptur oraz efektywna kontrola techniczna, stan i poziom techniczny urządzeń i transportu wewnątrzzakładowego, praca chłodni, skala pracy służby sanitarno-weterynaryjnej i laboratoryjnej; stan magazynów, opakowania, zgranie pracy różnych oddziałów zakładowych między sobą itd. itp. W zakładach przetwórczych jak i w rzeźniach, tak jak to ma miejsce w jednostkach skupu, odgrywa poważną rolę poziom pracy załóg dla zapewnienia jak najwyższej jakości wyrobów.

Bardzo ważne zadania dla utrwalenia jakości mięsa i wyrobów mięsnych, to jest dla zapobieżenia pogarszaniu jakości towaru otrzymywanego z zakładów mięsnych, ma do spełnienia aparat dystrybucji, MHM w pierwszym rzędzie jako najpoważniejsza jednostka w tej dziedzinie, jak również inne organizacje handlowe zajmujące się sprzedażą mięsa i przetworów mięsnych. Ta sieć ma poważne zadania do wykonania w dziedzinie ochrony zdrowia konsumenta, czyli winna zająć się opieką sanitarno-weterynaryjną na etapie dystrybucji, gdyż mięso i przetwory mięsne od chwili opuszczenia magazynów przetwórczych narażone są na psucie się z powodu działania drobnoustrojów i innych przyczyn.

Odgrywa tu poważną rolę transport, jego poziom techniczny i sanitarny, ilość taboru samochodowego czy konnego, opieka personelu transportującego mięso i przetwory nad powierzonym mu towarem. Duże znaczenie mają tu urządzenia sklepowe, posiadanie urządzeń do chłodzenia mięsa, stan urządzeń wewnętrznych w sklepie, wystaw, fachowa praca pracowników sklepowych. Dla zapewnienia dobrej jakości wyrobom w sprzedaży ważne jest, aby właściwie planowano zapotrzebowanie dzienne, właściwie gospodarowano remanentami w sklepach mięsnych. Pracownik sklepowy, pracownik transportu, brakarz, aparat kontroli sklepów, aparat planowania mają do spełnienia wyjątkowo ważne zadanie przy realizacji walki o jakość.

Należy podkreślić wielkie znaczenie wydanej Instrukcji Nr 3 Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego i Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 28 marca br. w sprawie jakościowego odbioru mięsa i jego przetworów oraz postępowania zapobiegającego pogarszaniu się ich jakości w obrocie.

Stwierdzić można, że od Uchwały Rady Ministrów z dnia 3 stycznia br. i w oparciu o zarządzenia nadzorujących działalność przedsiębiorstw gospodarki mięsnej ministerstw resortowych, znacznie wzmogła się praca w walce o jakość.

Przedsiębiorstwo skupu zwierząt rzeźnych (CZOZRz) rozwinęło energiczną działalność koncepcyjną i organizacyjną w walce o obniżkę kosztów własnych i o zapewnienie wyższego poziomu odbioru oraz przewozu sztuk, co ma oczywisty wpływ na jakość żywca.

Pośród wielu odcinków pracy należy tu wspomnieć o ustalonym obowiązku kolczykowania wszystkich sztuk zwierząt skupowanych przez CZOZRz, wprowadzonym od dnia 1 kwietnia br. Innowacja ta ma duże znaczenie dla kontroli prawidłowości pracy aparatu klasyfikacyjnego, czyli zabezpiecza producenta żywca od ewentualnych nadużyć niekt. klasyfikatorów, co niewątpliwie zwiększy jego zainteresowanie w wyprodukowaniu dobrej sztuki, za którą uzyskuje odpowiednią zapłatę. Kolczykowanie eliminuje możliwości nadużyć ze strony nieuczciwych dostawców, którzy dotychczas mogli byli dostarczać sztuki o ukrytych wadach chorobowych bez możliwości następnego

ujawnienia ich ze strony aparatu skupu. Kolczykowanie może więc stać się czynnikiem poprawy jakości żywca.

Z prac dla podniesienia poziomu transportu należy wymienić przystąpienie do uregulowania kwestii właściwego wynagrodzenia konwojentów żywca celem zainteresowania ich wynikami wykonywanej przez nich pracy. Poważnym niewątpliwie usprawnieniem w tej dziedzinie jest zastosowanie blaszanych koryt składanych dla żywienia sztuk w drodze, co poprawi poziom karmienia sztuk podczas transportu. Czynione są też poważne wysiłki, aby uregulować sprawę gospodarki paszowej na bazach zbiorczych i podczas transportu, mającą znaczenie poza momentem obniżki kosztów własnych również dla racjonalnej pracy na tym odcinku celem zachowania właściwej kondycji zwierząt rzeźnych.

Należy też wspomnieć o ważnej pracy dokonywanej przez projektowanie bazy w Tarnowskich Górach, co może znacznie usprawnić transporty żywca dla potrzeb rejonu konsumpcyjnego zagłębia węglowego naszego kraju, zapewniając tym samym lepszą jego jakość.

Projektowane są i częściowo już realizowane prace w dziedzinie poprawy warunków techniki handlu, mających wpływ na jakość żywca. Wymienić tu należy mające nastąpić ważne posunięcie upowszechnienia użycia elastycznych pałek z porowatej gumy do poganiania zwierząt i zapobieżenia w ten sposób używaniu kijów, lasek, itp., powodujących pogorszenie się jakości skór jak i ogólnej kondycji zwierzęcia.

Aczkolwiek większość prac jest jeszcze w fazie przygotawczej, daje się już zauważyć poprawę w dotychczasowym stanie ubytków wagowych, co wiąże się z poprawą jakości skupowanego towaru.

W tej dziedzinie jest jeszcze wiele do zrobienia i cały aparat CZOZRz winien dołożyć największych starań, aby praca ta dała zamierzone efekty.

W pracy sieci dystrybucyjnej, szczególnie MHM, daje się zauważyć poważną poprawę. Aparat ten włączył się energicznie do ogólnej akcji walki o jakość. Odbyta w dniu 11 maja br. narada produkcyjna z udziałem przedstawicieli całego kraju była tego dowodem.

Na naradzie stawiano zagadnienie niedopuszczenia do obniżania jakości mięsa i przetworów mięsnych podczas transportu i w sklepie mięsnym. Sprawę omawiano obszernie, tak w aspekcie handlowym jak i sanitarno-weterynaryjnym. Podkreślono, iż po Uchwale Rady Ministrów z dnia 3 stycznia br. dzięki wysiłkom aparatu terenowego i centralnego MHM osiągnięte zostały poważne wyniki w walce z brakoróbstwem, przy usprawnieniu pracy transportu, pracy w sklepie itd. Szczególnie mogą się poszczycić poważnymi wynikami przedsiębiorstwa w Łodzi, Opolu, Stalinogrodzie i w Warszawie. Jednakże nie wszędzie jeszcze praca została postawiona na właściwym poziomie. Wyraźne zaniedbania wykazują przedsiębiorstwa w Gdańsku, Inowrocławiu, Jeleniej Górze, Legnicy, Dzierżonowie i innych.

Najważniejszą rolę do odegrania na odcinku walki o jakość w gospodarce mięsnej ma socjalistyczny przemysł mięsny. Jakość mięsa i przetworów mięsnych zależy przede wszystkim od pracy zakładów przetwórczych mających również zadania hurtowej dystrybucji detali. Piszemy — przede wszystkim, gdyż nie negujemy znaczenia prac innych, wyżej omawianych jednostek gospodarki mięsnej w tej dziedzinie, a m. in. przedsiębiorstw obrotu żywcem, mięsem i przetworami mięsnymi, lecz rola przemysłu mięsnego jest dominująca. Osiągnięcia na tym odcinku, które niewątpliwie miały miejsce w ostatnich miesiącach, o czym

Przetwórstwo mięsne

RYSZARD GÓRSKI

Nacz. Dyr. CZPMs

Dotychczasowe wyniki realizacji uchwały Rady Ministrów z dnia 3.I. br. w przemyśle mięsnym

Mija kilka miesięcy od powzięcia przez Rząd doniosłej uchwały z dnia 3 stycznia br. w sprawie zniesienia zaopatrzenia bonowego, regulacji cen, ogólnej podwyżki płac i zniesienia ograniczeń w handlu nadwyżkami produktów rolnych. Całe nasze społeczeństwo w ciągu tego krótkiego czasu przekonało się o skuteczności uchwały Rządu.

W okresie poprzedzającym uchwałę sprzedaż bonowa ograniczała spożycie — człowiek pracy nabywał normowane przydziały, w ograniczonym w gatunkach wyborze. Sklepy garmazeryjne częściowo tylko rozwiązały ten problem, gdyż nie wszędzie była ich odpowiednia ilość, zaś towar wykupywali spekulanci, organizując sobie źródło dochodu kosztem świata pracy.

Słuszność wprowadzenia na okres przejściowy systemu bonowego potwierdzają obecne osiągnięcia. Znормowane zaopatrzenie w trudnym okresie gospodarczym pozwoliło w stosunkowo krótkim czasie podnieść stan pogłowia, kulturę hodowli, co w konsekwencji umożliwiło planową organizację dostaw obowiązkowych i kontraktację.

Rząd nasz w oparciu o dostawy obowiązkowe wsi, o stale rozwijającą się spółdzielczość wiejską, o państwowe gospodarstwa rolne, o stworzone rezerwy artykułów mięsnych w nowowbudowanych chłodniach składowych, zorganizował w pełni zaopatrzenie świata pracy, likwidując niezbędny na poprzednim etapie system bonowy.

Ciąg dalszy ze str. 163

świadczą również cyfry wykonania planu I kwartału 1953 r., należy w lwiej części przypisać wysiłkom załóg przemysłu mięsnego oraz aparatu kierującego tym przemysłem. Główny ciężar pracy nad dalszym udoskonaleniem jakości i wzbogaceniem asortymentów wyrobów spoczywać będzie i w przyszłości na pracownikach zakładów przetwórczych i administracji przemysłu mięsnego, aczkolwiek zadania innych jednostek gospodarki mięsnej również wzrastają w związku ze wzmożeniem pracy przemysłu.

Do niewątpliwych osiągnięć przemysłu mięsnego w akcji walki o jakość w okresie minionym należy zaliczyć wypracowanie norm zawartości wody, tłuszczu i soli w wędlinach, co umożliwiło osiągnięcie w przyspieszonym tempie wymaganych standardów. Przemysł mięsny potrafił dostosować produkcję do zwiększonego popytu na mięso i przetwory mięsne, o czym świadczy nieprzerwane zaopatrzenie detalu mięsnego w towar wystarczający do pokrycia znacznie zwiększonego zapotrzebowania ze strony konsumentów. W tym okresie dokonano wielkiej pracy nad podniesieniem zakresu produkcji wyższych gatunków wędlin, konserw i mięsa. Ogólne wyniki w skali produkcji całego kraju wykazują, że wzrost był poważny i że akcja ta rozwijała się coraz bardziej. I tak np. przy produkcji wędlin wyższych gatunków ilość ich w styczniu br. wyniosła 59,6% całej produkcji, w lutym — 65,0% a w marcu — 71,6%; przy produkcji konserw wyższych gatunków w styczniu — 54,0%, w lutym — 45,5%, a w marcu — 68,0%; w mięsie — analogiczne miesiące: 47,1%, 55,1%, 55,1%. Najlepsze wyniki osiągnięto więc w wędlinach, w konserwach mamy lekki spadek w lutym i większy za to wzrost w marcu, w mięsie skala wzrostu w stosunku do stycznia utrzymuje się w lutym i w marcu na tym samym poziomie.

W tej kompleksowej pracy nad poprawą jakości wyróżniły się zakłady przetwórcze i aparat administracyjny Gdańska, Łodzi, Bydgoszczy i Poznania. Wysiłek załóg zakładowych był w wielu zakładach imponujący. Tak oceniają wyniki walki o jakość pracownicy i kierownicy przo-

dujących zakładów. Obywatel Roman Majer, zastępca majstra bekoniarni w Pabianicach, omawiając wyniki pracy w swoim oddziale fabrycznym podkreślił, iż dobre wyniki jakościowe należy przypisać uświadomieniu sobie przez załogę znaczenia walki o jakość, podejmowaniu zobowiązań produkcyjnych, a szczególnie przestrzeganiu całości procesu technologicznego produkcji, co wpłynęło na zmniejszenie wysortów pobasenowych z 27% z 1952 r. do 4% obecnie. Majster hali wieprzowej Łódzkich Zakładów Mięsnych, Józef Stelmaszczyk, podkreślił przy ocenie wyników pracy po Uchwale Rady Ministrów z dnia 3 stycznia br. wkład załogi poprzez akcję współzawodnictwa pracy i dołożenie starań dla unowocześnienia warunków pracy. Miało tu miejsce zastosowanie kolejek dla transportu wewnętrznego zamiast noszenia tusz na plecach. Podobne oceny dali nam: kierownik przetworni Nr 67 ŁZM — ob. Deńsiuk, pracownik smalcowni ŁZM — ob. Wierzbiński, brygadziści hali wieprzowej ŁZM — ob. Sikorski i inni.

Ta wielka, energiczna praca pracowników zakładów mięsnych miała miejsce w całym kraju. Inaczej nie mielibyśmy tak pozytywnych w skali ogólnej wyników. Niemniej jednak notuje się zaniedbania w pracy niektórych jednostek produkcyjnych, jak również braki w działalności wielu ogniw zakładów i administracji. Np. z ubolewaniem należy stwierdzić, że wyniki pracy w zakładach w Olsztynie, Opolu i Koszalinie, dotychczas nie były zadowalające.

Okres letni winien nas skłonić do wzmożenia wysiłków dla utrwalania jakości. Wyniki wykonania planu gospodarczego na II kwartał 1953 r., szczególnie zaś we wskaznikach podwyższenia jakości produkcji, winny być jeszcze wyższe niż poprzednio. Należy dążyć do tego, aby nie było zbyt rażących dysproporcji między poszczególnymi przedsiębiorstwami gospodarki mięsnej ani między zakładami czy oddziałami wewnątrz poszczególnych przedsiębiorstw, aby nastąpiło jak największe zgranie wysiłków w kierunku osiągnięcia nie średnich statystycznych wyników, lecz wyników n. bazie osiągnięć przo-
dujących zakładów i organizacji gospodarczych.

Nowa sytuacja na rynku stworzyła warunki stabilizacji i przyczyniła się do wzrostu realnych płac w oparciu o stały wzrost wydajności pracy.

Już pierwsze miesiące po wprowadzeniu uchwały z dnia 3 stycznia br. wskazują jak przewidująca była polityka rządu ludowego, podyktowana głęboką troską o zaspokajanie stale wzrastających potrzeb świata pracy. Zapotrzebowanie zaś świata pracy stale wzrasta, co jest wynikiem wzrostu płac dzięki coraz szerzej stosowanemu współzawodnictwu i akordowemu wynagrodzeniu. Powoduje to stale wzrastające wymagania odbiorców, coraz większy popyt na wysokogatunkowe mięso i wędliny.

Wzrost spożycia, przedstawiony we wskaźnikach, obrazuje poniższa tabela:

Artykuły:	Konsumpcja I kw. 1952 r.	Konsumpcja I kw. 1953 r.
Mięso	100	160
Wędliny	100	123
Wyroby wędliniarskie i kaszanki	100	114
Podroby	100	157
Tłuszcze	100	156
R a z e m	100	141

W I kwartale 1952 r. na 20 wyprodukowanych asortymentów wędlin 10 podstawowych stanowiło 75% całej produkcji, przy czym w powyższej ilości cztery asortymenty stanowiły do 40% całej produkcji, pozostałe zaś produkowane były w minimalnym procencie, pozostając bez wpływu na potrzeby rynku.

W 1953 r. rozszerzono produkcję asortymentów, uzyskując poważne wyniki. Na przykład w miesiącu marcu 1953 r. wyprodukowano w Warszawskich Zakładach Mięsnych 32 asortymenty wędlin, w tym 25 asortymentów stanowiło 75% całej produkcji. Charakterystyczny jest fakt, że produkcja rozłożona była równomiernie na wszystkie asortymenty, pozwalając w ten sposób na faktyczne rozszerzenie wachlarza asortymentów dla zaopatrzenia rynku. Wprowadzono również produkcję tych asortymentów, które w okresie zaopatrzenia bonowego nie wchodziły w zakres tego zaopatrzenia, a w szczególności takich asortymentów, jak szynka wędzona i gotowana, baleron wędzony i gotowany, polędwica moskiewska i łososiowa. Słabo jeszcze rozwinięta jest produkcja serdelków, parówek i kabanosów.

Celem zaspokojenia stale wzrastających potrzeb rynku wprowadza się nowe asortymenty.

W I kwartale 1953 r. wprowadzono 9 nowych asortymentów, a mianowicie: szynka cielęca, mortadela cielęca, rolada cielęca, kielbasa ukraińska, kielbasa podhalańska i podkarpacka oraz inne.

W ciągu II kwartału 1953 r. wprowadzonych będzie do produkcji 8 nowych asortymentów. Prowadzi się ponadto prace nad opracowaniem nowych asortymentów, które zostaną wprowadzone w III i IV kwartale 1953 r.

W nowych warunkach — po uchwale z dnia 3 stycznia br. — szczególnie poważne zadania stanęły przed państwowym przemysłem mięsnym. Państwowy przemysł mięsny, w poczuciu odpowiedzialności za całość produkcji w skali kraju, musi szczególną kontrolą otoczyć kierunki rozchodowe całej puli surowcowej.

CZPMs musi zwrócić szczególną uwagę na organizacyjne umocnienie komórek produkcyjnych, poprzez — w pierwszym rzędzie — właściwą pracę kontroli technicznej, czujnie przestrzegającej receptur i procesów technologicznych. Komórki zbytu muszą wykazać intensywniejszą operatywność, muszą w ścisłej współpracy z komórką produkcji umiejętnie godzić bilans mięsa między zaopatrzeniem rynku w mięso i zaopatrzeniem produkcji w surowiec do dalszego przerobu dla potrzeb rynku. Jest to nieodzownym warunkiem do coraz sprawniejszego zaopatrzenia rynku we wciąż lepsze i bogatsze w asortymenty mięso i przetwory mięsne.

Instrukcja Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego i Ministerstwa Handlu Wewnętrznego z dnia 28 marca 1953 r. ustala procentowy udział czterech grup wartościowych wędlin, gwarantujących jednocześnie w każdej grupie 3 asortymenty.

Podniesienie jakości produkcji, uzyskanie wyrobów na najwyższym jakościowym poziomie, było i jest w dalszym ciągu przedmiotem specjalnej troski CZPMs i Zakładów Mięsnych.

Wydany przez Rząd w dniu 4 marca br. dekret o wzmożeniu walki z produkcją złej jakości jest dalszym ogniwem dla zrealizowania Uchwały Rządu.

Realizację tych zadań przeprowadzono i osiągnięto m.in. przez zmobilizowanie specjalnych brygad instruktorskich, złożonych z najlepszych w przemyśle mięsnym fachowców.

Brygady przeprowadziły instruktarz i kontrolę większości zakładów mięsnych, zwracając szczególną uwagę na racjonalną gospodarkę surowcową, na najbardziej racjonalne i właściwe przeprowadzanie procesów produkcyjnych, na estetykę znakowania i opakowania oraz na współpracę z jednostkami detalu.

Przeprowadzono ze wspomnianymi specjalistami odprawy, w czasie których omówiono zaistniałe usterki i braki oraz wytyczono kierunki postępowania. Na tych odprawach odbyły się degustacje szeregu asortymentów z terenu niemal całego kraju, które wykazały usterki i błędy poszczególnych zakładów mięsnych w odniesieniu do tych artykułów.

Stała wzmożona praca komórek kontroli technicznej pozwala jednak na poważne polepszenie jakości produkowanych wyrobów, na poważne likwidowanie braków produkcyjnych. Przemysł mięsny może więc zanotować osiągnięcia zarówno w jakości produkcji jak i zgodnie z instrukcją — w ilości asortymentów. Jednak stan ten nie jest zadowalający. Te Zakłady Mięsne, w których załoga i dyrekcja żyją zagadnieniami Uchwały, rozumieją jej społeczne znaczenie, tam osiągnięte są lepsze wyniki.

Do zakładów takich należą m. in. Zakłady Mięsne w Stalinogrodzie, gdzie wyróżnia się majster Bogunia, Zakłady Mięsne w Łodzi, gdzie wyróżniają się kierownik zakładów — Ob. Majerowicz i kierownik produkcji Ob. Foltynski.

Gorzej natomiast sytuacja przedstawia się w Koszalinie i Kielcach.

Niełatwe są zadania, które stoją przed Przemysłem Mięsnym, szczególnie w okresie lata. Mimo poważnych inwestycji na wielu obiektach, otrzymanych po rządach kapitalistycznych, brak jest niejednokrotnie pomieszczeń chłodzonych produkcyjnych i magazynowych, co przede wszystkim utrudnia wykonanie w całej rozciągłości zadań wynikających z Uchwały. Robotnicy

i pracownicy przemysłu mięsnego: przodownicy pracy, czeladnicy, technicy, technolodzy mięśni, którzy niejednokrotnie dali dowód swej socjalistycznej postawy w wykonaniu planowych zadań i tym razem, mimo trudności, spełnią swe obowiązki. W swej codziennej pracy walczyć będą o stały wzrost wydajności, podnoszenie jakości, zwiększenie asortymentu wyrobów oraz podniesienie higieny produkcji.

Uświadomiona załoga, energicznie i operatywnie działające kierownictwo jednostek produkcyjnych, to podstawowe gwarancje wykonania zadań. Przemysł Mięśny uczyni wszystko, by zaspokoić wciąż wzrastające zapotrzebowanie rynku zarówno pod względem ilości jak i jakości produktów.

Mgr MIECZYŚLAW STĘPIŃSKI

Dep. Mech.-Energ. Min. Przem. Mięsn i Miecz.

Usprawnienie gospodarki węglowej i energetycznej w przemyśle mięsnym

Postawione zadania przed gospodarką narodową w Planie 6-letnim nakładają na aparat gospodarczy obowiązek szczególnie oszczędnego gospodarowania materiałami, surowcami, a zwłaszcza węglem i energią elektryczną.

Zasadnicze w tym względzie znaczenie posiada Uchwała Prezydium Rządu z dnia 8 listopada 1950 r. w sprawie oszczędności węgla w gospodarce narodowej.

Doniosła ta uchwała nakłada na wszystkie resorty gospodarcze obowiązek racjonalnego zużycowania paliwa, a wytyczne określone Uchwałą, odnoszą się zarówno do urządzeń cieplnych, aparatów pomiarowych, norm i wskaźników zużycia jak i przeszkolenia pracowników zatrudnionych w tej gałęzi oraz zainteresowania ich oszczędzaniem węgla.

Ostatnie dwie Uchwały Prezydium Rządu z dnia 17.I.1953 r. mówią o konieczności dalszego pogłębienia oszczędności i bezwzględnej walki z marnotrawstwem węglowym.

Pierwsza Uchwała Prezydium Rządu Nr 57, w sprawie powołania Społecznych Komisji Gospodarki Materiałowej paliwami stałymi i gospodarki cieplnej, ma na celu likwidację nadmiernego ich zużycia i zapewnienie oszczędnej i racjonalnej gospodarki paliwami stałymi oraz rozszerzenie i pogłębienie nadzoru państwowego, działającego w ramach Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej nad zużyciem węgla w zakładach przemysłowych.

Racjonalne zużycie węgla wiąże się ściśle z oszczędnym i gospodarnym zużyciem energii elektrycznej, której rola i znaczenie w przemyśle poważnie wzrasta, zarówno w głównych procesach wytwórczych jak i pomocniczych, ze względu na postępek i rozwój techniki.

Obecnie stopień elektryfikacji zakładu przemysłowego jest jednym z poważniejszych wskaźni-

ków jego mechanizacji, modernizacji oraz technicznej doskonałości.

Zadania usprawnienia gospodarki węglowej i energetycznej przemysłu mięsnego wiążą się ściśle z zadaniami oszczędnościowymi, jakie zostały dla niego nakreślone.

Pomyślna realizacja planu oszczędnościowego w zakresie gospodarki węglowej i energetycznej powinna być realizowana w zakładzie przemysłowym przy ścisłej współpracy cieplników i energetyków z technologami przemysłu mięsnego.

Zobowiązania oszczędnościowe, podjęte przez pracowników zatrudnionych przy obsłudze kotłowni i urządzeń cieplnych, dały w ciągu IV kwartału ubiegłego roku poważne rezultaty. Przemysł mięśny zaoszczędził w tym okresie 2.450 ton węgla, co stanowi dosyć znaczną pozycję w ogólnym zużyciu węgla przez zakłady mięsne.

Plan oszczędnościowy węgla opracowany na rok 1953, który będzie realizowany przez załogi poszczególnych zakładów, przewiduje w przemyśle mięsnym dalszą oszczędność ponad 1000 ton węgla.

Realizacja tego planu polegać będzie przede wszystkim na uporządkowaniu i doprowadzeniu do właściwego stanu wszystkich magazynów węglowych zgodnie z obowiązującymi przepisami, przez nieodpowiednie bowiem magazynowanie następuje poważne marnotrawstwo węgla.

Jednym z zasadniczych zadań w zakresie realizacji planu oszczędnościowego jest również usprawnienie spalania węgla i usprawnienie gospodarki parą.

Trzeba pamiętać o tym, że niewłaściwe i nieracjonalne zużycie pary przyczynia się do marnotrawstwa węgla, który stanowi jeden z podstawowych surowców przy jej wytwarzaniu.

Do dalszego usprawnienia gospodarki węglowej w przemyśle mięsnym przyczyni się opracowanie norm spalania węgla na jednostkę pary, zaizolowanie instalacji parowych oraz zainstalowanie we wszystkich zakładach wodomierzy i ciągomierzy.

Należy podkreślić, że przemysł mięsny doprowadził już 20 zakładów w zakresie gospodarki węglowej do takiego stanu (zainstalował między innymi aparatury pomiarowo-kontrolne). Wymieniamy tu niektóre zakłady, w których dosyć znacznie uporządkowano gospodarkę węglową jak np. Zakłady Mięsne w Obornikach, rzeźnia w Płocku, rzeźnia w Lesznie, rzeźnia w Zielonej Górze, przetwórnia mięsna w Skalmierzycach, ale jest jeszcze wiele pracy na tym odcinku, która winna być dokonana.

Na odcinku gospodarki energetycznej przemysł mięsny ma poważniejsze braki i niedociągnięcia niż w zakresie gospodarki węglowej, co jest przyczyną nadmiernego i nieracjonalnego zużycia energii elektrycznej przez zakłady mięsne.

Oto kilka powodów nadmiernego zużycia energii elektrycznej w przemyśle mięsnym:

- a) nieodpowiednia organizacja gospodarki energetycznej w zakładach przemysłowych,
- b) nieodpowiednie wykorzystanie parku maszyn roboczych i silników napędowych,
- c) brak racjonalizacji szeregu procesów technologicznych w kierunku zmniejszenia zużycia energii na jednostkę produkcji,
- d) brak radykalnych posunięć do podniesienia i poprawy współczynnika mocy, co jest przyczyną płacenia kar konwencjonalnych przez zakłady przemysłowe za nadmierne i niczym nie uzasadnione zużycie energii elektrycznej,
- e) niedostateczne remonty silników oraz brak systematycznej kontroli ich stanu technicznego.

Sprawdzeniem właściwego doboru silników jest współczynnik mocy zakładu określony cosinusem kąta „fi” i ustalony na 0,8 jako wartość graniczna. Za uzyskanie wyższego współczynnika mocy cosinus „fi” od 0,8 każdy zakład otrzymuje bonifikatę, natomiast jeśli zakład pracuje przy niższym współczynniku mocy od 0,8 uiszcza dodatkowe opłaty. Dobrą gospodarką energii elektrycznej poszczycić się mogą m. in. Zakłady Mięsne w Brodnicy, w których współczynnik mocy cos. „fi” jest 0,83, jak również 4 rzeźnie na terenie województwa zielonogórskiego, w których przeciętny współczynnik mocy wynosi 0,82

Należy podkreślić, że w Zakładach Mięsnych w Brodnicy przed nadejściem okresu szczytu jesienno-zimowego 1952/53 r., powołano Komisję przez kierownictwo zakładu, która dokonała przeglądu silników, maszyn i urządzeń w celu jak najmniejszego i najbardziej oszczędnego zużycia energii elektrycznej i dalszego poprawienia współczynnika mocy. Świadczy to o tym, że energetyk zakładu i cała załoga docenia i rozumie znaczenie jak najoszczędniejszego zużycia ener-

gii elektrycznej, a tym samym przyczynia się do prowadzenia prawidłowej gospodarki w zakresie jej zużycia.

Podać należy również, że w zakładach mięsnych w Grudziądzu pracownicy podjęli długofalowe zobowiązania zmierzające do usprawnienia gospodarki energią elektryczną, jak np. wyeliminowanie jałowego biegu silników, przez co poprawiono współczynnik mocy zakładu; zobowiązano się również do nieużywania wind elektrycznych w godzinach szczytu wieczornego, a w razie koniecznej potrzeby używania dźwigu ręcznego.

Nie wszystkie jednak zakłady dostatecznie walczą o jak najmniejsze zużycie energii i poprawienie współczynnika mocy oraz o wyeliminowanie płacenia kar konwencjonalnych za nadmierne zużycie energii elektrycznej.

W rzeźni w Kutnie nie zadano sobie trudu ustawienia pracy zakładu w ten sposób, żeby wyeliminować w okresie szczytowego zapotrzebowania pracę zbędnych silników i urządzeń oraz dokonać przeglądu stanu technicznego maszyn i urządzeń elektrycznych i tym samym spowodować lepszą organizację pracy maszyn, które by racjonalnie i oszczędnie zużywały energię elektryczną.

Podać należy, że w Zakładach Mięsnych w Lublinie w czwartym kwartale 1952 r. współczynnik wynosił 0,51, a przeciętna kara konwencjonalna za przekroczenie współczynnika mocy wynosiła 10,030 zł miesięcznie.

W zakładach mięsnych na terenie Łódzkiej Ekspozytury istnieje również nadmierne zużycie energii elektrycznej. Na 9 zakładów mięsnych w jednym tylko zakładzie mamy 0,74 współczynnik mocy, a w pozostałych współczynnik mocy nawet jest daleko niższy, wynoszący przeciętnie 0,57. W tym stanie rzeczy zakłady płacą poważne kary konwencjonalne za przekroczenie cos. „fi”, zmniejszając tym samym socjalistyczną akumulację, a powiększając koszty produkcji.

Wykorzystanie pracy silników w granicy ustalonego współczynnika mocy 0,8 powinno być dążeniem tak każdego energetyka zakładu, jak też wszystkich pracowników obsługujących maszyny napędzane silnikami oraz wykonywanie i poprawianie norm zużycia energii elektrycznej na jednostkę produkcji.

Należy wyraźnie podkreślić znaczenie norm technicznych zużycia energii, ponieważ na nich opiera się kontrola pracy zakładu i walka z marnotrawstwem energii elektrycznej.

Trzeba wreszcie pamiętać, że każdy 1 kWh niepotrzebnie zużyty, to strata przeciętnie 1 kg węgla — tego życiodajnego chleba dla przemysłu Polski Ludowej.

Za przykładem Związku Radzieckiego winniśmy rozwijać współzawodnictwo socjalistyczne, które jest jedną z najpoważniejszych dźwigni postępu techniki i organizacji pracy oraz najwłaściwszą formą walki z wszystkimi objawami marnotrawstwa węgla i energii elektrycznej w zakładach przemysłu mięsnego.

MARIA MENDLOWSKA

Dep. Plan. Min. Przem. Mięsn. i Mlecz.

Planowanie i kontrola obniżki kosztów własnych w przemyśle mięsnym

Obniżka kosztów własnych jest jednym z naczelných zadań gospodarki socjalistycznej. Osiągnięcie jej jest w dużej mierze zależne od sprecyzowania źródeł, wytknięcia konkretnych zadań stojących przed poszczególnymi zakładami, a więc od dobrego zaplanowania obniżki oraz od systematycznej i wnikliwej kontroli wykonania planu na tym odcinku.

Dla ustalenia wysokości zaplanowanej na dany rok obniżki kosztów konieczne jest prawidłowe ustawienie bazy porównawczej, którą jest koszt własny, jaki przypadłby na planowaną produkcję, gdyby przedsiębiorstwo zachowało taki sam poziom kosztów jak w roku poprzednim. Zarówno wielkość produkcji jak i jej asortyment ulegają zmianie w poszczególnych okresach, dlatego też nie ustalilibyśmy prawidłowo obniżki kosztów produkcji porównując sumę zaplanowanych kosztów z sumą kosztów poniesionych w roku ubiegłym. Pewną porównywalność uzyskujemy korygując koszty roku ubiegłego wskaźnikiem wzrostu produkcji w cenach niezmiennych, jednakże metoda ta jest bardzo prymitywna, nie odzwierciedla współzależności pomiędzy asortymentem produkcji a jej kosztami, których wzajemne relacje dla poszczególnych wyrobów w wielu wypadkach różnią się znacznie od relacji cen niezmiennych na te artykuły, np. koszt własny połówek wieprzowych stanowi 607% ich wartości w cenach niezmiennych podczas gdy wskaźnik ten dla ćwierci końskich wynosi 387%, dla kaszanki 520% a dla bekonu 698%.

Jedyną prawidłową metodą obliczania planowanej czy też wykonanej obniżki kosztów jest ustalenie jej poprzez kalkulacje jednostkowe, obejmujące pełny asortyment produkcji.

Dla realnego zaplanowania obniżki kosztów konieczne jest skonkretyzowanie jej źródeł, a więc nie tylko generalne stwierdzenie, że np. koszt własny 1 kg bekonu w roku 1953 będzie o 0,5% niższy niż w roku 1952, ale obliczenie o ile zmniejszy się zużycie surowca i materiałów pomocniczych, o ile skróci się czas pracy robotnika, potrzebny dla wyprodukowania danego wyrobu itd. Dla uchwycenia tego konieczne jest nie tylko obliczenie kosztu własnego produkcji planowanej wg całkowitego kosztu jednostkowego roku 1952, wyrażonego dla każdego wyrobu jedną końcową sumą, ale obliczenie tego kosztu w układzie kalkulacyjnym, w rozbięciu na materiały bezpośrednie, płace, ubezpieczenia społeczne, koszty wydziałowe, ogólnofabryczne itd. Analogiczne ujęcie kosztów potrzebne jest przy badaniu wykonania planu obniżki kosztów. Zarówno w planie obniżki kosztów jak i w sprawozdaniu z jego wykonania występuje jeszcze porównanie z kosztem badanej produkcji według tzw.

skorygowanego kosztu jednostkowego za rok ubiegły, to znaczy kosztu uwzględniającego zmiany cen, płac, taryf i warunków dostaw, jakie zaszły pomiędzy rokiem ubiegłym a okresem objętym planem, co powoduje, że poprawne opracowanie wzorów obniżki kosztów w planie czy sprawozdaniu jest bardzo pracochłonne.

Opracowanie tych materiałów jest łatwiejsze, jeżeli asortyment produkcji danego przedsiębiorstwa jest niewielki, obejmujący kilkanaście czy kilkadziesiąt pozycji, sprawa jednak komplikuje się w miarę wzrostu ilości wyrobów produkowanych przez zakład.

Trudności sporządzania planu i sprawozdania z obniżki kosztów własnych produkcji są specjalnie poważne w przemyśle mięsnym.

Produkcja zakładów mięsnych obejmuje cały szereg działów, a więc: ubój poszczególnych gatunków żywca, rozbiór, peklowanie, produkcję bekonoń, wędlin i wyrobów wędliniarskich, konserw, tłuszczów topionych, produkcję jelit. Oczywiście nie wszystkie w/w działy znajdują się w każdym zakładzie, niemniej jednak przeciętna ilość asortymentów na jednym zakładzie wynosi od 700 do 800 pozycji.

W tych warunkach sporządzenie kalkulacji planowanych i wynikowych na każdy wyrób, z rozbięciem ilościowym i wartościowym na poszczególne elementy kalkulacyjne, wymaga tyle pracy, że w praktyce nie jest to możliwe do wykonania w zakładzie w obowiązujących terminach, przy posiadanej obsadzie (księgowych) i istniejącym wyposażeniu w maszyny do liczenia. Sytuację komplikuje znacznie fakt, że produkcja w przemyśle mięsnym jest wielofazowa; mięso z pierwszej fazy produkcji, tj. z uboju, przechodzi zazwyczaj częściowo do rozbioru, a stamtąd do produkcji wędlin czy konserw. W fazach przejściowych powstaje półfabrykat, który jest surowcem dla następnej fazy produkcji.

Zgodnie z obowiązującą metodologią planowania i sprawozdawczości, półfabrykaty te nie mogą występować w pełnej wartości w materiałach, lecz należy je rozliczać na elementy pierwotne, z których powstały, cofając się aż do pierwszego surowca, którym jest dla zakładów mięsnych żywiec, do robocizny, kosztów wydziałowych itd.

Na przykład jeżeli do produkcji kiełbasy krakowskiej używamy wołowinę II klasy, to przy sporządzaniu kalkulacji jednostkowej na tę kiełbasę, w układzie obowiązującym dla wzoru ilustrującego obniżkę kosztów własnych produkcji, należy przeliczyć koszt wołowiny, rozbijając go na koszt surowca jakim w danym wypadku będą ćwierci wołowe, na płace, ubezpieczenia społeczne, koszty wydziałowe i ogólnofabryczne. Teraz z kolei trzeba rozbić pozycję „ćwierci wo-

łowe" na surowiec, którym będzie tym razem żywiec, koszty zakupu, specjalne koszty wytwarzania, płace itd. Jako koszt wołowiny, stanowiącej składnik kosztu własnego kielbasy krakowskiej, podajemy teraz w pozycji „surowiec” wyliczony w fazie uboju żywca, jako płacę sumę płac z rozbioru i uboju, tak samo sumujemy ubezpieczenia społeczne, koszty wydziałowe i inne. Przykładowo:

Koszt własny 1 kg wołowiny

Surowiec (ćwierci wołowe)	zł 9.—
Płace	0,10
Ubezpieczenia społeczne	0,02
Koszty wydziałowe	0,12
Koszty ogólnofabryczne	0,06
Razem koszt wytworzenia	zł 9,30

Rozliczenie kosztu ćwierci wołowych, występujących jako surowiec w koszcie wołowiny.

Surowiec (bydło)	zł 8,48
Koszty zakupu	0,08
Specjalne koszty wytwarzania	0,04
Płace	0,10
Ubezpieczenia społeczne	0,02
Koszty wydziałowe	0,18
Koszty ogólnofabryczne	0,10
Razem koszt wytworzenia	zł 9,00

Stąd koszt 1 kg wołowiny w układzie kalkulacyjnym wynosi:

Surowiec	zł 8,48
Koszty zakupu	0,08
Specjalne koszty wytwarzania	0,04
Płace	0,20
Ubezpieczenia społeczne	0,04
Koszty wydziałowe	0,30
Koszty ogólnofabryczne	0,16
Razem koszt wytworzenia	zł 9,30

Podany przykład zawiera duże uproszczenia w porównaniu z właściwą kalkulacją. Jeżeli uwzględnimy fakt, że ilość faz produkcji dla niektórych artykułów będzie jeszcze większa, że do produkcji większości wędlin i wyrobów wędliniarskich wchodzi nie jeden a kilka półfabrykatów zrozumiemy, że przeprowadzanie rozliczenia tych półfabrykatów na elementy proste dla całego asortymentu produkcji wymagałoby wielkiej ilości czasu, którym nie dysponują zakłady związane terminami planów i sprawozdawczości. Ponadto ta metoda sporządzania kalkulacji wymaga takiej masy pomocniczych zestawień, że gubi się w nich zasadniczy obraz poniesionych czy planowanych kosztów, jak również stwarza się szerokie pole do błędów i omyłek.

W tych warunkach staje się konieczne znalezienie jakiejś uproszczonej metody planowania i sprawozdawczości w zakresie obniżki kosztów własnych w przemyśle mięsny.

Stosowany obecnie przez większość zakładów podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Mięsnego system obliczania obniżki kosztów własnych produkcji jest błędny i musi ulec zmianie. System ten polega na obliczaniu bazy porównawczej drogą przemnażania kosztów jednostkowych poszczególnych wyrobów za okres ubiegły przez ich ilość i sumowania otrzymanych iloczynów, ale tylko odnośnie łącznego kosztu wytwarzania, natomiast rozbić tych sum

na układ kalkulacyjny dokonywane jest tym samym stosunkiem procentowym jaki występował odpowiednio w wykonaniu kosztów za rok ubiegły czy też w planie.

Taka budowa sprawozdania, wobec ścisłej zależności struktury kosztów od asortymentu produkcji i wobec zmian asortymentu produkcji w stosunku do roku poprzedniego i w stosunku do planu, prowadzi do zupełnie błędnych wyników, które nie znajdują potwierdzenia w analizie ekonomicznej.

Jedną z dróg prawidłowego budowania planu i sprawozdania w zakresie obniżki kosztów własnych jest wprowadzenie kalkulacji nie na szczegółowy asortyment produkcji, a na grupy wyrobów, uwzględniające wprowadzić również całość produkcji, ale na skutek objęcia jedną kalkulacją kilku, a nawet kilkunastu asortymentów handlowych, redukujących znacznie ilość pracy potrzebną do sporządzenia planu czy sprawozdania z obniżki kosztów. Metoda ta wymaga jednak wielkiego jednorazowego wkładu pracy przy sporządzaniu nie istniejących obecnie kalkulacji grupowych za rok ubiegły, a ponadto stwarza niebezpieczeństwo, że w wypadku dużych rozbieżności pomiędzy planowanym a wykonanym asortymentowym składem grupy kalkulacyjnej będziemy mieć właściwie do czynienia z jednostkami nieporównywalnymi, choć oznaczonymi tą samą nazwą.

Obecnie stosowane są również w zakładach mięsnych dwie metody pośredniego obliczania obniżki kosztów w układzie kalkulacyjnym.

W pierwszej z nich rozbić ogólnego kosztu produkcji za okres sprawozdawczy wg kosztów jednostkowych roku ubiegłego na poszczególne pozycje kosztów dokonywane jest na podstawie konkretnych wyliczeń obniżki osiągniętej w różnych rodzajach kosztów, a w pierwszym rzędzie na surowcu, innych materiałach bezpośrednich i robociźnie. Przez porównanie osiągniętej w okresie sprawozdawczym wydajności poubojowej z wydajnością roku ubiegłego wyliczona zostaje oszczędność na masie żywca. Z kolei obliczone zostają obniżki (względnie zwyżki) kosztów wynikające z różnicy cen płaconych w tych okresach za żywca. Podobnie wyliczona zostaje obniżka na innych materiałach bezpośrednich, potem na robociźnie — w oparciu o osiągnięte wskaźniki wydajności pracy i kształtowanie się płac z uwzględnieniem zmian w pracochłonności produkcji itd. Pozostała część kosztów wytwarzania, obejmująca koszty pośrednie, jak koszty wydziałowe i ogólnofabryczne, rozbita zostaje na podstawie ich wzajemnego stosunku jaki występował w roku ubiegłym, przy czym rozbić to jest w razie potrzeby korygowane na podstawie wyników bezpośredniej analizy, ujawniającej konkretne obniżki tych kosztów na skutek wzrostu produkcji, oszczędności na paliwie, energii itp. Mając w ten sposób obliczone sumy obniżki na poszczególnych pozycjach kosztów, ustalamy wysokość tych kosztów w układzie kalkulacyjnym w odpowiedniej kolumnie wzoru sprawozdawczego, obrazującej koszty własne produkcji wg kosztu jednostkowego za rok ubiegły — a więc budujemy sprawozdanie w odwrot-

nym porządku — naprzód powstaje suma obniżki (lub zwwyżki), a dopiero potem baza porównawcza.

Opisana tu metoda obliczania obniżki kosztów własnych produkcji w przekroju kalkulacyjnym ma zasadniczą wadę: realność jej wyników w pełni zależy od wnikliwości analizy i doskonałej znajomości przedsiębiorstwa, przeprowadzanych w nim procesów technologicznych, całokształtu jego gospodarki, ponadto nie daje ona nigdy gwarancji, że uwzględnione zostały wszystkie czynniki, jakie rzutowały na takie czy inne ukształtowanie się poszczególnych kosztów produkcji. Niemniej jednak metoda ta zmusza nie tylko dział księgowości, sporządzający sprawozdanie, ale i wszystkie inne działy w zakładzie do zainteresowania się sprawą obniżki kosztów, do śledzenia efektu jaki poszczególne zjawiska zachodzące w różnych dziedzinach pracy zakładu wywierają na wysokość kosztów własnych produkcji, do obliczania tych efektów, co powoduje, że podana w sprawozdaniu finansowym obniżka kosztów przestaje być dla załogi jakąś oderwaną, martwą, niewytłumaczalną liczbą, którą się usiłuje rozszyfrować, często zresztą z bardzo kiepskim rezultatem i to dopiero wtedy, kiedy jednostka nadrzędna zażąda wyjaśnień; staje się sumą realnych osiągnięć, które należy w następnym okresie rozszerzać, czy też — w wypadku niekorzystnego kształtowania się kosztów — sygnałem ostrzegawczym, wskazującym konkretne źródła zlej gospodarki.

Druga metoda podziału globalnego kosztu produkcji za okres sprawozdawczy wg kosztu jednostkowego za rok ubiegły polega na zastosowaniu kluczy wyprowadzanych dla każdej fazy produkcji oddzielnie. Oblicza się wtedy koszty produkcji nie w ujęciu odpowiadającym wykonaniu produkcji towarowej a według ilości wyrobów występujących w poszczególnych fazach produkcji. Jeżeli np. w okresie sprawozdawczym otrzymaliśmy z uboju 1000 ton połówek wieprzowych, z których 500 ton zostało sprzedane na zewnątrz, a 500 ton poszło do rozbioru w zakładzie, obliczamy koszt własny tej fazy produkcji mnożąc koszt jednostkowy połówki przez 1000. W ten sposób obliczonego rozrzutu kosztu na

pozycje kalkulacyjne dokonujemy na podstawie stosunku procentowego jaki wystąpił w roku ubiegłym w fazie uboju świń białych. Następnie, mimo że z poddanych rozbiorowi 500 ton połówek na zewnątrz sprzedane zostało tylko 400 ton, a 100 ton poszło do produkcji wędlin, obliczamy koszty mięsa w elementach dla całych 500 ton, pomijając już koszt surowca własnej produkcji (połówek wieprzowych), który wszedł do kalkulacji poprzedniej fazy. Tu znów rozrzutu kosztów produkcji wg kosztu jednostkowego roku ubiegłego dokonujemy na podstawie procentów, wyrażających strukturę kosztów rozbioru w roku ubiegłym. W ten sposób obliczamy kolejno koszty wszystkich faz. Otrzymane z podsumowania pełne koszty produkcji w okresie sprawozdawczym wg kosztu jednostkowego za rok ubiegły mają właściwy układ strukturalny, który może stanowić bazę porównawczą dla wprowadzenia osiągniętej obniżki kosztów w układzie kalkulacyjnym.

Główną wadą tej metody jest pewne oderwanie się od planu produkcji, który obejmuje produkcję towarową, a więc w naszym przykładzie 500 ton połówek i 400 ton mięsa w elementach, podczas gdy kalkulacja operuje ilościami 1000 ton połówek i 500 ton mięsa w elementach. Ustalenie wielkości produkcji w poszczególnych fazach napotyka w zakładzie na duże trudności na skutek występowania różnicy remanentów i mank magazynowych.

Jasne jest, że opisane powyżej metody, posiadające zresztą dość poważne wady, nie wyczerpują wszystkich możliwości rozwiązania problemu planowania i kontroli obniżki kosztów własnych w przemyśle mięsny. Dlatego też konieczne jest, aby pracownicy CZPMs., stykający się praktycznie z tymi zagadnieniami, podzielili się swoimi doświadczeniami, nadesłali swoje uwagi, wspólnie poszukali prawidłowej a jednocześnie realnej metody, której zastosowanie pozwoliłoby nie tylko na opracowanie przez księgowość poprawnych sprawozdań, ale również uczyniło te sprawozdania bardziej zrozumiałymi dla całej załogi przedsiębiorstwa, w której rękach leży wykonywanie planowych zadań na odcinku obniżki kosztów własnych produkcji.

Mgr MARIAN KASPERSKI

Sekcja Norm Techn. Pracy CZPMs

Aktualne zadania technicznego normowania pracy w przemyśle mięsny

Socjalistyczny stosunek do pracy wyrasta na ściśle określonych formach organizacji pracy, stąd każda społeczna organizacja pracy wymaga ustalenia ilościowych norm i proporcji w społecznym procesie wytwarzania. Celem normowania pracy w społeczeństwie socjalistycznym jest ustalenie stopnia udziału wytwórców we wspólnej pracy, z wyników której korzysta całe społeczeństwo.

Tow. Lenin uczył: „socjalistyczna praca, to praca według z góry ustalonych i usankcjonowanych norm”.

Zasada podziału według ilości i jakości pracy wymaga ustalenia odpowiednich norm pracy. Norma pracy określa w każdym konkretnym wypadku tę wielkość pracy, jaką należy włożyć w celu wykonania określonego zadania. Miernikiem pracy jest czas zużyty na jej wykonanie. Norma pracy polega więc na ustaleniu tego czasu, w ciągu którego dana praca zostanie wykonana. Czas ustalony na wykonanie określonej pracy nazywa się *n o r m ą c z a s u*. Robotnik może również otrzymać zadanie w formie zlecenia wykonania określonej ilości jednostek wytworu (sztuki, kilo-

gramy itp.) w jednostce czasu (zmiana — godziny itp.) i wtedy będzie to **norma wyrobu (ilościowa)**.

Chcąc prawidłowo ustalić czas potrzebny do obróbki danego produktu, w danych określonych warunkach należy wiedzieć jaki będzie rodzaj obróbki, w jaki sposób i w jakiej kolejności będzie ona wykonywana, jakim narzędziem i na jakiej maszynie, słowem należy znać proces technologiczny. Jeżeli do powyższego rozpoznania ustalimy stopień wykorzystania czasu roboczego w ramach dnia roboczego oraz szybkość i jakość wykonania, wówczas znajdziemy metodę normowania pracy, tzw. metodę analityczną technicznego normowania pracy.

Techniczne normowanie pracy, to wyższa forma normowania oparta o przesłanki naukowe.

VII Plenum KC PZPR postawiło przed aktywnym gospodarczym zadaniem bezwzględnej walki z wszelkimi formami marnotrawstwa siły roboczej oraz obowiązek pełnego wykorzystania już zatrudnionych załóg.

Tow. Bierut na VII Plenum stwierdza: „...nasze zakłady próbują tłumaczyć niewykonanie planów produkcyjnych brakiem siły roboczej. Tymczasem analiza pracy wykazuje, że w wielkiej ilości wypadków nie w braku siły roboczej leży przyczyna, lecz w nieporządku panującym w zakładzie, w złej organizacji pracy, w rozluźnieniu dyscypliny i bułmianctwie, w marnotrawstwie siły roboczej i niewłaściwym jej wykorzystaniu”.

Problematyka technicznego normowania pracy wiąże się jak najściślej z doniosłą wypowiedzią tow. Bolesława Bieruta, którą należy przyjąć jako wytyczne pracy dla naszego aparatu.

Zadania stojące przed technicznym normowaniem pracy w bieżącym roku określa Uchwała Prezydium Rządu z dnia 3 stycznia 1953 r., która w postanowieniach swoich na naczelnym miejscu wysuwa konieczność zakordowania jak największej ilości prac produkcyjnych i pomocniczo-produkcyjnych. Zalecenia te mają głęboki sens ekonomiczny i społeczny, wobec czego cały plan pracy technicznego normowania pracy zbudowany jest na założeniach jak najszybszego przedstawienia przemysłu mięsnego na normy pracy ustalone metodą analityczną, na taryfikację robót oraz na sukcesywnym ustawianiu akordów dla poszczególnych procesów produkcyjnych. W związku z tym konieczne jest znalezienie praktycznego systemu, który pozwoliłby sprostać, w czasie stojącym przed przemysłem, zadaniom.

Znalezienie właściwego systemu do ustalania norm pracy oraz usystematyzowanie poszczególnych etapów pracy jest podstawową zasadą socjalistycznej organizacji pracy. System stosowany dotychczas w przemyśle mięsnym, tj. system zakładowych norm pracy okazał się nie tyle zły ile raczej niewłaściwy, ze względu na rozwlekłość opracowań w czasie. Możliwość wprowadzenia systemu branżowego w całym tego słowa znaczeniu odpada, ze względu na różnorodność typów zakładów produkcyjnych, wynikającą z różnych warunków techniczno-organizacyjnych. Jedynie słusznym systemem okazał się system branżowo-zakładowy, pośredni między dwoma wyżej wy-

mienionymi systemami, a rozwiązujący problem całkowicie.

System branżowo-zakładowy polega na wyłączeniu wszystkich czynności, na które nie mają wpływu lokalne warunki techniczno-organizacyjne, tzn. takie warunki, które nie mogą być porównywalne na wszystkich zakładach. Dla czynności o charakterze branżowym opracowuje się wzorzec norm branżowych w elementach, które są trzonem normy łącznej dla danego procesu produkcyjnego. Opracowanie wzorca odbywa się w kilku zakładach, specjalnie wytypowanych do tego celu. Pozostałe czynności wchodzące w skład danego procesu produkcyjnego, a zależne od warunków organizacyjno-technicznych nazywane są czynnościami zakładowymi i pozostają poza wzorcem branżowym. Czynności zakładowe opracowane muszą być przez poszczególne zakłady indywidualnie, a w stadium zatwierdzania norm łatwo dla nich znaleźć sprawdzian przez porównanie z podobnymi czynnościami typowego zakładu.

Czynności branżowe są z reguły czynnościami technologicznymi i wykonywane są prawie zawsze ręcznie, tzn. przy określaniu ich brany jest pod uwagę wykonawca bezpośrednio na stanowisku roboczym oraz przedmiot pracy i narzędzie, którym posługuje się przy obróbce. Czynności zakładowe, to przede wszystkim czynności pomocniczo-uzupełniające, które z zasady dotyczą transportów międzyoperacyjnych, czasami jednak będą to czynności technologiczne, wykonywane przy pomocy maszyn lub aparatów. W chwili obecnej, przed znormowaniem pracy urządzeń i maszyn, konieczne jest zaliczenie tych właśnie czynności technologicznych ręczno-maszynowych czy też maszynowych i aparaturowych do kategorii czynności zakładowych, ponieważ trudne jest ustalenie współczynnika dla bardzo licznych i różnych urządzeń oraz maszyn pod względem wielkości, typów i marek.

Zaletą reprezentowanego systemu jest możliwość szybszego opracowania norm, gdyż nie potrzeba angażować jednocześnie wszystkich zakładów do opracowania norm dla danego odcinka produkcji. Przeciwnie, system branżowo-zakładowy pozwala na opracowywanie jednocześnie kilku odcinków produkcji.

Mając określony system badań przy ustalaniu norm i stawek jednostkowych do akordu, należy zastanowić się jeszcze nad porządkiem, tzn. kolejnością następowania po sobie etapów pracy.

Do ustalenia norm i stawek jednostkowych potrzebne są nam następujące elementy: prawidłowo ustawione czynności w przebiegu danego procesu, racjonalne normatywy zużycia czasu roboczego, najlepszy czas wykonania oraz rzeczowe zakwalifikowanie robót.

Elementom tym odpowiadają etapy pracy, z których każdy stanowi zamknięty zespół prac badawczo-analitycznych.

Celem łatwiejszego zrozumienia istoty etapów pracy, wskazane jest sprecyzowanie ich celu w formie pytań. I etapowi, którym jest badanie procesu produkcyjnego, postawimy pytanie — jaki jest prawidłowy przebieg czynności w danym

procesie produkcyjnym? II etapowi, którym jest badanie zużycia czasu roboczego w ramach dnia roboczego postawimy pytanie — jak robotnik wykorzystuje swój czas roboczy? III etap, będący badaniem czasu wykonania, otrzyma pytanie — jak pracuje robotnik? Odnośnie IV etapu, tj. badania cech kwalifikacji robót, zadamy pytanie — jakiej grupie kwalifikacyjnej odpowiada dana praca?

W krótkich słowach można powiedzieć, że pierwszy etap, to zestawienie instrukcji czynnościowej; drugi etap, to fotografia dnia roboczego; trzeci etap, to chronometraż i czwarty etap, to taryfikacja robót.

W ten sposób mamy określone etapy pracy i ich cel. Z kolei należy zapytać o metodę czy sposób przeprowadzania badań.

Sposób przeprowadzania badań określa nam istota metody analityczno-obliczeniowej, która

Inż. JAREMA RYBICKI

Dep. Techn. Prod. Min. Przem. Mięsn. i Mlecz.

Ocena jakości mięsa przeznaczonego do chłodni

Wśród licznych zadań, jakie stoją przed komórkami Kontroli Technicznej chłodni, na czoło wysunęła się ocena świeżości przyjmowanych artykułów. Klasyfikacja jakościowa i standardy towaru są dla nich rzeczą drugorzędną i zasadniczo przyjmuje się je w większości wypadków na podstawie deklarowanej przez producenta klasyfikacji. Dlatego też w chłodnictwie dzieli się przyjmowane towary na grupy, w oparciu o kryteria ich świeżości. Grup tych jest trzy: 1) towary o cechach kwalifikujących je do przyjęcia bez zastrzeżeń, 2) towary o cechach kwalifikujących je do przyjęcia z zastrzeżeniami oraz 3) towary o cechach dyskwalifikujących je do przyjęcia do zamrożenia i składowania.

Zasadniczo chłodnie obowiązane są przyjmować do zamrożenia i składowania tylko towary o cechach jakościowych grupy pierwszej, dopuszcza się jednak do zamrażania i krótkiego składowania towary odpowiadające wymogom grupy drugiej. Towary o cechach grupy trzeciej są przez chłodnie przyjmowane tylko w wyjątkowych wypadkach i to na ryzyko oraz odpowiedzialność właściciela.

Badania makroskopowe towaru sprowadzają się do kontroli organoleptycznej (za pomocą wzroku, węchu, smaku itd.) stanowiącej zasadniczą podstawę oceny przyjmowanych towarów; pozwalają one szybko i zupełnie dokładnie określić ich jakość oraz stopień świeżości.

Kontrolę przyjmowanego mięsa rozpoczyna się od sprawdzenia stanu sanitarno-higienicznego środka transportu. Środki transportowe do przewożenia mięsa winny być czyste i szczelne, posiadać ściany gładkie, łatwo dające się oczyścić, wykonane z twardego drewna, niemalowane lub pokryte blachą nierdzewną. Wozy powinny być nakryte i tak zamknięte, aby mięso nie zwisało i nie było wystawione na zanieczyszczenie. W wagonach chłodniczych, przy transporcie w stanie chłodzonym, mięso winno być tak zawieszane, aby się wzajemnie nie dotykało.

w świetle socjalistycznej metodologii technicznego normowania pracy polega na obserwowaniu, analizowaniu materiałów z obserwacji i zestawienia wniosków z analizy. Na bazie wniosków przeprowadza się obliczenia, ale już zbiorczo ze wszystkich etapów pracy, w formie ostatecznych wniosków norm i stawek jednostkowych. Zestawienie wniosków na normy i stawki jednostkowe jest piątym i ostatnim etapem pracy przy ustalaniu akordów.

Kończąc niniejszy artykuł pozwolę sobie zaapelować do ogółu czytelników, a w szczególności do zainteresowanych techników normowania pracy i technologów produkcji, aby zechcieli zabrać głos czy to w formie artykułów, czy choćby zapytań. Pragnieniem moim jest, aby kącik technicznego normowania pracy w „Gospodarce Mięsnej” utrwalił się i służył jako forum do wymiany doświadczeń praktycznych.

Następnie sprawdza się prawidłowość i czyistość obróbki. Należy stwierdzić dokładność oskórowania, odszczecinienia, wyjęcia gałek ocznych, małżowin usznych, wycięcia części krwawych oraz zdjęcia raciczek. Należy zbadać czy nie nastąpiło zanieczyszczenie mięsa treścią przewodu pokarmowego, żółcią lub nieodpowiednim transportem.

Na powierzchni całej tuszy, a głównie na mięśniach szyi, jamie brzucha, klatki piersiowej oraz na powierzchni przekroju jak i w zagłębieniach i fałdach, należy przeprowadzić badania na obecność pleśni. Jeżeli opleśnienie dotyczy tylko warstwy wierzchniej mięsa należy je usunąć przez wycięcie, jeśli głębszych warstw — tuszy nie należy przyjmować do chłodni. Opleśnienie więcej niż 50% powierzchni tuszy dyskwalifikuje ją do przyjęcia przez chłodnię. W wypadku opleśnienia więcej jak 50% sztuk z transportu — cały transport dyskwalifikuje się. Oprócz tego na powierzchni mięsa powstają barwne plamy (kolonie) ceglaste lub krwisto-czerwone oraz niebieskie wytwarzane przez bakterie barwiko-twórcze. Plamy te również należy usunąć przez wycięcie.

Temperaturę mięsa bada się w najgrubszej partii tuszy, wprowadzając termometr na głębokość minimum 5 cm. Za mięso półchłodzone uważa się mięso o temp. $+4,1$ do $+8^{\circ}\text{C}$, a za chłodzone o temp. 0 do $+4^{\circ}\text{C}$.

Powierzchnię tusz należy badać na obecność śluzu. Tkanę podskórną u bydła oraz koni należy badać zwracając uwagę na jej barwę, wilgotność oraz stopień wypełnienia naczyń krwionośnych, jak również na nacieki krwi oraz przeniknięcie gazami. W wypadkach podejrzanym należy badać tkankę łączną w miejscach jej największego skupienia, tj. pod łopatkami i w okolicy krocza. W tym celu robi się głębokie nacięcia między zewnętrzną powierzchnią klatki piersiowej a łopatką lub pomiędzy wewnętrzną powierzchnią uda a ścianą brzuszną.

Przy błonach surowiczych (opłucna, żebrowa, otrzewna) i tkance łącznej międzymięśniowej należy zwrócić uwagę na jej barwę i powierzchnię zewnętrzną.

W procesie kwaśnej fermentacji tkanka podskórna i opłucna żebrowa staje się najpierw matowa, później wilgotna i oślizgła, przybierając kolor zielonkawy. W początkach procesu gnicia następuje zazielenienie tkanki łącznej w miejscach jej największego skupienia, tj. pod łopatkami, w pachwinach oraz między mięśniami karku. W daleko posuniętym procesie gnicia tkanka łączna międzymięśniowa jest szara, po części rozpadła i mazista.

Barwę mięśni bada się na ich powierzchni oraz na przekroju mięśni grubszych, po zrobieniu głębszych, podłużnie przebiegających cięć. Po uboju barwa mięsa zmienia się zależnie od środowiska i staje się ciemniejsza, o zabarwieniu równomierным (także w warstwach grubszych). W środowisku ciepłym i wilgotnym warstwy wierzchnie przyjmują szybko barwę szarawą lub ołowianą, podczas gdy warstwy głębsze zachowują przez dłuższy czas barwę niezmienną. Mięso zapakowane bezpośrednio po uboju, w stanie ciepłym, przyjmuje barwę szaroolowianą, która po umieszczeniu tuszy w suchym i zimnym powie-

trzu stopniowo rozjaśnia się. W stanie stężenia barwa mięśni rozjaśnia się przejściowo, a w dalszym procesie dojrzewania staje się ciemnoczerwona. W procesie przenikliwej kwaśnej fermentacji barwa mięśni jest jaśniejsza, zwłaszcza na przekroju mięśni. W miarę postępowania procesu gnicia barwa zmienia się na szaroczerwoną i szarozieloną. Pierwsze zmiany w tuszy mięsnej spowodowane procesem gnicia występują na powierzchni mięśni lędźwiowych.

Woń gnilna jest najbardziej uchwytana w tłuszczu o zabarwieniu zielonawym oraz w okolicy kości. Woń ciepłego mięsa jest mdła, zaś w miarę ostygnięcia przybiera swoistą dla każdego gatunku.

Przy uboju bydła, w wypadku nieusunięcia przedżołądków zaraz po uboju, mięso nabiera woni procesu fermentacji treści przedżołądków, która jest uchwytana w mięśniach miednicy i brzucha. W procesie dojrzewania woń jest kwaśno-aromatyczna, zaś przenikliwa kwaśna fermentacja czyni woń mięsa przenikliwą, kwaskowatą. W procesie gnicia woń jest stęchła, a następnie cuchnąca i gnilna. Mięso w stanie świeżym przeżywa bardzo łatwo wszelką woń obcą.

Konsystencję mięsa bada się przez ucisk palcami, zwracając uwagę na elastyczność mięśni

Przedmiot badania	Bez zastrzeżeń Grupa A	Zastrzeżone Grupa B	Nie nadaje się do przyjęcia Grupa C
I. Tkanka łączna			
a) barwa:	biało-żółtawa, biało-niebieska, biaława;	lekko zazieleniona	Szara, szaro-zielona
b) powierzchnia:	połyskująca (sucha), matowa;	wilgotna; lekko lepka, oślizgła;	silnie oślizgła
II. Tkanka mięsna			
a) barwa:	cielęta — jasna lub lekko szaro-czerwona; młode bydło i woły — blade-czerwona; buhaje i krowy — od jasno do ciemno-czerwonej; owce — żywo-czerwona; świnie — czerwona, blade-różowa lub różowo-czerwona; konie — ciemno-czerwono-brunatna;	szarawo-czerwona szaroolowiana;	brudno-szara; szaro-zielona;
b) woń:	mdła, typowa dla danego gatunku, kwaśno-aromatyczna;	lekko obca, lekko zatchła, lekko kwaśna	silnie obca, stęchła, cuchnąca, gnilna;
c) konsystencja:	jedrna, elastyczna, miękka, częściowo odkształcająca się;	mniej elastyczna;	miękka, maże się, ciągliwa;
d) powierzchnia:	sucha, połyskująca, matowa;	wilgotna, lekko lepka, lekko oślizgła;	oślizgła;
e) wykrwawianie:	dobre (brak krwi na przekroju);	nieupełne (ślady krwi na przekroju);	niedostateczne (krew na przekroju);
III. Tłuszcz mięsny			
a) barwa:	biała, biało-żółta, lekko-różowa, żółta, różowo-żółta	lekko zazieleniona;	szaro-zielona, zielona;
b) konsystencja:	twarda, łamliwa, krucha;	miękka;	mazista;
c) woń:	swoista;	lekko kwaśna, lekko zjelczala;	jelczejąca, spleśniała, gnilna, odrażająca.

U W A G A: Kryteria pkt. II e, występujące jako pojedyncza cecha w grupie C, nie kwalifikują towaru do odrzucenia.

oraz obecność i ilość wydobywającej się cieczy mięsnej lub śluzu na powierzchni. Mięśnie w stanie kwaśnienia tracą pierwotną pobudliwość i elastyczność, są twarde i sztywne. Mięso dojrzałe jest kruche i miękkie, pod naciskiem powierzchnia przekroju pokrywa się dość obficie cieczą. Mięśnie dotknięte procesem przenikliwej kwaśnej fermentacji są wilgotne, mniej spoiste. W miarę postępu procesu gnicia konsystencja krucha przechodzi w miękką, mazistą i ciągliwą.

Stopień wykrwawienia bada się na powierzchni przekroju dobrze rozwiniętych mięśni, które nacięte uciska się obustronnie palcami. O ile wykrwawienie jest niedostateczne, powierzchnia przekroju jest wilgotna i pokrywa się kropelkami krwi, wyciśniętymi z naczyń krwionośnych.

Tłuszcz zewnętrzny bada się w okolicy karku, słabizny, nerek i guzów biodrowych, uwzględniając jego barwę, konsystencję oraz woń.

W wyniku psucia się tłuszcz zmienia barwę na szarżółtą, zazielenioną i zieloną. Barwa

w ramach jednego gatunku zmienia się w zależności od stopnia świeżości i jest jego wyraźnym wskaźnikiem. W ramach gatunku tłuszcz mięsa świeżego posiada następującą barwę: bydłocy — białą, białżółtą, cielęcy — białawą, owczy i wieprzowy — białą.

Tłuszcz bydłocy po uboju szybko tężeje, staje się twardy i łamliwy. Tłuszcz cielęcy ma konsystencję bardziej miękką. Tłuszcz wieprzowy jest miękki, rozpuszczający się między palcami.

Na skutek postępującego psucia, tłuszcz przy nacisku maże się, lekko przyczepiając się do palców.

Woń tłuszczu niezmięzionego jest słaba i swoista dla każdego gatunku. Na skutek psucia się tłuszczu, woń jego przechodzi w kwaśną, zjełczałą.

Wszystkie wyżej wymienione cechy kwalifikują mięso do jednej z trzech grup w sposób podany na tablicy umieszczonej na str. 173.

Projektowanie chłodni przy kombinatach mięsnych w ZSRR

N. Gerasimow, w artykule pt. „O projektowaniu chłodni przy kombinatach mięsnych” (Miasnaja Industrija Nr 6, 1952 r.), opisuje doświadczenia uzyskane z działalności chłodni przy niektórych kombinatach mięsnych i wysuwa wnioski usprawniające w tej dziedzinie. Cytujemy wyjątki z tego opracowania, bardzo pouczające dla pracowników naszego przemysłu.

Zbudowane w latach stalinowskich pięćdziesiąt lat kombinaty mięsne spowodowały daleko idące zmiany w przetwórstwie mięsnym, przekształcając tę gałąź gospodarki narodowej w przemysłową, zabezpieczając przy tym wysoki poziom kultury produkcji i wysoką jakość wytworów. Poważne, decydujące miejsce w procesie technologicznym produkcji w kombinacie mięsnym zajmuje **chłodnia**. Od właściwej pracy chłodni uzależniona bowiem jest w przeważającej ilości wypadków ciągła praca oddziału mięsno-tłuszczowego kombinatu; chłodnia oddziałuje na jakość produktów mięsnych poddanych obróbce cieplnej i wymagających dłuższego okresu przechowania.

W związku ze stałym wzrostem wymogów co do jakości artykułów mięsnych i zachodzącymi na tej podstawie zmianami systemów chłodzenia mięsa (obniżenie temperatury w komorach przechowania mięsa mrożonego), powstaje zadanie dla organizacji projektujących i budowlanych, jak również dla pracowników przemysłu mięsnego, dalszego udoskonalania chłodni przy kombinatach mięsnych.

Doświadczenie uzyskane z eksploatacji chłodni funkcjonujących wg szkicu korpusu wędliniarsko-chłodniczego wykazuje, że takie rozwiązanie sprawy budowy chłodni co prawda zmniejsza koszty budowy i przedstawia również wygody dla transportu produktów mięsnych do wytwórni wędlin, ma jednak swoje słabe strony. Sprowadza-

ją się one głównie do tego, że z pomieszczeń produkcyjnych wytwórni wędlin, poprzez korytarze przylegające do chłodni przedostaje się do niej znaczna ilość ciepła i wilgoci, która wywołuje w następstwie zwilgotnienie i zniszczenie izolacji.

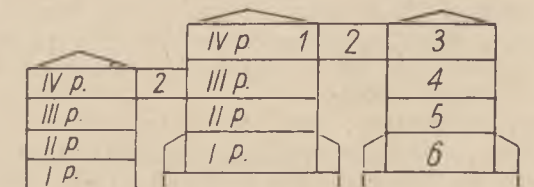
Wybitnie ujemnie należy ocenić wpływ wywierany na konstrukcje budowlane i izolacyjne przez umieszczanie na wyższych piętrach chłodni komór ochładzania mięsa i produktów ubocznych, gdyż wraz z surowym mięsem przenika do chłodni znaczna ilość wilgoci, której nie można niestety odprowadzić z powodu niemożności zbudowania sieci kanalizacyjnej ze względu na tę okoliczność, iż na niższych piętrach znajdują się komory o temperaturze ujemnej. Wodę oraz krew, sciekające z ochładzanych tusz, należy wobec tego zbierać do specjalnych zbiorników ustawionych na wózkach. Przykładowo można powiedzieć, że np. w chłodni przy kombinacie mięsnym w Leningradzie z 12 komór dla ochładzania mięsa codziennie wywozi się 15—20 takich zbiorników z wodą i krwią.

Autor opisuje również okoliczność, że w kombinacie tym, po 4-letniej eksploatacji chłodni omawianego typu zaszła konieczność dokonania całkowitej zmiany izolacji umieszczonej pod sufitem 4 piętra, gdyż okazało się, że z komór chłodniczych poprzez żelazobetonowe wiązania przenikała wilgoć i ilustruje to fotografią zewnętrznej ściany chłodni wspomnianego kombinatu, gdzie widoczna jest plama świadcząca o znacznym zwilgotnieniu ścian oraz izolacji umieszczonych w tych ścianach. Autor podkreśla, że ten mankament dałby się oczywiście usunąć, niemniej jednak powstaje zagadnienie większej celowości budowy chłodni w oddzielnych budynkach, połączonych z budynkami produkcyjnymi

specjalnymi mosteczkami, poprzez które odbywały się przyjmowanie mięsa i przetworów do chłodzenia.

Niżej podajemy schemat budynku proponowanego przez autora.

Główny budynek produkcyjny



Z lewej strony — oddział przetrzymywania zwierząt przed ubojem. W środku oddział fabryczny mięsno-tłuszczowy oraz oddziały produkcji wędlin. Z prawej strony — chłodnia.

1) Komory chłodnicze i defrostacji mięsa, 2) mosteczki łączące budynki, 3) komory przechowania chłodzonego mięsa, 4) zamrażalnia i komory przechowania mięsa mrożonego, 5) komory przechowania mięsa mrożonego, 6) ekspedycja.

Według tego schematu komory chłodzenia mięsa umieszczone są na najwyższym piętrze głównego budynku produkcyjnego, co umożliwia zmontowanie sieci kanalizacyjnej. Natomiast na górne piętro chłodni transportowane jest jedynie mięso ochłodzone, co zapobiega przenikaniu do chłodni dużej ilości wilgoci.

Również komory chłodzenia produktów ubocznych, które to artykuły wydzielają szczególnie duże ilości wody, umieszcza się w obrębie głównego budynku produkcyjnego. W ten sposób ochłodzone artykuły uboczne bezpośrednio odsyłane są do wytwórni wędlin i do ekspedycji

artykułów ubocznych, które również znajdują się w obrębie głównego budynku produkcyjnego.

Zamrażalnia szybkościowe do zamrażania artykułów ubocznych w blokach można również umieścić w obrębie oddziału fabrycznego dla produkcji mięsa i tłuszczów, w związku z czym do chłodni transportowane będą artykuły uboczne już zamrożone w blokach.

Przy tym układzie rzeczy bardzo celowe jest, aby komory ochładzania mięsa zaprojektowane były jako uniwersalne, żeby można było tak w okresie wiosennym jak i zimowym przeprowadzać w nich defrostację mięsa. W ten sposób rozwiązuje się zagadnienie wyeliminowania ze szkicu chłodni komór dla defrostacji mięsa, które powodują, jak już wyżej wspomniano, zwilgotnienie urządzeń izolacyjnych.

Projektowanie chłodni przy kombinatach mięsnych w oddzielnych, izolowanych budynkach, w których procesy ochładzania mięsa odbywałyby się gdzie indziej, sprzyjałoby trwalszemu zachowaniu urządzeń izolacyjnych oraz polepszaniu jakości przechowywanych artykułów mięsnych.

Wnioski:

Przy projektowaniu nowych chłodni przy kombinatach mięsnych, jak również przy rozszerzeniu istniejących, obok troski o zapewnienie niezawodnej hydroizolacji należy jednocześnie dokonać maksymalnego wysiłku, aby z konturu chłodni wyeliminować komory z temperaturami dodatnimi oraz podwyższoną wilgotnością.

Podstawowym warunkiem przy właściwej eksploatacji chłodni jest zapewnienie długotrwałej i niezawodnej izolacji. Dlatego też przy projektowaniu i budownictwie chłodni warunek ten winien być przestrzegany.

Lek. Wet. IRENA MIERZEJEWSKA

Inst. Med. Pracy Wsi w Lublinie

O walce z chorobami odzwierzęcymi pracowników przedsiębiorstw gospodarki mięsnej

Skuteczną metodą zabezpieczenia naszych robotników przed chorobami odzwierzęcymi, a w szczególności przed brucellozą, jest uświadczenie ich i pouczenie o istocie tej choroby i sposobach zapobiegania.

Brucelloza jest ostrym lub przewlekłym zakaźnym schorzeniem zwierząt, które przenosi się na człowieka, wywołując u niego chorobę o długotrwałym najczęściej przebiegu. Istota choroby polega na zmianach w różnych tkankach ustroju, a w szczególności w kościach, mięśniach, narządach wewnętrznych, stawach i układzie nerwowym. Chorobę wywołuje drobnoustrój, który nazywano Brucella.

Brucelle występują jako ziarenka albo jako krótkie pałeczki, są nieruchome i zarodników nie tworzą. Wykazują dużą odporność na gnienie. W materiale zakaźnym (np. zwłokach płodu poronionego) zachowują zjadliwość przez 6 do 9 miesięcy. W mokrym kale w zimie żyją do stu dni;

w kale wysuszonym do 120 dni. W mleku chłodzonym zachowują żywotność około 50 dni, w kwaśnym 2 do 3 dni, w maśle 30 dni; co do występowania w twarogu i serze zdania są podzielone. W ziemi utrzymują się 70 do 80 dni, w kurzu ulicznym i w wodzie około 6 tygodni.

Brucelloza ludzi łączy się przyczynowo z zakażeniem zwierząt, przede wszystkim bydła rogatego, owiec, kóz, świń, koni, drobiu, gryzoni, a nawet psów. Zwierzęta te tworzą zbiornik zarazka grożący człowiekowi. Zarazek wydziela się z mlekiem i moczem oraz w bardzo dużej ilości u krów zakażonych wraz z płodem, łożyskiem i wyciekiem podczas poronienia. Wśród naszych zwierząt gospodarskich rozprzestrzenienie brucellozy jest duże, szczególnie w większych gospodarstwach hodowlanych.

Z powyższych danych wynika, że zarazek odznaczający się wielką żywotnością grozi zakażeniem robotnikom stykającym się ze zwierzętami

chorymi, albo z produktami zwierzęcymi, jak mleko, mięso, skóra.

Najczęściej zapadają na brucellozę ludzie mający bezpośrednią styczność ze zwierzętami lub z surowcem pochodzenia zwierzęcego, jak rolnicy, hodowcy, robotnicy rzeźni, garbarni, lekarze wet., zootechnicy, dojarze, obsługa oborowa. U ludzi tych oprócz zakażenia doustnego istnieje możliwość zakażenia poprzez skórę i błony śluzowe, i tak np. lekarz wet. zakaża się lecząc krowy chore na ronięcie zakaźne, u których częstym objawem choroby jest zaleganie łóżyska po poronieniu, które usuwa się ręcznie. Robotnicy rolni zakażają się przy nawożeniu gleby, trzymając w rękach zanieczyszczone narzędzia zakażonym nawozem; dojarzki przy dojeniu chorych krow; pracownicy rzeźni — mięsem; pracownicy garbarni przy wyprawianiu skór itp.

Robotnicy zarażają się drogą naskórka (ręce i nogi boso stykają się z Brucellą), dospojówkową (pył i kurz zawierający Brucellę) i doustną (mleko i przetwory mleczne, zakażone Brucellą).

Człowiek zakaża się głównie drogą przewodu pokarmowego wskutek spożycia środków żywnościowych pochodzących od zwierząt chorych na brucellozę (mleko, masło, śmietana, mięso). Produkty żywnościowe można też zakażać rękami nieodkazanymi po styczności z chorymi zwierzętami oraz ich wydzielinami i wydaliniami. Oprócz drogi pokarmowej zakażenie może nastąpić przez wtargnięcie zarazki poprzez uszkodzoną skórę. Zakażenie poprzez skórę uważane jest za bardzo zjadliwe i dlatego ochrona rąk u robotników jest zagadnieniem szczególnej wagi.

U ludzi okres wylęgania brucellozy wynosi zwykle 3 tygodnie. Choroba może mieć początkowo przebieg powolny, łagodny, a zaostrić się w kilka miesięcy po zakażeniu. Jeżeli objawy chorobowe są słabo zaznaczone, to przypadki takie można traktować jako długotrwały okres wylęgania. W typowych, silnie wyrażonych przypadkach, po okresie wylęgania, występuje stan gorączkowych z narastającą w ciągu 7—10 dni temperaturą. Potem gorączka stopniowo spada, a po trzech tygodniach temperatura ciała jest już normalna. Nie oznacza to jednak końca choroby, gdyż po upływie kilku dni ciepłota ponownie zaczyna się podnosić. Wahania gorączki wykreślone na kartcie tworzą typową dla brucellozy krzywą falistą (stąd nazwa choroby — gorączka falująca). Występowanie okresów gorączkowych i bezgorączkowych trwać może kilka miesięcy, a nawet lat. Czasami gorączka przebiega nietypowo z nagłymi zwyzkami i tak samo nagłymi spadkami. W niektórych wypadkach gorączka jest bardzo niewielka. Chorzy mają wygląd zmęczonych, silnie się pocą, są bladzi, na skórze występują różne wykwity, a w tkance skórnej można czasem wymacać twarde guzki, jako zgrubienia zapalne tkanki łącznej. Chory odczuwa silne osłabienia, dreszcze, bóle w potylicy, kręgosłupie, stawie krzyżowo-biodrowym, bóle mięśniowe itp. W narządzie oddechowym występuje niekiedy zapalenie oskrzeli. Szczególnie częstym zaburzeniem przy brucellozie jest schorzenie narządów ruchu, będące w łączności z układem nerwowym. Spoty-

ka się także zmiany w narządzie płciowym w postaci zapalenia jąder i najądrzy u mężczyzn; u kobiet mogą się zdarzyć poronienia. U kobiet zakażenie może nastąpić przez akt płciowy. Mleko kobyce może przenieść Brucellę na niemowlę.

Rozpoznanie brucellozy ludzi jest trudne. Objawy są podobne do objawów przy innych schorzeniach, jak np. dur brzuszny, dury rzekome, grypa, malaria, gruźlica i inne. Pewne rozpoznanie można postawić na podstawie badań laboratoryjnych. Tu należą: odczyn zlepnny i odczyn wiązania dopełniacza. Odczyny te wykonują Wojewódzkie Stacje Sanitarne-Epidemiologiczne. Do innych odczynów diagnostycznych należy odczyn śródskórny, który jest wykonywany przez lekarzy.

LECZENIE brucellozy wymaga dużej wytrwałości chorego. Jest ono tym skuteczniejsze im wcześniej zacząć je stosować, a więc im wcześniej rozpoznano chorobę. Chorych należy kierować do szpitala. W stanach ostrych brucellozy stosuje się obecnie streptomycynę z sulfadiazyną, w stanach przewlekłych leczenie kombinowane a więc szczepionka, streptomycyna i sulfadiazyna. Metodą najbardziej skuteczną i uzasadnioną jest obecnie leczenie za pomocą szczepionek. Należy być przygotowanym, że po wstrzyknięciu szczepionki może wystąpić odczyn w postaci dreszczy, podwyższenia ciepłoty ciała i zaostrenia się bólów. Chorych leczonych szczepionką należy otoczyć staranną opieką, poza tym należy ustrój wzmacniać przez podawanie witamin, zastrzyków wzmacniających, dobre odżywianie, pobyt na świeżym powietrzu. Zaleca się również spokój i w przewlekłych przypadkach wyjazd do uzdrowisk. Do szczepień używa się preparatu nazywanego brucelliną PS, przy pomocy której wykonuje się odczyn próbny śródskórny.

Profilaktyka, czyli zapobieganie brucellozie, polega przede wszystkim na uświadomieniu robotników. Jak długo robotnicy nie wiedzą nic o istocie choroby, nie robią też nic w tym kierunku, aby samemu chronić się przed zakażeniem. Dlatego też personel Służby Zdrowia i Służby Weterynaryjnej organizuje pogadanki i odczyty dla robotników PGR, dla chłopów w Spółdzielniach Produkcyjnych i chłopów indywidualnych, pouczając ich o sposobach chronienia się przed brucellozą. Uświadomiony pod względem sanitarnym robotnik wie o tym, że w gospodarstwach hodowlanych zakażonych brucellozą grozi zakażeniem:

- 1) spożywanie surowego mleka i jego przetworów,
- 2) kontakt rąk (zwłaszcza skaleczonych, zranionych, niepielegnowanych, o skórze popękanej) z nawozem, z płodem w czasie poronienia lub porodu krowy itd.

Dlatego też robotnicy winni dbać o czystość i higienę pracy oraz o zasady bezpieczeństwa pracy. W czasie pracy chroni przed zakażeniem kombinizon ochronny i buty gumowe (oczywiście nie dziurawe), stąpanie bowiem bosymi stopami po oborze, w której są krowy chore na brucellozę, grozi także zakażeniem. Ręce powinny być utrzymywane w czystości, myte mydłem i wodą, a tam,

gdzie zachodzi wielkie niebezpieczeństwo zakażenia, jak np. w porodowce, gdzie rodzą i ronią krowy, konieczne są rękawice gumowe na rękach, albo krem ochronny, którym smaruje się ręce i ramiona, po czym częste mycie rąk i dezynfekowanie roztworem kreoliny lub lizolu. Każdy robotnik powinien bezzwłocznie zgłosić lekarzowi lub felczerowi jakiegokolwiek objawy wzbudzające podejrzenie, że się zaraził brucellozą. Niestety nasi robotnicy lekceważą pierwsze objawy lżejsze,

a zgłaszają się do leczenia czasem dość późno. Wtedy leczenie ma mniejsze szanse i jest trudniejsze. Personel Służby Zdrowia powinien w gospodarstwach zakażonych brucellozą dokonywać kontroli zdrowia robotników, wyławiając wczesne przypadki brucellozy. Odnosi się to również do zootechników i personelu weterynaryjnego. Ogólna akcja profilaktyczna polega na tym, że służba wet. kontrolując stale zdrowotność zwierząt wyławia zwierzęta zakażone i usuwa je z hodowli.

JADWIGA ŁOZOWSKA

Sekcja BHP CZPMs

Ratownictwo przy obsłudze sprężarek amoniakalnych w zakładach przemysłu mięsnego

Wchodzimy w okres letni. Okres ten dla przemysłu mięsnego ma szczególne znaczenie, ze względu na obowiązek przygotowania odpowiednio wychłodzonych pomieszczeń, w których będziemy wyrabiali, a następnie przechowywali wytwarzany produkt.

W wielkiej mierze wykonanie planu zależy od należytego przygotowania wszystkich działów produkcyjnych, zarówno od strony produkcji jak i wykonania technicznego.

Ażeby sprostać temu bardzo ważnemu zadaniu musimy należycie zorganizować i przygotować m. in. pracę w halach maszyn sprężarek amoniakalnych, służących do wytwarzania lodu i chłodzenia pomieszczeń. Wszelkie zdarzające się wypadki przy pracy hamują tok produkcji, należy więc pracę na tym odcinku tak zorganizować, ażeby uniknąć tych zahamowań lub zabezpieczyć się przed ich skutkami.

Amoniak jest to gaz o właściwościach żrąco-parzących posiadający charakterystyczną silną woń drażniącą krtani i błony śluzowe. Zalicza się go do gazów trujących o właściwościach zasadowych (barwi lakmus na niebiesko). Poza wyżej wyszczególnionymi właściwościami amoniak w pewnym stężeniu w powietrzu (od 21% licząc na jednostkę powietrza) przy zetknięciu z iskrą lub płomieniem jest gazem wybuchowym. Z tego względu w pomieszczeniach sprężarek amoniakalnych palenie tytoniu **jest surowo wzbronione**. Jest łatwo wykrywalny za pomocą węchu. Ustalenie miejsca wydzielania się amoniaku poprzez nieszczelności w urządzeniach dokonuje się przy pomocy prętu lub płytki szklanej, uprzednio zanurzonej w kwasie solnym, które przytyka się do miejsc podejrzanych o nieszczelność. O ile w danym miejscu amoniak wydziela się, wówczas na szkle tworzy się gęsta, biała mgła. Amoniak w stężeniu 3 mg na 1 litr powietrza jest dla organizmu ludzkiego zabójczy.

Amoniak w postaci lotnej działa na drogi oddechowe i przewód pokarmowy, wywołując silne podrażnienie krtani, ostry kaszel, ślinotok, utratę głosu przez porażenie strun głosowych i obrzęk krtani. Wdychany przez dłuższy czas może w następstwie wywołać ostry przebieg zapalenia płuc.

Przenikając do krwi amoniak wywołuje duszność, zawroty głowy, omdlenia, wymioty — często krwawe, słabnięcie tętna, oziębienie kończyn na skutek niewydolności krwioobiegu, drgawki, a często głębokie zapaści z całkowitą i długotrwałą utratą przytomności.

Oddech człowieka zatrutego amoniakiem posiada charakterystyczny zapach amoniakalny. Działając na organ wzroku wywołuje silne łzawienie, podrażnienie i zapalenie spojówek. Rozprysk płynnego amoniaku na gałki oczne powoduje dogłębne oparzenia i może być przyczyną utraty wzroku.

Na skórę amoniak działa żrąco-parząco, zarówno w stanie płynnym jak i lotnym. Przy rozprysku w miejscach spryskanych wywołuje silny piekący ból, zaczerwienienie, a następnie pęcherze; amoniak w stanie lotnym działa na całą powierzchnię skóry, szczególnie w miejscach wilgotnych (pocących się).

Odzież wełniana lub bawełniana nie stanowi dostatecznej ochrony przed przenikaniem amoniaku. Toteż w przypadku awarii, do pomieszczenia, w powietrzu którego znajduje się znaczny procent amoniaku, nie wolno wchodzić bez odpowiedniej maski i odzieży ochronnej.

Pracownik zatruty amoniakiem musi zachować całkowity spokój. Nie wolno mu wykonywać żadnych gwałtownych ruchów, głębokich oddechów, słowem żadnych czynności powodujących zmęczenie.

O ile pracownik przy pomocy węchu, w pomieszczeniu, w którym pracuje stwierdzi nadmierne (poza normalnym) wydzielanie się amoniaku, wówczas powinien natychmiast pomieszczenie to opuścić, biegnąc w pozycji pochylonej do przodu, z jednym okiem zamkniętym, a drugie mając uchylone o tyle, ażeby widzieć przed sobą drogę. Droga do wyjścia nie powinna być dłuższa niż 30 do 40 m i wolna.

W przypadku o ile pracownik na skutek awarii zasłabnie tak, że o własnych siłach drogi tej przebyć nie może wówczas transport zatrutego powinien odbywać się jak najspokojniej i w pozycji poziomej (leżąco), przy użyciu noszy lub koca.

Na skórę poparzoną amoniakiem stosujemy okłady z 5% roztworu kwasu solnego, octowego lub winnego. Oczy zatrutego przepłukujemy przy użyciu wkraplacza roztworem fizjologicznym soli, ałunu (0,5% do 1%), a następnie wkraplamy krople cynkowe. W przypadku wymiotów — przy zachowaniu przytomności — zatrutemu pracownikowi należy podawać do wdychania parę wodną, lub parę roztworu soli (w braku odpowiednich urządzeń — garnek z gotującą się wodą lub roztworem soli) i do picia wodę z sokiem cytrynowym, kwaskiem cytrynowym, octem, kwasem winnym lub zsiadłe mleko.

W przypadku utraty przytomności i krwawych wymiotów należy **bezzwłocznie** przystąpić do stosowania sztucznego oddychania. Sztuczne oddychanie ma na celu pobudzenie do działalności krwioobiegu, jak również serca i płuc zatrutego przez sztuczne dotlenienie. Ruchy wykonywane przy stosowaniu sztucznego oddychania rozszerzają klatkę piersiową, wzmagając jej działanie ssące, co ułatwia dopływ krwi dużymi żyłami do serca.

Przy stosowaniu sztucznego oddychania, niezależnie od metody, konieczne jest przestrzeganie następujących wymagań:

1) wykonywanie sztucznego oddychania na wolnym powietrzu lub w pomieszczeniu przewietrzanym w celu zapewnienia dopływu świeżego powietrza do płuc zatrutego,

2) zdjęcie lub rozluźnienie części odzieży utrudniającej dopływ powietrza do płuc (np. kołnierz, pasek itp),

3) sprawdzenie czy w jamie ustnej zatrutego nie ma obcych ciał. W tym celu palec owinięty chustką lub ręcznikiem wprowadzamy do jamy ustnej chorego, usuwając ewent. znajdującą się tam zawartość.

Przy silnym zwarciu szczęk podważamy górną szczękę przy pomocy trzonka łyżki lub innego cienkiego, twardego i niezbyt ostrego narzędzia.

Ze znanych kilku metod sztucznego oddychania podajemy dwie, najłatwiejsze do stosowania w warunkach przemysłowych, które na skutek szeregu doświadczeń okazały się najbardziej skuteczne.

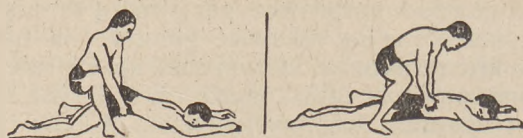
Metoda łokciowa



Polega ona na tym, że zatrutego układamy twarzą do ziemi z dłońmi pod twarzą. Ratownik, klęcząc na jednym kolanie na wprost głowy ratowanego chwytając jego ręce powyżej łokci i ponad jego głowę prowadzi je w kierunku styku łokci — do napotkania zwiększonego oporu (wdech); następnie łokcie obniża do zetknięcia z ziemią, jednocześnie uciskając z obu stron klatkę piersiową poniżej łopatek (wydech).

Ratowanego — jak w metodzie poprzedniej — układamy twarzą do ziemi; ratownik ujmując go obustronnie poniżej bioder i unosi od ziemi o 10 do 15 cm — co powoduje wdech; następnie biodra ratowanego opuszcza do zetknięcia z zie-

Metoda biodrowa



mią, wywierając ucisk na klatkę piersiową poniżej łopatek (wydech).

Zarówno jedną jak i drugą metodą sztucznego oddychania do chwili odzyskania przytomności przez zatrutego, stosować nieraz należy dość długo — od 15 do 60 minut. Ratownik po stosowaniu sztucznego oddychania przez 10 minut jest już zmęczony i należy go zastąpić innym, niezmęczonym ratownikiem. Odpoczynek ratownika powinien trwać od 15 do 30 minut.

Ratowanego, który odzyskał przytomność należy okryć ciepłym kocem. W przypadku ziębnienia kończyn stosujemy rozcieranie dłońmi suchą lub lekko posmarowaną wazeliną. Do picia podajemy płyny kwaśne — jak podano wyżej.

W KAŻDYM zakładzie przemysłowym posiadającym urządzenia chłodnicze powinna znajdować się należycie wyposażona apteczka, skompletowany sprzęt ratowniczy oraz sprzęt ochrony osobistej i odpowiednia odzież ochronna.

Apteczka ta, poza ogólnymi środkami leczniczymi i opatrunkowymi, jak jodyna, woda utleniona, roztwór kali permanganicum, płyn Burowa, krople żółdkowe, walerianowe, konwaliowe, proszki od bólu głowy, wata, gaza (wyjałowione), bandaż itp., powinna posiadać: 5% roztwór kwasu solnego, octowego lub winnego, krople cynkowe do oczu (accidi borici) wkraplacz, dermatol jako zasyпка oraz sól stołową.

Ze sprzętu ratowniczego: nosze i gruby mocny koc, który w przypadku omdlenia pracownika może być użyty zamiast noszy do przeniesienia zatrutego z miejsca wypadku do pomieszczenia o czystym powietrzu.

Poza odzieżą roboczą, używaną stale przez pracowników zatrudnionych w pomieszczeniach urządzeń chłodniczych, odzież ochronną i sprzęt ochrony osobistej stanowią:

1) ubranie ochronne wykonane z materiału impregnowanego — 'dwuczęściowe — składające się z bluzy z kapturem, sięgającej poniżej bioder, przepasanej paskiem oraz luźnych spodni przy kostce spinanych na paski;

2) rękawice gumowe;

3) maska przeciwoamoniakalna zaopatrzona w odpowiedni zapas pochłaniacza.

Aktywny stan pochłaniacza oblicza się na czas od 1 do 2 godzin. (Przy użyciu maski pamiętać należy o zdjęciu z pochłaniacza zabezpieczenia);

4) aparat tlenowy.

Apteczka, sprzęt ochronny i odzież nie mogą być przechowywane w hali maszyn; powinny być umieszczone w pomieszczeniu bezpośrednio sąsiadującym, w każdej chwili łatwo dostępnym.

JEDNĄ z zasadniczych cech wypadków przy pracy na skutek oparzeń i zatruc amoniakiem jest niezorganizowana lub niewłaściwie zorganizowana pierwsza pomoc w nagłych wypadkach.

Ciąg dalszy na str. 179

Z doświadczeń zakładów mięsnych

WYKONANIE PLANU PRODUKCJI PRZETWÓRNI MIĘSNEJ

Nr 22 w I kw. 1953 r.

Z chwilą wejścia w życie Uchwały Rządu z dnia 3.I.1953 r. o zniesieniu systemu bonowego — przetwórnia stanęła wobec faktu wzmożenia produkcji wędlin i wyrobów wędliniarskich z równocześnie wysokim podniesieniem ich jakości.

Walkę o jakość przeprowadzono we wszystkich fazach produkcji poczynając od przyjęcia surowca, poprzez rozbiór, peklowanie, poszczególne fazy produkcji na masarni i w magazynach.

Z jakością produkcji ściśle wiąże się higiena osobista pracowników produkcyjnych na którą położono specjalne duże naciski.

Na odcinku tym napotykamy niestety jeszcze na szereg trudności powstających z winy niektórych producentów, jak np. CZPGum., który produkuje buty gumowe wystarczające w naszych warunkach na 2—3 miesiące, a obecnie nawet i takie trudno jest otrzymać.

Tak samo pranie bielizny (białe bluzy i fartuchy) oraz odzieży ochronnej pozostawia wiele do życzenia.

Równoległe z walką o jakość wprowadzono walkę o powiększenie wachlarza asortymentów wędlin i wyrobów wędliniarskich.

Sprawę tę uregulowało Zarz. Min. Przem. Mięs. i Mlecz. oraz Min. Handlu Wewn. Nr 45, które nałożyło obowiązek na zakłady produkcyjne produkowania szerokiego wachlarza tych asortymentów.

Aby wzmocnić walkę o jakość i podnieść ilość produkowanych gatunków zastrzeżono pracę Sekcji Kontroli Technicznej.

Zwiększono również ilość zatrudnionych brakarzy, którzy obecnie śledzą cały tok produkcji. Usterki nad którymi poprzednio przechodzono do porządku dziennego obecnie są likwidowane. Jako przykład może służyć dział rozbioru mięsa, który w roku 1952 źle klasyfikował mięso i nie zwracał należytej uwagi na klasy mięsa — obecnie klasyfikuje wg ustalonych norm przedmiotowych, a tym samym przyczynia się do polepszenia jakości wędlin.

Upředzenie konsumentów do niektórych asortymentów trwa nadal, np. kaszanka obecnie produkowana jest wysokiej jakości, a mimo to nie cieszy się należytnym popytem. Przykładów takich można cytować więcej, a wniosek z nich wypływa jeden: upředzenie kon-

sumentów do niektórych asortymentów zniknie tylko wtedy, gdy zakłady produkcyjne, a między nimi i zakłady mięsne w Warszawie poprzez stałe utrzymywanie swej produkcji w jak najwyższej jakości, przekonają swych odbiorców, że towary produkowane przez te zakłady nie budzą żadnych zastrzeżeń.

Plan I kwartału br przetwórnia nasza wykonała z nadwyżką, a mianowicie: w miesiącu styczniu w 105%, lutym — 100,8%, marcu — 100,5%. Rytmiczność wykonania planu nie budziła zastrzeżeń z wyjątkiem miesiąca marca, kiedy trzeba było przy końcu miesiąca nadrobić zaległości z początku miesiąca.

Duży procent załogi na naszej przetwórni to kobiety, których jest ok. 30% i młodzież. W końcu miesiąca marca zorganizowano jedną zmianę młodzieżową na dziale rozbioru w ilości 26 osób, która to zmiana obecnie bardzo dobrze pracuje uzyskując lepsze wyniki

od drugiej, rekrutującej się ze starszych fachowców. Zmiana ta pracuje pod dobrym okiem starego fachowca majstra ob. Józefa Wesołowskiego. Mamy nadzieję, że z tych młodzieńców będziemy mieli wkrótce dobrych fachowców w dziedzinie gospodarki mięsnej.

O ile młodzież zdołało wciągnąć w nurt wykonywania planów produkcyjnych, to o tyle do tej pory niestety nie zdołaliśmy utworzyć brygady kobiecej, chociażby na dziale masarni, gdzie nawet nie było większych przeszkód. Winę za ten stan ponosi kierownictwo przetwórnii, które winno wziąć bardziej pod uwagę rolę kobiety w gospodarce społecznej. Kobiętom tym należało udostępnić szkolenie przywarsztatowe, czego do chwili obecnej nie uczyniono.

Jeżeli te postulaty będą uwzględnione i wykonywane na codzień, to na pewno plany produkcyjne będą wykonywane rytmicznie, a tym samym plan produkcji nałożony na naszą przetwórnę na rok 1953 zostanie wykonany z nadwyżką.

Sylwester Dąbrowski

Przetw. Mięs. Nr 22 w Warszawie

ROZWÓJ RUCHU WSPÓŁZAWODNICTWA PRACY W PRZEMYSLE MIĘSNYM W RAMACH ZOBOWIĄZAŃ I-MAJOWYCH

W obliczu kampanii zobowiązań I-Majowych nie zabrakło również pracowników przemysłu mięsnego, którzy swą wyteżoną pracą, pod hasłem o lepszy styl pracy, o zwiększenie produkcji, przyczynili się do wzrostu produkcji zakładów mięsnych.

Spółeczna Komisja Współzawodnictwa Pracy przy CZPMs, analizując apele w I kwartale 1953 r., opracowała kryteria do oceny wyników i zmobilizowała załogi podległe Centralnemu Zarządowi do szlachetnego współzawodnictwa pracy.

Oprócz zobowiązań długofalowych podjęto szereg zobowiązań krótkofalowych, w których najbardziej wyróżniła się Ekspozytura Stalinogród (globalna wartość podjętych zobowiązań 370.755 zł.), Ekspozytura Gdańsk (globalna wartość zobowiązań 320.541 zł.).

Zobowiązania te stawiały sobie za zadanie obniżyć kosztów własnych produkcji, walkę o wydajność i jakość produkcji, jak również o systematyczne wykorzystanie ubocznych artykułów.

Żałogi CZPMs, na podstawie utrzymania rytmiczności ruchu współzawodnictwa pracy w I kwartale 1953 r, uzy-

skala poważne osiągnięcia produkcyjne i tak np.:

1. Zespół kolumny ubojowej z Zakładów Mięsnych w Lublinie przekroczył wskaźnik wydajności poubojowej — przy świnich białych o 1,09%, przy bydle o 1,01%, przy cielętach o 1,43%.

2. Zespół skórowaczy Zakładów Mięsnych w Kłodzku zlikwidował techniczne uszkodzenia skór — przy świnich, bydle i cielętach do 0%.

3. Zespół skórowaczy Zakładów Mięsnych w Elblągu uzyskał wyniki wynoszące — przy świnich 0,1%, bydle 0%, cielętach 0,16%.

4. Zespół pracowników kontraktacji Zakładów Mięsnych w Kępnie wykonał plan dostaw w I kwartale 1953 r. w 112,2%, natomiast w porównaniu do I kwartału 1952 r. w 177,1%.

Podane cyfry mówią nam o stałym wzroście naszej produkcji, o docenianiu zadań jakie stawia przed nami Partia i Rząd. Przekroczenie wskaźnika wydajności poubojowej, to tysiące kg dodatkowej masy towarowej, poważne zmniejszenie uszkodzeń technicznych skór, to uzyskanie najwyższej jakości produkcji. Na uzyskanie tytułu przodu-

Ciąg dalszy ze str. 178

Niewłaściwie stosowane ratownictwo może być dla pracownika, który uległ wypadkowi, groźniejsze w skutkach aniżeli sam wypadek.

Nasuwa się wniosek, że **wszyscy** pracownicy — bez wyjątku — zatrudnieni przy obsłudze sprzężarek amoniakalnych powinni być obznajmieni i przeszkoleni w zakresie metod ratownictwa i udzielania pierwszej pomocy.

Wstępem do profilaktyki przeciwwypadkowej będzie właściwe zorganizowanie pracy przy obsłudze sprzężarek amoniakalnych. Na tym odcinku

pracę należy zorganizować w ten sposób, ażeby podczas każdej zmiany pracowało przynajmniej 2 pracowników, ponieważ pracownik obsługujący sam sprzężarki amoniakalne, w przypadku awarii pozbawiony jest jakiejkolwiek pomocy, zarówno przy naprawie urządzeń jak i w razie zatrucia lub oparzenia — pomocy ratowniczej.

A zatem nieodzownym warunkiem bezpiecznej pracy przy obsłudze sprzężarek amoniakalnych jest przeszkolenie w zakresie ratownictwa całej załogi zatrudnionej przy tego rodzaju pracy.

jącego zespołu mają niewątpliwie wpływ indywidualni wykonawcy, którzy przez swój socjalistyczny stosunek do pracy stają się pracownikami przodującymi w poszczególnych zawodach, a oto ich wyniki:

1. Ob. Malczewski Józef, zatrudniony w Zakładach Mięsnych w Gnieźnie jako asystent kontraktacji, wykonał plan doślaw w I kwartale 1953 r. w 142,0%.

2. Ob. Kruszeliński Jan, zatrudniony w Zakładach Mięsnych w Kępnie jako asystent kontraktacji, wykonał plan doślaw w I kwartale 1953 r. w 142,6%.

3. Ob. Paschke Waclaw, zatrudniony w Zakładach Mięsnych w Poznaniu jako skórowacz cieląt, od roku 1951 nie ma żadnego uszkodzenia technicznego skór cielęcych, wykonując 194% normy.

4. Ob. Zajac Marian, zatrudniony w Zakładach Mięsnych w Kłodzku, zlikwidował uszkodzenia techniczne skór bydłych do 0%.

5. Ob. Krasuski Antoni, zatrudniony w Zakładach Mięsnych w Warszawie, odznaczony odznaką „Zasłużonego Przodownika Pracy” jako ubojowiec, uzyskuje przeciętnie 200% normy.

6. Ob. Jezierski Karol, zatrudniony w Zakładach Mięsnych w Warszawie, odznaczony odznaką „Zasłużonego Przodownika Pracy” przy rozbiórce mięsa na elementy, uzyskuje przeciętnie 150% normy.

7. Ob. Kistowska Maria, zatrudniona w Zakładach Mięsnych w Gnieźnie jako krajarka mięsa, w zespole, w którym pracuje, uzyskuje przeciętnie 200% normy.

8. Ob. Narbutowicz Helena, zatrudniona w Zakładach Mięsnych w Jeleniej Górze jako szlamiarka jelit, wykonuje przeciętnie 150% normy.

9. Ob. Gajewska Maria, zatrudniona w Zakładach Mięsnych w Kaliszu (Przetwórnia Skalmierzyce) jako pakowaczka, uzyskuje przeciętnie 120 — 150% normy.

CZPMs, oceniając wyniki indywidualnych pracowników w naszym przemśle w związku ze Świętem 1-Maja, odznaczył 27 pracowników odznaką Przodownika Pracy.

Mari.n Piórkowski

Sekcja Współzawodnictwa Pracy CZPMs

Z DOŚWIADCZEN PRZY PRODUKCJI WĘDLIN

Pierwsze zagadnienie, to 1) omówienie samej receptury, 2) konserwacja.

Kiełbasa z dziczyzny „jałowcowa”, to:

45 kg mięsa z zająca,	
10 kg wieprzowiny III kl,	
30 kg podgardla,	
15 kg mięsa z dzika,	
sól kuchenna	— 2,20 kg,
saletra	— 0,10 kg,
pieprz naturalny	— 0,10 kg,
„ ziołowy	— 0,05 kg,
czosnek	— 0,10 kg,
majoran	— 0,05 kg,
jałowiec	— 0,15 kg,
osłonka — jelito wieprzowe lub wiankowe, wołowe.	

Postać mięsa i tłuszczu: mięso z zająca mielone przez siatkę 2 mm i kuterowane, wieprzowina i podgardle oraz mięso dzika mielone przez siatkę 8 mm; wydajność przeciętna 84%, dopuszczalne wahania 82—86%.

Co ogólnie można powiedzieć o tej kiełbasie? Jest ona bezsprzecznie dobra, ale nie luksusowa. Zaczę od mięsa zajęczego. Mięsa zajęczego bez kości otrzymuje się przeciętnie z jednej sztuki 1,4 kg. Mięso to jest zdecydowanie ciemnoczerwonego koloru. Zaziełniane brzuski i mięso przekrwione do produkcji nie nadają się. Są to odpady. Czy można z tych odpadów robić pasztet lub kaszanke? Raczej nie. Próbowaliśmy, ale zrazilem się, gdyż produkt wychodził mało przydatny do składowania. Zatem do kiełbasy jałowcowej nie bierzemy najmniejszych nawet części odpadów. Rozbiór zająca w porze letniej musi być dokonywany w temperaturze do +8°C. Dlatego rozbiór zajęcy dokonujemy w nocy, od godziny 22 do 3. Mięso po posoleniu natychmiast wynoszę do chłodni. Wg receptury mięso zajęcze należy przepuścić przez siatkę 2 mm i kutrować. Wypróbowawszy odnoszę wrażenie, że lepiej jest comber i szynki tylne przepuszczać

przez siatkę 8 mm, a tylko mięso z szynki przednich i karku przez siatkę 2 mm. Mięso z tych części (tj. z szynki przednich, karku i żeberka) lepiej wiąże. Kiełbasa z mięsem zajęczym mielonym na siatce 2 mm rozciera się na języku; odczuwa się jakby pył mięsny. Grubo mielone kawałki są soczyste i produkt bardziej nadaje się do magazynowania. Należy przyznać, że mięso mielone przez siatkę 2 mm nadaje kiełbasie specyficzny smak, natomiast mielone grubo, tj. przez siatkę 8 mm, przypomina smak mięsa wieprzowego zawartego w kabanosach. Osobiście, z uwagi na lepszą konserwację kiełbas, polecam przemiał przez siatkę 8 mm.

Nie należy przy tym pominąć milczącym faktem, że wówczas wydajność spadnie do 82% — to jasne, gdyż minimalną część mięsa kutrujemy. Każdy majster musi przyznać, że produkt tego rodzaju w porze letniej nie może zawierać zbyt dużo wody albo bardzo znikomą jej ilość. Prócz tego produkt powinien być poduszony.

Chciałbym w tym miejscu dodać, że prace Prof. Dr. A. Trawińskiego przeznaczone może w pierwszym rzędzie dla lekarzy weterynarii, są dla nas majstrów także pomocne przy naszej codziennej pracy rzemieślniczej.

Powracam do tematu.

Wieprzowina nie powinna być zylasta.. Całą jej ilość, to jest 10 kg na 100 kg masy mięsnej, należy przepuścić „na grubo”. Podgardle nadaje się do tej kiełbasy, musi być jednak świeże. Lepiej gdy jest ono ze świń białych (tłustych) a nie z bekonów (zbyt chudych). Mięso z dzika: części miękkie miele się przez siatkę 8 mm, twarde przepuszczam przez siatkę 2 mm i kutruję. Do w/w zestawu przypraw dorzucam jeszcze gorczyce w ilości 0,10 kg, zmniejszam natomiast jałowiec z 0,15 na 0,06 kg jak w recepturze kiełbasy ja-

łowcowej z mięsa wieprzowego. Gorczyca jest potrzebna, bo jałowiec jest słodki, nawet za słodki. Osłonka wołowa nie jest odpowiednia do tego rodzaju wędlin, nie przepuszcza bowiem dostatecznie szybko wilgoci, jest bardziej zwarta. Przy poduszaniu jelito to szybko pleśnieje i nie zawsze jest odpowiednio wewnątrz oczyszczone z łoju. Robiłem kółka z tych jelit i wiązałem patyczkami. Dobrze jest gdy jelita są jednakowej grubości, ale najczęściej otrzymuje się je niekalibrowane i stąd jedne z kiełbas będą suche (te cieńsze), a inne (grube) jeszcze zupełnie świeże. Towar przy tym bardzo brzydło wygląda. Przeszedłem więc tylko na jelita wieprzowe cienkie. Długość pojedynczej kiełbasy 20 do 25 cm. Odkręcone u góry — tylko pary.

Wędzenie i podwędzanie musi być bardzo staranne. Najmniejszy styk powoduje zazielenienie naskórka. Zazielenienie to nie gnije nawet po upływie jednego tygodnia. Po zupełnym zeznieniu się produktu, to jest w drugim tygodniu — znika. Dlatego batony po wyjęciu z kotła należy poprzecinać, by już przy podwędzaniu końce opadały luźno. Mała, ale jakże może ważna uwaga. Etykietować można już po pierwszym wędzeniu, jeżeli etykiety przywiążemy w miejscu odkręcenia, u góry batonu. Oczywiście styki przy podwędzaniu należy wykluczyć. Trociny suche z drzewa twardego liściatego.

Mówiąc o dłuższym składowaniu uwzględniłem okres 2 tygodniowy o temperaturze do +10°C, przy intensywnym przewiewie. Powierzchnię magazynową 30 m długości i 10 m szerokości oraz wysokości 3,5 m, przy 5 oknach wychodzących na wschód, z jednym wentylatorem, którego skrzydła mają 20 cm długości o 1400 obrotach na minutę.

Konserwacja kiełbasy zaczyna się wg ustalonych pojęć od momentu, gdy kiełbasę przewędziliśmy powtórnie. Uważam, że jest to błędne. Konserwacja kiełbasy zaczyna się od momentu wyjścia z kotła. Otóż kiełbasa ta po wyjęciu z kotła, zawieszona na kijach nie może być zgrupowana, tylko luźno wisząca, baton od batonu oddzielony wolną przestrzenią, tak jak w wędzarni, bowiem kiełbasa przylegając zaparza się w miejscach styku. I tak już wisieć musi przez cały czas.

Najintensywniejszy przewiew powinien kiełbasa otrzymać po podwędzeniu i wtedy też można włączyć wentylatory. Po parzeniu, dając jej zbyt duży przewiew obserwujemy od razu proces szybkiego schnięcia warstwy mięsa położonego przy jelicie, która tworząc obwódkę z mięsa wysuszonego uniemożliwia parowanie wody ze środka kiełbasy. Parowanie to musi być intensywne, ale nie zakłócone żadnymi przeszkodami. Czy kiełbasa może spleśnieć? Nawet szybko, o ile miejsce jej zawieszenia nie jest przewiewne i zarażone pleśnią. Wyblaknięcie tej kiełbasy pod wpływem światła słonecznego jest szybkie i dlatego w magazynie szybko powinny być pomalowane na niebiesko.

Wojciech Lęg

Toruńskie Zakłady Mięsne

Handel mięsem i przetworami mięsnymi

ROMAN MALINOWSKI

CZ. MHM w Warszawie

Zadania detalu mięsnego w okresie letnim

Decydującym czynnikiem wpływającym na dobrą pracę sklepu mięsnego w okresie letnim, kiedy warunki handlu stają się ze względów sezonowych bardziej trudne, jest sposób sporządzania zapotrzebowania dziennego na masę towarową. W oparciu o plan miesięczny sklepu, zapotrzebowanie dzienne winno uwzględnić taką ilość masy towarowej jaka wypływa z analizy rynku, a więc siły nabywczej miejscowych konsumentów, ich upodobań w odniesieniu do poszczególnych asortymentów mięsa i wędlin.

Zapotrzebowanie winno gwarantować pełne zaopatrzenie sklepu przez cały dzień, a ilości masy towarowej wprowadzone do detalu winny wynikać z nowych warunków obrotu towarowego, powstałych dzięki wielkiej reformie gospodarczej zawartej w Uchwale Rady Ministrów z dnia 3 stycznia br.

Jeśli okres letni zobowiązuje załogi sklepów mięsnych do troskliwej i starannej konserwacji towaru, która pochłania wprawdzie dużo wysiłku i czasu, to jakość zaopatrzenia sklepu w miesiącach letnich nie może być gorsza niż w ubiegłym okresie.

Nie można bowiem tolerować stanu, delikatnie mówiąc wygodnictwa, który w okresie letnim może wyrażać się w obniżaniu dziennych zapotrzebowań masy towarowej, powodując niepełne zaopatrzenie sklepów, braki asortymentowe względnie przerwy w normalnym zaopatrzeniu ludności.

ZAGADNIENIE prawidłowego zaopatrzenia sklepów mięsnych w okresie letnim wiąże się ściśle z pracą **transportu**, od którego organizacji uzależnione są terminowe dostawy towaru do sklepu oraz ich jakość. Szczególnie ważnym zagadnieniem w obrocie mięsem i jego przetworami jest terminowy odbiór masy towarowej z magazynów dostawcy.

W tym też celu należy dążyć do skrócenia czasu załadunku, odpowiedniego opakowania, zabezpieczenia towaru podczas transportu przed kurzem, owadami itp.; jak najbardziej skróconego przewozu i wyładunku w sklepie. Właściwie zorganizowany transport w okresie letnim gwarantuje, że masa towarowa zostanie dostarczona do sklepów w stanie odpowiadającym normom jakościowym i nie będzie budzić żadnych zastrzeżeń co do świeżości wyprodukowanych przetworów, względnie mięsa.

W latach ubiegłych stwierdzono, że transport mięsa i przetworów w okresie letnim często nie zdawał egzaminu z powodu długotrwałych przestojów w magazynach dostawców, względnie kilkugodzinnych przestojów z pełnym ładunkiem w oczekiwaniu na otwarcie sklepów w godzinach rannych, co było i jest szczególnie groźne w okresie letnim. Oczywiście, że powyższy stan powo-

dował niejednokrotnie obniżenie jakości przewożonego towaru, a nawet wypadki zepsucia mięsa i przetworów przed dostarczeniem ich do sklepów. Dla zapobieżenia wymienionym niedociągnięciom Zarządzenie Nr 85 Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 27 lutego 1953 r., w sprawie zharmonizowania dostaw towarowych z pracą transportu, nakłada obowiązek na dostawców i odbiorców masy towarowej zawarcia szczegółowych porozumień pisemnych, mających na celu skrócenie czasu i usprawnienie dostaw towarowych. Podstawę do zawierania porozumień stanowią harmonogramy prac ustalone wspólnie przez dostawcę i odbiorcę zgodnie z danymi wynikającymi z umów planowych lub rozdzelników towarowych właściwych terenowych Wydziałów Handlu Prezydiów Rad Narodowych. Obecnie harmonogramy takie zostały już ustalone i określają:

- a) okres czasu, na jaki zostały ustalone,
- b) czas rozpoczęcia odbioru dla każdego rodzaju oddzielnie (data, godzina, minuty),
- c) ilość towaru,
- d) rodzaj towaru i opakowania,
- e) miejsce odbioru.

Instrukcją Nr 3 Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego i Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 28 marca 1953 r., w sprawie jakościowego odbioru mięsa i jego przetworów oraz postępowania zapobiegającego pogorszeniu się ich jakości w obrocie zobowiązano dostawców do dostarczania skrzynek do mięsa i wędlin oraz zlecono im całą gospodarkę opakowaniami, co należy uważać za bardzo istotne usprawnienie działalności.

Dobrze zorganizowany przewóz mięsa i wędlin nie zwalnia kierownika sklepu od obowiązku zwrócenia uwagi na szereg momentów łączących się z transportem towaru. Odbierający jest obowiązany szczególnie w okresie letnim sprawdzić czy towar jest świeży i niezaparzony, czy nie posiada śladów zanieczyszczenia ciałami obcymi (piaskiem, błotem), czy nie zawiera łamanych połamań i pogniecionych w sposób obniżający wartość handlową towaru.

PRACOWNIKA sklepowego obowiązuje troska o stan i jakość towarów przyjmowanych do sklepu. Przyjęcie mięsa lub przetworów bez dokładnego zbadania i wykrycia ewentualnych wad, może stać się przyczyną całkowitego zepsucia, a następnie zniszczenia cennego towaru. Badanie stanu jakościowego należy przeprowadzać według oceny organoleptycznej (makroskopowej), tj. za pomocą wzroku, dotyku, węchu i smaku. Jest to bardzo ważna czynność w okresie letnim oraz szczególnie konieczna w świetle obowiązującego dekretu o skutkach wynikających z wprowadzenia do obrotu towaru o nieodpowiedniej jakości.

Kierownictwo sklepów upoważnione zostało poza tym do stałej kontroli sposobu dokonywania przewozu masy towarowej do punktów sprzedaży detalicznej i zobowiązane do natychmiastowego reklamowania w wypadku zaistnienia niedociągnięć na tym odcinku. W tym też celu obowiązkiem kierownika sklepu jest zwrócenie uwagi czy obsługa transportu podczas przewozu i wylądunku obchodzi się właściwie z towarem, czy technika rozładowywania środka transportowego nie powoduje obniżenia jakości masy towarowej. Zwrócić należy uwagę na stan sanitarny środków transportowych, na warunki transportu, które winny zapewnić należyłą ochronę towaru przed działaniem promieni słonecznych, kurzu itp. Dlatego kierownicy sklepów zobowiązani zostali do nieprzyjmowania towaru, jeśli niewłaściwy sposób dostawy, względnie wady produkcyjne wykazują niższą jakość niż przewiduje to norma jakościowa.

POSTĘPOWANIE z towarem we wszystkich fazach obrotu winno zapewnić optymalne warunki zachowania i utrzymania dobrych cech jakościowych towaru. Z tych więc powodów konserwowanie towaru będącego już w sklepie nakłada szereg obowiązków na personel sklepowy, który bezpośrednio tę konserwację przeprowadza, jak również na jednostkę nadrzędną sklepów, która zobowiązana jest udostępnić niezbędne środki służące do tego celu.

Wszystkie produkty spożywcze, a spośród nich szczególnie mięso i przetwory mięsne ulegają bowiem przy przechowywaniu znacznym przemianom, które w zależności od zewnętrznych warunków zachodzą z większą lub mniejszą szybkością.

W naturalnych zewnętrznych warunkach klimatycznych i to szczególnie w okresie letnim artykuły mięsne ulegają obniżeniu wartości odżywczej, a następnie psują się.

W zabezpieczeniu mięsa i przetworów mięsnych przed zepsuciem niska temperatura odgrywa decydującą rolę i ma zastosowanie powszechne.

Istotą chłodnictwa jest operowanie niską temperaturą w celu konserwowania, to jest zapobiegania i hamowania różnych procesów, głównie rozkładowych, zachodzących w składowanym mięsie i przetworach mięsnych. Z tych też względów w okresie letnim należy wszystkie rodzaje mięsa i wyrobów mięsnych przechowywać w punktach sprzedaży w chłodniach przysklepowych w temperaturze od $+2$ do $+4^{\circ}$.

Poza chłodnią (lodówką) można przechowywać tylko takie ilości towaru jakie są potrzebne do podręcznej sprzedaży. Wędliny trwałe mogą być rozwieszane wewnątrz sklepu na hakach w taki sposób i takiej ilości, ażeby zapewnić im należyty przewiew (nie mogą się ze sobą stykać). W celu uniknięcia zepsucia przetworów mięsnych należy zwrócić uwagę, aby dostarczona wędlina w skrzynkach została w jak najkrótszym okresie czasu z nich wyjęta i rozwieszona. Przechowywanie wędlin w stosach, względnie w skrzynkach, powoduje znaczne obniżenie ich jakości, a następnie psucie się towaru.

Rozmieszczenie towaru w sklepie winno być dokonane ze szczególną starannością i uwagą. Rozwieszane wędliny, względnie mięso, nie powinny być wystawiane na bezpośrednie działanie promieni słonecznych.

W celu utrzymania możliwie dogodnych warunków przy przechowywaniu towaru wewnątrz sklepu należy pomieszczenie sklepowe często wietrzyć przy pomocy urządzeń mechanicznych, a przy braku takich przez częste otwieranie drzwi i okien w okresie najniższej temperatury dnia tj. rano i wieczorem. W zależności od wielkości sklepów i ich obrotów są stosowane stałe lub rozbielne chłodnie komorowe, względnie też większe albo mniejsze chłodnie szafkowe. Mniejsze sklepy posiadają lodówki, względnie odpowiednio do tego celu przystosowane skrzynie na lód naturalny. Komory są zazwyczaj wyposażone w szyny i haki do zawieszania mięsa oraz półki na podroby, wędliny itd. Chłodnie szafkowe mają przedziały na większe kawałki mięsa, a nawet na tusze cielęciny, względnie baraniny.

Obowiązkiem załóg sklepowych jest jak najbardziej właściwe wykorzystanie posiadanych urządzeń chłodniczych i odpowiednie ułożenie towaru wewnątrz. Mięso, wędliny, słoninę świeżą (nie soloną) należy zawieszać i przechowywać w pozycji wiszącej, unikając wzajemnego stykania się poszczególnych kawałków i batonów, natomiast słoninę soloną w większych ilościach przechowuje się w rejach w pozycji leżącej skórą ku dołowi. W tym celu zwracać należy uwagę na pełne wykorzystanie w chłodniach mechanicznych wszelkich urządzeń pozwalających na przechowanie towaru w pozycji wiszącej. Jeśli tego rodzaju urządzeń chłodnia nie posiada, należy towar rozmieszczać z uwzględnieniem właściwości sąsiadujących ze sobą asortymentów. Dlatego nie można w bezpośrednim sąsiedztwie składować asortymentów o konsystencji bardziej wilgotnej, np. podrobów z wędlinami itp.

Często zachodzi konieczność przechowania towaru w chłodniach komorowych i szafkowych przez okres kilku dni w temperaturze możliwie najniższej, wówczas składowany produkt należy ułożyć nisko pod parownikami, gdyż tam panuje najniższa temperatura. W trosce o umiejętne i racjonalne wykorzystanie tak cennych urządzeń w sklepie mięsnym jakimi są chłodnie mechaniczne, należy zwracać baczną uwagę, aby agregat chłodniczy pracował tylko taki okres czasu jaki jest potrzebny do zachowania właściwej temperatury, przy czym należy dopilnować, aby chłodnie były szczelnie zamknięte. Częste otwieranie drzwi do chłodni powoduje wahanie temperatury oraz utrudnia utrzymanie względnej wilgotności powietrza, która winna wynosić od 80 do 90%.

Są również sklepy posiadające doskonałe urządzenia chłodnicze w formie lad chłodzonych, często nawet oszklonych. Szczególnie lada chłodzone oszklone należy w okresie letnim odpowiednio wykorzystywać, traktując je jako wystawy, w których towar winien być przechowywany czysto i estetycznie oraz obejmować ten asortyment, jakim sklep w danym dniu dysponuje.

Istnieje dość znaczna ilość sklepów mięsnych, w których urządzenia chłodnicze stanowią lodówki, względnie skrzynie do lodu naturalnego. Przy tego rodzaju wyposażeniach chłodniczych wymagana jest od załóg sklepowych bardziej troskliwa opieka nad masą towarową przechowywaną w sklepie. Towar przechowywany w lodówkach lub w skrzyniach na lodzie naturalnym powinien być ułożony w taki sposób, by nie miał bezpośredniej styczności z lodem. W tym celu należy stosować przegrodę zbitą z listew drewnianych, która by oddzielała go od lodu. Nadmiar wody w lodówkach i skrzyniach powinien być często usuwany, aby nie powodował szybkiego topnienia lodu.

Zaleca się zachowanie idealnej czystości urządzeń chłodniczych, a więc codzienne ich mycie ciepłą wodą z dodatkiem sody, usuwanie odpadków mięsa i zjełczałego tłuszczu.

W okresie przechowywania mięsa i przetworów mięsnych w urządzeniach chłodniczych nie należy zapominać o stałej kontroli stanu jakościowego towaru. Ujawnienie podczas kontroli ewentualnie występujących zmian w stanie jakościowym przechowywanych towarów stworzy możliwości szybkiego stosowania takich czy innych środków zapobiegawczych.

Sprawne funkcjonowanie mechanicznych urządzeń chłodniczych w okresie letnim jest nieodzownym warunkiem odpowiedniej jakości przechowywanej masy towarowej. Wszelkiego rodzaju awarie i uszkodzenia w pracy urządzeń chłodniczych winny być możliwie natychmiast usuwane. I dlatego wydaje się być słuszne, aby większe organizacje handlu detalicznego mięsem zorganizowały w bieżącym okresie letnim stałe ekipy pogotowia chłodniczego, których obowiązkiem byłoby usuwanie przerw w pracy urządzeń chłodniczych.

Właściwie sporządzone zamówienia na lód naturalny oraz jego terminowa dostawa do sklepów mięsnych powinna być bezwzględnie przestrzegana celem niedopuszczenia do niedociągnięć na odcinku konserwacji i przechowywania masy towarowej w sklepach nie posiadających chłodni mechanicznych.

Oдноśnie sklepów mięsnych, w ogóle nie posiadających urządzeń chłodniczych, został nałożony obowiązek na jednostki nadrzędne tych punktów sprzedaży dokonywania przerzutu nie sprzedanego w ciągu dnia towaru do innych sklepów posiadających zabezpieczenie chłodnicze lub do warsztatów masarskich celem dokonania przerobu.

Powyższe nie wyklucza zupełnie obowiązków załóg sklepowych nie posiadających urządzeń chłodniczych, do starannego konserwowania towarów w ciągu dnia oraz zleca zgłaszanie tych nadwyżek towarowych, które winny być odebrane ze sklepu.

W przypadkach wyjątkowych personel sklepu upoważniony jest do zabezpieczenia towaru przed zepsuciem przez zastosowanie tzw. suchego peklowania, które polega na mocnym natarciu mięsa solą.

ZADANIA detalu mięsnego w okresie letnim, które pokrótce starałem się omówić w niniejszym artykule, wymagają pełnej i świadomej mobilizacji całego kolektywu pracowniczego organizacji handlowych MHM, ZSS, CRS i innych, celem wykonania ciężących na nich obowiązków.

Nie ma najjenniejszej wątpliwości, że wzmoczony codzienny wysiłek załóg sklepowych powinien przyczynić się do pełnego zaopatrzenia konsumentów w okresie letnim oraz właściwej konserwacji przechowywanej masy towarowej. Należy skończyć raz na zawsze z metodami pracy, które cechowały detal mięsny w okresach letnich ubiegłych lat i wyrażały się w beztroskim i niedostatecznym zaopatrzeniu sklepów, złą konserwacją masy towarowej, wysokimi zwrotami zepsutych, względnie nadpsutych towarów. Dopóki te stare metody nie zostaną przełamane, dopóki załogi nie zrozumieją roli jaką handel mięsem spełnia w zaopatrzeniu ludności pracującej — dopóty praca obrotu towarowego będzie napotykać na trudności.

Każdy pracownik sklepu musi zdawać sobie sprawę z wagi ciężących na nim obowiązków. Od jego dziennych zamówień towarowych, sumiennej obsługi, fachowej konserwacji, zależy prawidłowe zaopatrzenie konsumenta w okresie letnim.

„Elementy kapitalistyczne — wskazywał na VII Plenum KC PZPR Bolesław Bierut — mogą szczególnie uaktywniać się, wykorzystując właśnie wszelkie szczeliny powstające przez zakłócenia niezbędnej równowagi w rozwoju planowo regulowanej przez państwo gospodarki ogólnonarodowej. A takie szczeliny powstają szczególnie licznie, gdy regulująca rola państwa ulega osłabieniu z tych czy innych przyczyn“.

Nie mogą więc mieć miejsca jakiegokolwiek szczeliny w pełnym zaopatrzeniu rynku, wykorzystywane niejednokrotnie przez wroga klasowego dla wywołania zaburzeń na rynku, dla osłabienia regulującej roli państwa ludowego ani też inne zaniedbania w dziedzinie konserwacji mięsa.

OBOWIĄZKIEM KAŻDEGO PRACOWNIKA PRZEMYSŁU I OBROTU MIĘSNEGO JEST
PRACOWAĆ WYDAJNIEJ, LEPIEJ I OSZCZĘDNIEJ

Obrót żywcem

Mgr Inż. MARIAN MANDEL

Dział Kontraktacji Trzody Bekonowej CZPMs

Osiągnięcia i zadania aparatu kontraktacji trzody bekonowej

Plan skupu trzody chlewnej bekonowej w I kwartale 1953 roku wykonany został w 105,6%, a w stosunku do tegoż okresu roku ubiegłego wykonany w 142,4%.

Poniższe cyfry wynikowe z wykonania planu dostaw za I kwartał 1953 r. w stosunku do tegoż okresu roku ubiegłego, w rozbiciu na województwa, wykazują nam efektywność uchwał Prezydium Rządu w sprawie wzrostu hodowli trzody chlewnej i zwiększonego obrotu trzodą chlewną między państwem i chłopem.

Województwo warszawskie	169,4%	w stos. do r. ub. za I kw.
„ bydgoskie	143,2%	„ „ „ „ „
„ poznańskie	150,0%	„ „ „ „ „
„ gdańskie	180,0%	„ „ „ „ „
„ lubelskie	115,8%	„ „ „ „ „
„ rzeszowskie	115,6%	„ „ „ „ „
„ krakowskie	127,6%	„ „ „ „ „

Wyniki te wskazują na wzrost produkcji trzody chlewnej (w tym bekonowej) i zwiększenie towarowości oraz obrotu trzodą chlewną między państwem a chłopem.

W zwiększeniu produkcji i obrotu widzieć się daje działanie słusznej polityki Partii i Rządu, a w szczególności Uchwały Prezydium Rządu w sprawie kontraktacji i rozszerzenia bazy hodowlanej zwierząt gospodarskich.

Do nich należy uchwała Prezydium Rządu z dnia 22.XI.1951 r. w sprawie popierania rozwoju hodowli i pomocy hodowlanej dla rolników kontraktujących trzodę chlewną na rok 1952.

Uchwała ta dała prawo do nabycia 100 kg pasz treściwych i 300 kg węgla za każdą dostarczoną sztukę oraz podwyższyła premię za terminową dostawę o zł. 1,20 od każdego kilograma żywej wagi.

Uchwała o kontraktacji z 15.II.1952 r. zachowuje w zasadzie ceny oraz uzależnia wysokość premii hodowlanej od wagi tucznika, ustanawiając 4 kg węgla i 1 kg paszy treściwej za 1 kg żywca bekonowego. Równocześnie w dniu 15 lutego 1952 roku wprowadzona została w życie ustawa o obowiązkowych dostawach zwierząt rzeźnych, która ustala obowiązek dostawy 20—40 kg żywca od każdego ha użytków rolnych bez względu na wielkość gospodarstwa.

Ulgi i udogodnienia przysługują gospodarstwom znajdującym się w szczególnie trudnych warunkach gospodarczych.

W uchwale z 17.VII.1952 r. ustalona została korzystna cena dla wszystkich producentów, zarówno dla kontraktujących jak i sprzedających swą nadwyżkę trzody chlewnej bez kontraktów.

Natomiast pomoc hodowlaną w postaci paszy pozostawiono tylko dla gospodarstw dostarczają-

cych trzodę na kontrakt, a ilość tej paszy ustalono w zależności od okresu dostawy trzody.

W walce o dalszy wzrost produkcji trzody chlewnej oraz zwiększenie towarowości wydana została Uchwała Prezydium Rządu z dnia 3 stycznia 1953 r. w sprawie rozszerzenia bazy hodowlanej zwierząt gospodarskich w roku 1953 oraz form i warunków skupu nadwyżek towarowych od producentów, którzy wykonali obowiązkowe dostawy zwierząt rzeźnych.

Uchwała ta ustala jeszcze korzystniejszą cenę za 1 kg żywej wagi oraz zwiększa pomoc hodowlaną w paszach w zależności od klasy bekonów i okresu dostaw. Przewiduje się pomoc hodowlaną w postaci paszy dla dostawców trzody bekonowej z obowiązkowych i ponadobowiązkowych dostaw.

Za trzodę chlewną bekonową zaliczoną na obowiązkowe dostawy, a dostarczoną w terminie ustalonym umową, producenci trzody bekonowej otrzymują prawo do nabycia paszy treściwej w ilości 100 kg za sztukę zaliczoną do klasy I, 75 kg za sztukę zaliczoną do klasy II oraz 50 kg za sztukę zaliczoną do klasy III. Prawo do nabycia węgla w ilości 2 kg za każdy kilogram wagi żywej trzody chlewnej, niezależnie od klasy sztuk dostarczonych w terminie na obowiązkowe dostawy.

Za trzodę chlewną dostarczoną na ponadobowiązkowe dostawy w terminie ustalonym umową producenci mają prawo do nabycia pasz treściwych w ilości:

200 kg za sztukę zaliczoną do klasy I, 170 kg za sztukę zaliczoną do klasy II, 150 kg za sztukę zaliczoną do klasy III, 100 kg za sztukę zaliczoną do klasy IV i V.

W okresie od 1 czerwca do 31 sierpnia — prawo do nabycia pasz treściwych w ilości:

250 kg za sztukę zaliczoną do I klasy, 220 kg za sztukę zaliczoną do II klasy, 200 kg za sztukę zaliczoną do III klasy, 180 kg za sztukę zaliczoną do IV i V klasy. Prawo do nabycia 400 kg węgla i 4 m płótna za każdą całą sztukę dostarczoną w terminie ustalonym umową na ponadobowiązkowe dostawy. Dostawcy zakontraktowanej trzody — ponad dostawy obowiązkowe mają prawo do nabycia węgla i płótna w ilościach wyżej podanych po cenach obowiązujących w 1953 r., zmniejszonych o 10%, zaś pasz treściwych po cenach niezmiennych, obowiązujących w 1952 roku.

Uchwały Prezydium Rządu wpłynęły na wzmożenie regulującej roli Państwa w dziedzinie obrotu trzodą chlewną (w tym bekonową), na pełniejsze zrealizowanie socjalistycznej spójni między miastem a wsią oraz na stworzenie warunków

sprzyjających bezpośredniej wymianie między producentem a konsumentem.

Ważne jest, że w uchwałach, szczególnie w ostatniej, system bodźców ekonomicznych sprzyja ściślejszemu związaniu się producenta z uspołecznionym aparatem skupu.

W Polsce przedwrześniowej, gdzie sytuacja w produkcji trzody chlewnej wiązała się z typowymi w ogóle dla kapitalizmu wahaniami popytu i podaży, istniały duże wahania stanu pogłowia.

O ile przyjmiemy rok 1926 jako 100, to wskaźniki wahań od 1926 r. do 1935 r. wyrażają się liczbami:

1926 — 100	1931 — 119
1927 — 103	1932 — 95
1928 — 91	1933 — 93
1929 — 79	1934 — 116
1930 — 98	1935 — 110

Ten stan był wynikiem działania kapitalistycznego prawa konkurencji i anarchii w przeciwieństwie do ekonomicznego prawa planowego (pro-

porcjonalnego) rozwoju gospodarki narodowej na odcinku wzrostu produkcji trzody chlewnej.

O ile chodzi o zadania aparatu na odcinku kontraktacji trzody bekonowej, to sprowadzić je można do dwóch zasadniczych zagadnień: realizowania polityki Partii i Rządu, wynikającej z treści Uchwał oraz zapewnienie sprawnej organizacji kontraktacji i odbioru żywca bekonowego.

Punkty skupu należy przeanalizować oraz właściwie rozmieścić i odpowiednio uzupełnić urządzenia. Muszą być sprawne i cechowane wagi, wystarczające ilości kopców do przyjmowania żywca i zabezpieczające przed uszkodzeniem świń, solidny i uczciwy dozór na spędach, przenośne ramy wagowe i samochodowe do sprawnego załadowania i wyładowania żywca.

Ważną sprawą również dla zdobycia zaufania u rolników jest moralna postawa klasyfikatora żywca, którego obowiązkiem jest sprawiedliwe w myśl obowiązujących instrukcji przeprowadzenie klasyfikacji trzody chlewnej oraz szybkie rozliczenie się z dostawcą za dostarczony żywiec.

STANISŁAW KOZŁOWSKI

Dz. Techniki i Norm CZOZRz

Kierunek walki ze stratami i nadmiernymi kosztami w obrocie żywcem

Ustalenie istotnych przyczyn wpływających na kształtowanie się ubytków wagowych w obrocie żywcem rzeźnym stanowi zasadniczy warunek do prowadzenia skutecznej walki o ich obniżenie, a tym samym do zmniejszenia kosztów obrotu i strat na tym odcinku naszej gospodarki.

W oparciu o dotychczasowe prace doświadczalne aparat obrotu żywcem ustalił przyczyny powodujące wzrost ubytków wagowych, jak również określił ich maksymalne wskaźniki procentowe w różnych czasokresach obrotu, w następstwie czego przeprowadzono ich normalizację. Wielkości te, wyrażające się procentowymi wskaźnikami zaniku pierwotnej wagi zwierzęcia, tj. wagi zakupu od producenta, w stosunku do wagi przekazywanej w rzeźni, dają nam jedynie pogląd na straty finansowe w rozliczeniach pomiędzy pionem obrotu żywcem i pionem produkcji rzeźniarnej. Rejestrowane w ten sposób różnice wagowe żywca nie pozwalają jednak stwierdzić, jaką cyfrą wyrażają się straty gospodarcze państwa, a więc o ile pion obrotu żywcem pomniejsza efektywną masę mięsną zakupionych od producenta sztuk.

Nie wiadomo dotąd, o ile zmniejsza się masa mięsna i jaką konkretnie jest strata substancji poza stratami naturalnymi, powodowanymi ubytkami fizjologicznymi.

W poszukiwaniu rozwiązań i obliczeń tych wielkości w różnych warunkach obrotu oraz dla ustalenia wpływu warunków obrotu na straty faktycznej masy towarowej (substancji), prze-

prowadza się w roku bieżącym wysyłki i ubój specjalnych transportów próbnych jako dalszy etap prac doświadczalnych na tym odcinku.

Statystyka cyfrowa zebranych materiałów pozwoli przeanalizować w jakich warunkach i w jakich czasokresach tracimy na masie żywej i najwięcej, co z kolei pozwoli na wprowadzenie istotnych zmian organizacyjnych celem zmniejszenia kosztów i strat gospodarczych państwa.

Doświadczenia prowadzone są w ten sposób, że zakupioną masę danego rodzaju żywca dzieli się na dwie identyczne partie, z których jedną ubija się natychmiast w najbliższej rzeźni, drugą zaś przesyła się transportem kolejowym w dalszą podróż, stosując w czasie transportu racjonalne karmienie i pojenie pod nadzorem fachowych pracowników.

Rejestracja wyników uboju, a więc obliczenie wydajności rzeźnej (procentowy stosunek wagi bitej cieplej — do wagi żywej przedubojowej i do wagi żywej zakupionej od producenta) wykaże różnice wagowe w uzyskiwanej masie mięsa dwu identycznych partii żywca. Cyfra ta stanowić będzie poszukiwaną stratę na masie mięsnej (na substancji), powodowaną warunkami obrotu przy dokonywaniu dalekich przerzutów zwierząt rzeźnych.

Podziału masy danego rodzaju zwierząt w dniu skupu na dwie identyczne partie dokonuje się w ten sposób, że obydwie transporty zawierają:

a) tę samą ilość sztuk w danych klasach towarowych,

b) te same wagi poszczególnych sztuk tych samych klas,

c) tę samą ilość sztuk danej płci i zbliżony wiek sztuk tych samych klas w obydwu transportach.

Ta druga partia zwierząt, przebywająca w obrocie kilkadziesiąt godzin dłużej, wykaże po dokonaniu uboju ilościowy zanik masy (substancji) w stosunku do pierwszej partii, ubitej natychmiast po dokonaniu zakupu. Wykaże ona również straty jakościowe w odniesieniu do klasyfikacji mięsa i jego przydatności produkcyjnej.

WYKONYWANIE ZOBOWIĄZAŃ 1-MAJOWYCH W CZOZRz

Zobowiązania podjęte przez zakłady podległe CZOZRz zostały w pełni wykonane, a nawet przekroczone.

I tak: OPOZRz w Bydgoszczy przekroczyło w miesiącu kwietniu br. plan kontraktacji i skupu, zakupiło ponad plan 200 prosiąt i warchlaków i zmniejszyło wydatnie manka transportowe, co wraz z szeregiem innych zobowiązań

przyniosło przeszło 40.000 zł oszczędności.

W OPOZRz — Gdańsk zakupiono ponad plan 1782 sztuki prosiąt. Przy samej tylko realizacji takich zobowiązań, jak wyremontowanie baz, wybielenie i uporządkowanie chlewni, wymalowanie lokali biurowych itp., zaoszczędzono przeszło 20.000 zł.

Badania prowadzone są w dwóch kierunkach, a mianowicie: przez zastosowanie powszechnego kolczykowania skontrolowane zostaną wyniki na poszczególnych sztukach, przez co da się określić prawidłowość zastosowanych potrąceń na okarmienie przy skupie zwierząt na spędzie i przy ich przekazywaniu do rzeźni oraz określić ilość masy jaką tracimy przy konieczności dokonywania dalszych przerzutów zwierząt do okręgów deficytowych.

Wyniki te powinny dać aparatowi obrotu orientację co do środków do zastosowania dla efektywnego zmniejszenia strat w obrocie żywcem.

Okręg Szczecin obniżył koszty i przekroczył plan skupu prosiąt, wykonując zobowiązanie w 100% już na 2 dni przed przyjętym terminem 30.IV.br.

OPOZRz w Krakowie zobowiązało się w II kw. br. przekroczyć plan skupu prosiąt o 1000 sztuk, zmniejszył koszty handlowe w granicach 2—6%, co da oszczędności ponad 50.000 zł, przedterminowo złożyć bilans i sprawozdanie oraz podnieść kwalifikacje zawodowe referatów GS, klasyfikatorów i konwojentów.

Tucz przemysłowy

HENRYK GUST

Nacz. Dyr. CZTP

Aktualne zadania tuczu przemysłowego

Do jednych z poważnych zagadnień tuczu przemysłowego należy kontrola wykonania planu produkcyjnego. Wiadome jest, że zaplanowany przyrost na sztukodzień w grupach wagowych 30 kg wynosi 270 g; 50 kg — 350 g; 70 — 415 g i powyżej 90 kg — 500 g.

Są to średnie wielkości planu rocznego. W praktyce wiemy, że wahania w przyrostach są bardzo wielkie, co uzależnione jest od wielu czynników. W odróżnieniu od kontroli wykonawstwa w przemyśle pracy znormowanej w czasie i ciągłym procesie technologicznym, w naszych warunkach występuje:

a) jakość materiału wyjściowego, jego rasa, stan zdrowotny,

b) warunki klimatyczne, pochodzenie i wychów,

c) rodzaje otrzymanej paszy oraz zawartość w niej jednostek pokarmowych i białka strawnego.

Aby mieć całkowitą pewność, że sztuka przyrasta, co wiąże się ściśle z kontrolą wykonawstwa założeń planowych, należy:

a) stosować indywidualne ważenie każdej sztuki raz w miesiącu,

b) wprowadzić próbne ważenia niektórych sztuk co dekadę.

W warunkach chlewni o 300 sztukach i kłatkach o 15 sztukach, kiedy na każdego tuczarza przypada do obsłużenia 10 klatek, a więc 150 sztuk, powstaje konieczność utrzymania ścisłej numeracji każdej sztuki. Dotychczasowy brak numeracji pozwalał tylko na ważenie zespołowe całej klatki, co nie dawało możliwości selekcjonowania sztuk nieprzyrastających.

Nie zawsze oko tuczarza pozwoli ocenić stopień przyrostu sztuki, szczególnie w wagach wyższych, tj. w IV i V-tej grupie. Analiza wykonania planu za I kwartał potwierdziła przypuszczenie braku właściwej kontroli sztuk nieprzyrastających, co poważnie zaważyło na wykonaniu planu, nie mówiąc już o stracie wartościowej paszy. W związku z powyższym zobowiązani jesteśmy powszechnie wprowadzić numerowanie i indywidualne ważenie.

Tu właśnie napotykamy na największe trudności. Jakość kolczyków produkowanych przez zakłady Zarządu Guzikarsko-Galanteryjnego w Łodzi jest niedostateczną, w wyniku czego prosięta otrzymujące je na punktach skupu gubią je już w drodze do tuczarni. Akcja kwietniowych wstawień prosiąt do tuczarni pozwoliła stwierdzić, że co najmniej 20% sztuk przybyło już bez kolczyków. Ujemną stroną kolczyków jest jeszcze to, że prosięta i warchlaki rozrywają sobie uszy w czasie pobytu w tuczarni, powodując dalsze

gubienie kolczyków. W ostateczności tuczniki o wadze 100 kg posiadają kolczyki zaledwie w 10—15%. W wyniku powyższego Centralny Zarząd wydał zarządzenie tatuowania numerami na lewym uchu, tuszem czarnym dla białych sztuk, zaś czerwonym dla sztuk czarnych. Zabieg wprawdzie nieco krwawy, lecz dający jedyną możliwość znakowania trzody.

Z kolei w ramach kontroli wykonawstwa planu należy uregulować sprawę właściwego podziału produkcji na poszczególnego tuczarza. W miesięcznych kartach pracy podajemy:

- 1) ilość sztuk do obsługi,
- 2) średnia waga sztuk na ostatni dzień, ub. miesiąca,
- 3) zaplanowany przyrost na sztukodzień,
- 4) plan przyrostu ogółem w kg.

Przykład:

Imię i nazwisko tuczarza:

- 1) sztuk obsługi — 150,
- 2) średnia waga grupa V — 90 kg,
- 3) przyrost na sztukodzień — 500 g,
- 4) plan przyrostu ($500 \text{ g} \times 150 \times 30 = 2250 \text{ kg}$).

Innymi słowy plan wymienionego tuczarza wynosi 2,25 ton produkcji mięsa.

Należy jeszcze wspomnieć o karcie wag. Przy każdej klatce powinna się znajdować w gablotce karta wypełniana co miesiąc następująco:

1. Numer sztuki.
2. Data ważenia.
3. Waga sztuki

Przykład:

Miesiąc	N u m e r y s z t u k					
	1231		1232		1233 itd.	
	Data:	waga:	data:	waga:	data:	waga:
I.						
II.						
III. itd.						

Jeśli sztuka nr 1233 w V-tej grupie zważona 30 kwietnia ważyła 95 kg, zaś 31 maja — 112 kg, to mamy pewność, że osiągnięto zaplanowany przyrost.

Powyższa metoda jest w tej chwili u nas najwłaściwsza i stosuje ją już coraz więcej tuczarni. Musimy przełamać trudność w organizacji comiesięcznego ważenia dziesiątków tysięcy sztuk, gdyż jest to jedyna forma zapewniająca kontrolę wykonawstwa planów produkcyjnych.

W WALCE o prawidłową linię rozwojową tuczu przemysłowego, jego zadań gospodarczych, jako państwowej bazy rezerw w perspektywie lat przyszłych, trzeba już dziś przewidywać i planować kierunek rozbudowy inwestycyjnej wewnątrz baz.

Za mało dotychczas sięgaliśmy do doświadczeń budownictwa sowchozowego oraz wielkich tuczarni ZSRR, jak również państw demokracji ludowej. Niewątpliwie wiele błędów jak i niewłaściwe magazyny, budynki administracyjne, urządzenia wodno-kanalizacyjne oraz podstawowa mechanizacja z transportem wewnętrznym, mogłyby być od pierwszej chwili należycie postawione. Tymczasem niedoinwestowane obiekty powodowały duże trudności w działalności gospodarczej tuczarni na skutek realizowania przypadkowych koncepcji gospodarczych w odniesieniu do brogów na słomę, szop na wozy, dołów gnojowych czy najniezbędniejszego sprzętu. Przykładem tego mógł być fakt, że ubiegłej jesieni, na skutek licznych opadów, słoma znajdująca się pod gołym niebem zamokła, a zastosowana jako ściółka spowodowała pojawienie się grypy wśród naszej trzody.

Braki i błędy musimy naprawić. Nasze zakłady muszą stać się wzorowym przykładem socjalistycznej gospodarki.

Do błędów tkwiących w samych założeniach musimy jeszcze dodać brak powiązania służby produkcji ze służbą inwestycji na szczelbu Okręgu, co spowodowało braki wentylacji, zasłon koryt, legowisk w klatkach, zewnętrznych otworów na wybiegi, dalsze otwieranie okien oraz wadliwość torowisk i zwrotnic, nieracjonalne zainstalowanie wody, światła, urządzeń kanalizacyjnych itp. Błędy te mogłyby być we właściwym czasie naprawione, gdyby służba produkcji wcześniej zajęła w tej sprawie stanowisko.

Nie wolno zapominać na przyszłość o normatywach ilościowych i objętościowych w budownictwie. W zależności od ilości sztuk musi być zachowana proporcja, jak: 1) ilość ha na zielonki, 2) wielkość paszarki i przepustowość urządzeń, 3) wielkość chlewni, 4) wielkość kwarantann, 5) wielkość izolatek, 6) ilość stanowisk tuczu letniego z możliwością ocieplenia, 7) wielkość budynku administracyjnego, 8) wielkość silosów, 9) wielkość dołu gnojowego, 10) wielkość magazynu.

Z walką o jakościowe wykonawstwo planów inwestycyjnych wiąże się również sprawa terminowego oddawania obiektów do użytku. Nietermi- nowie wykonawstwo tuczarni, liczne nieprzewidziane poślizgi, które trudno było przewidzieć, spowodowały, że obiekty te weszły do planu produkcji N.P.G. na rok 1953.

WSZYSCY DO WALKI O RYTMICZNE I PRZEDTERMINOWE WYKONANIE TEGOROCZ-
NYCH ZADAŃ WIELKIEGO PLANU 6-LETNIEGO

SPRAWA PRACY I PŁACY TUCZARZY

W obecnej chwili, gdy rozwój tuczu przemysłowego trzody chlewnej z każdym rokiem postępuje w Polsce Ludo-wej milowymi krokami naprzód, należałoby zastanowić się nad producen-ami żywca, tj. tuczarzami. Liczba ich, która już dziś jest pokaźna, będzie z każdym rokiem nieustannie wzrastała.

Dotychczas tuczarzem jest ten, który zgłosił się do obsługi świń, a przecież praca ta winna być związana z pewnymi kwalifikacjami, z pewną znajomością zagadnienia. Tak jak w innych zawodach należałoby i na odcinku tuczu przemysłowego trzody chlewnej przystąpić do uporządkowania tej sprawy, a mianowicie stworzenia pewnej gradacji, chociażby dwustopniowej: tuczarza i pomocnika tuczarza. Ważną również sprawą jest właściwe ustawienie tzw. starszych tuczarzy-brygadzystów. Przy coraz większym usamodzielnieniu tuczarń oraz większym zasięgu działania kierowników tuczarń, powierzenie starszym tuczaczom-brygadzystom odcinka żywienia, zdrowotności świń oraz przyjmowania i zdawania materiału, czyniąc ich odpowiedzialnymi za powyższe sprawy, przyniosłoby usprawnienie w pracy, a tym samym i lepsze wyniki. Starszy tuczarz-brygadzysta jest jakby maj-sterem w fabryce. Powinna być mu do-rze znana praca tuczarza, lecz niewska-zane byłoby obsługiwanie przez niego, chociażby małej ilości świń, gdyż absorbowałoby go to w takim stopniu, że pomoc jaką by dawał tuczaczom stała-by się już tylko fikcją.

Poza tym palącą sprawą jest prze-prowadzenie rewizji wynagrodzeń tuc-zarzy. Dotychczasowy system wynag-rodzeń nie jest mobilizujący. Rozpię-tość wynagrodzenia podstawowego między tuczaczami jest znikoma (III i IV grupa pracowników fizycznych). Premia również nie wyrównuje w na-leżytych stopniu wysiłków, jak również uzyskanych efektów pracy. Różnica np. między zarobkiem łącznie z premią tuc-zarza przodownika pracy, produkują-cego około 2000 kg żywca miesięcznie, a tuczaczem, który produkuje 1000 kg żywca, wyrażała się kwotą ok. 150 zł. Pierwszy obsługuje około 140 sztuk świń, a drugi około 70 sztuk. Wprowa-dzenie akordowej zapłaty zależnej od ilości obsługiwanych sztuk, przy usta-leniu obowiązującego minimum w po-szczególnych rodzajach tuczarń (zme-

chanizowanych, półzmechanizowanych i niezmechanizowanych), lepiej uregu-łowałoby podstawowe pobory tuczarzy. Zapłata ta jednak byłaby tylko częścią składową wynagrodzenia tuczarzy. Pre-mia za uzyskaną produkcję w zależ-ności od grupy obsługiwanych sztuk by-łaby drugą częścią składową wynagro-dzenia tuczarzy. Wynagrodzenie star-szych tuczarzy-brygadzystów należy uzależnić od przeciętnego wynagrodze-nia jego tuczarzy, stosując odpowiedni do wielkości tuczarni mnożnik. Celem zmniejszenia ubytków należałoby roz-pracować system wynagrodzenia w ten sposób, aby wysokość jego była zwią-zana ze stopniem ich zwalczania. Od pracy tuczarzy bowiem w dużym stop-niu zależy ilość i jakość ubytków. Czę-

ściowe potrącenia premii za ubytki, a w pewnych wypadkach całkowite cof-nięcie premii stałoby się momentem mobilizującym w walce o zmniejszenie ubytków. Ubytki powstałe skutkiem chorób zakaźnych winny być raczej wy-eliminowane, tzn. nie obciążać tuczar-zy.

Zadania jakie postawiono przed tu-czem przemysłowym w 1953 r. są du-że, ustawienie więc i zmobilizowane załóg w tuczarniach przemysłowych dla wykonania tych zadań ma doniosłe znaczenie.

Poruszając te zagadnienia sądzę, że wwnowiedzi ze strony samych tuczarzy najlepiej naświetliłyby ujemne i dodat-nie strony obecnego stanu rzeczy i po-zwoliłyby na skonkretyzowanie wnio-sków.

Inż Stanisław Białynicki

Okr. Zarz. Tucz. Przem. w Rzeszowie

ZNACZENIE ZBIÓRKI ODPADKÓW KUCHENNYCH DLA ROZWOJU

TUCZU PRZEMYSŁOWEGO

W atmosferze walki o wykonanie Planu 6-letniego, walki o szeroką roz-budowę naszego życia gospodarczego, celem zaspokojenia wzrastających z każdym dniem potrzeb szerokich mas powstają coraz to nowe warsztaty pro-ducyjne, a nawet całe nowe gałęzie produkcji socjalistycznej.

Takimi nowymi olbrzymimi warszta-tami produkcyjnymi są tuczarnie prze-mysłowe trzody chlewnej powstałe w ciągu ostatnich paru lat. Zakłady te już obecnie produkują miliony kg mięsa miesięcznie i stawiają do dyspozycji aparatu rozdzielczego tysiące, czy dzie-siątki tysięcy tuczników.

Są to nowoczesne, socjalistyczne za-kłady produkcyjne, liczące od kilkaset nawet kilkanaście tysięcy sztuk świń, prowadzone i administrowane spręży-scie i energicznie, zbudowane na wzór podobnych zakładów w Zw. Radzieckim, na Węgrzech i w Czechosłowacji. Zakła-dy te są jeszcze mało znane szerokiemu ogółowi społeczeństwa, ale coraz bar-dziej uwidoczniają się swymi osiągnię-ciami i wynikami w pracy jako trzecie — obok spółdzielni produkcyjnych i PGR — poważne ośrodki naszej socja-listycznej produkcji żywca. Tuczarnie

jednak nie mają swego zaplecza pa-szowego, jak typowe gospodarstwa rol-ne jakimi są PGR i spółdzielnie pro-ducyjne, a opierają się na stałym dopływie pasz z zewnątrz.

Obecnie zakłady te w szerokiej mie-rze wykorzystują już różnego rodzaju odpadki kuchenne i inne z przemysłu spożywczego i handlu płodami rolnymi.

Na tym odcinku mają szczególnie wysokie osiągnięcia Stalino-grodzkie Okręgowe Zakłady Tucz. Przemysłowe-go w Bytomiu, które potrafiły sobie za-bezpieczyć paszę pochodzącą z odpad-ków w wysokości ponad 50% pełnego zapotrzebowania. W ten sposób Bytom stał się poważnym ośrodkiem czołowym Polski a może i Europy, który zbiera już blisko 2 miliony kg odpadków żywnościowych miesięcznie, a wkrótce chce osiągnąć 2,5 miliona kg tych odpad-ków. Trzeba zaznaczyć, że dawniej ol-brzymia większość tych odpadków była wyrzucana na śmietniki, a obecnie z powodzeniem służy do produkcji mięsa na wielką skalę.

Władysław Masłowski

Stalino-gr. Okr. Zakł. Tucz. Przem. w Bytomiu

KOMUNIKAT

Zmiana terminu przyjmowania zamówień i wpłat na prenumeratę.
Zamówienia i przedpłaty na prenumeratę miesięcznika:

GOSPODARKA MIĘSNA

począwszy od okresu bieżącego, przyjmowane będą w nowych terminach: od dnia 11 maja do dnia 10 czerwca na III kwartał lub II półrocze i od dnia 11 sierpnia do dnia 10 września na IV kwartał br. Zamówienia i wpłaty na prenumeratę należy wnosć wyłącznie do Urzędów Pocztowych (Dział gazeto-wy) lub u swych listonoszy w wyżej podanych terminach.

Z prac zakładów naukowych

Prof. dr WITOLD STEFAŃSKI

Członek-Korespondent Polskiej Akademii Nauk
Przewodniczący Komitetu Parazytologicznego PAN

Znaczenie gospodarcze walki z inwazyjnymi chorobami pastwiskowymi

Zielona pasza jest najbardziej pełną paszą dla bydła, owiec i koni. Dla przodków tych udomowionych zwierząt była to zresztą pasza jedyna. Mamy dwa źródła zielonej paszy: pastwiska, które wypasane są przez bydło, owce, konie i gęsi oraz łąki, które dostarczają nam suszonej trawy, czyli siana. Coraz mniejszą rolę w miarę dokonywania się przebudowy gospodarki rolnej odgrywają ścierniska, używane jako krótkotrwale pastwiska przed zaoraniem.

Jeżeli jednak trawa jest najbardziej idealną karmą dla zwierząt, które stanowią dla nas bazę mięsną, to równocześnie pastwiska i łąki mogą stać się źródłem groźnych chorób pochodzenia pasożytniczego. Pasące się bowiem na pastwiskach zwierzęta wydają razem z kałem jaja pasożytów bytujących w przewodzie pokarmowym. A pasożyty odznaczają się niezwykle płodnością. Tasiemiec ludzki np. składa miesięcznie około 50 milionów jaj, a żyje kilkanaście lat! Glista ludzka składa na dobę 200.000 jaj. Ta niezwykle płodność pasożytów pozostaje w związku z trudnościami, na jakie napotyka pasożyt na drodze do przedostania się do swego żywiciela. Jest więc biologicznym przystosowaniem umożliwiającym zachowanie gatunku, spośród bowiem milionów jaj wyprodukowanych przez pasożyta tylko nieznaczne dojdą do ostatecznego rozwoju.

W każdym razie wynikiem tego przystosowania jest szybkie zarażenie pastwiska. Obliczono więc, że jedna owca nie wykazująca żadnych objawów chorobowych wydziela z kałem na dobę od 200.000—400.000 jaj pochodzących od nicieni pasożytniczych w jej przewodzie pokarmowym. Dodać należy, że do wyjątków tylko należą owce pozbawione tych pasożytów. A cóż dopiero mówić o owcy z objawami robaczywej żołądkowo-jelitowej, która wydziela z kałem 9—33 milionów jaj pasożytów na dobę. Z jaj tych rozwijają się po kilku dniach larwy, które wkrótce stają się zdolne do zarażenia nowych zwierząt. Obliczono więc, że na pastwisku, na którym pasą się pozornie zdrowe owce, przypada na 1 kg trawy 400 larw inwazyjnych. Za silnie zarażone pastwisko uważane jest takie, na którym na 1 kg trawy przypada 1000 larw inwazyjnych i wreszcie na pastwisku, na którym przebywają owce z ostrym zapaleniem żołądka i jelit — na 1 kg trawy przypada 2000—4000 larw inwazyjnych powodujących tę robaczybę.

Temu zagęszczeniu elementów inwazyjnych na pastwiskach sprzyja hodowla licznej inwentarza na stosunkowo ograniczonej powierzchni wypasowej. Oczywiście w epoce pasterskiej, kiedy bydło czy owce przepędzano o kilkadziesiąt, a nawet setki kilometrów na coraz to nowe pastwiska,

niebezpieczeństwo zarażania się pasożytami było znacznie mniejsze, powrót bowiem na pastwisko wyjściowe następował dopiero po upływie roku. Przez ten czas różne czynniki klimatyczne sprzyjały tępieniu larw pasożytów lub niszczeniu jaj. Stwierdzono, że już po 4—5 miesiącach $\frac{3}{4}$ larw pasożytniczych nicieni ginie samorzutnie, a zimują tylko nieliczne larwy. Biorąc ten fakt pod uwagę, w krajach o wysokiej kulturze hodowlanej stosuje się wypas kwaterowy. W Związku Radzieckim szkoła Skriabina wypracowała orobiazgowe zalecenia zmiany pastwisk, mające na celu zmniejszenie inwazji pasożytów. W zaleceniach tych wzięto pod uwagę żywotność larw poszczególnych pasożytów, ich specyficzność, wytrzymałość na różne czynniki klimatyczne itp.

W zasadzie zwierzęta nie powinny powracać na kwaterę wyjściową wcześniej niż po 4—5 miesiącach, tj. w okresie kiedy olbrzymia większość larw zginęła. W praktyce zalecenie to w naszym kraju zrealizować jest bardzo trudno ze względu na niezadowalający stan naszej gospodarki łąkowo-pastwiskowej, wymagającej zasadniczej reorganizacji. Należy wziąć również pod uwagę fakt nierównomiernego rozmieszczenia pastwisk i łąk w naszym kraju oraz zagęszczenia inwentarza na bardzo ograniczonej przestrzeni.

Biorąc pod uwagę niebezpieczeństwa wynikające z tego stanu rzeczy, Komitet Parazytologiczny PAN uznał za szczególnie ważne te wszystkie opracowania naukowe, których obiektem są zagadnienia związane z inwazyjnymi, czyli pasożytniczymi chorobami pastwiskowymi. Konsekwencją tego stanowiska było staranne opracowanie planu badań zmierzającego do ustalenia rozmieszczenia i nasilenia w różnych okolicach kraju chorób inwazyjnych, zapoznania się z rozwojem pasożytów i ewentualnymi ich żywicielami pośrednimi, zbadania odporności pasożytów na różne czynniki zewnętrzne i wreszcie opracowania leczenia chorób wywoływanych przez te pasożyty. Całość badań zmierza do stopniowej likwidacji pastwiskowych chorób inwazyjnych, co oczywiście jest celem bardzo odległym.

Od pierwszej chwili Komitet Parazytologiczny zdawał sobie sprawę z konieczności jak najściślejszej współpracy z zespołem opracowującym zagadnienie gospodarki paszowej, a w szczególności gospodarki paszą zieloną. Jest bowiem rzeczą jasną, że sposób uprawy pastwisk i nawadniania łąk musi mieć decydujący wpływ na stan zarażenia pastwisk. Nie jest przecież obojętne czy łąka będzie zalana w ciągu kilku czy kilkunastu dni, średnia bowiem wilgotność łąk może sprzyjać rozwojowi larw pasożytów czy też różnych ślimaków ich pośrednich żywicieli, na-

tomiast długotrwałe zatopienie łąk może stać się przyczyną dewastacji niektórych larw czy ślimaków lub przeciwnie — może spowodować ich dalsze rozmnożenie. Odgrywają tu rolę prócz tego stosunki glebowe sprzyjające pozostawianiu długotrwałych bajor lub przeciwnie — ułatwiające szybkie wysychanie pastwisk i łąk. Wreszcie bardzo ważna jest sprawa kolejności wypuszczenia na pastwiska różnych gatunków zwierząt. Jeżeli np. wypuścimy na pastwisko bydło, a po nim z pewnych względów owce, to należy liczyć się z tym, że znaczna większość pasożytów jest wspólna obu gatunkom zwierząt, czyli, że owce wejdą na pastwisko już zarażone przez bydło. Natomiast nie ma tego niebezpieczeństwa dla koni, u których bytują zupełnie odmienne pasożyty niż u przeżuwaczy. W tych warunkach z parazytologicznego punktu widzenia byłoby racjonalniej po bydło wypuszczać na pastwisko konie, które skubiąc trawę zniszczą w ten sposób znaczną ilość larw. Puszczane następnie na to pastwisko owce nie ulegną już zarażeniu lub zarażą się tylko w nieznacznym stopniu.

Z kolei należy zapoznać się z najgroźniejszymi chorobami pasożytniczymi, które zagrażają naszemu zwierzętom na pastwiskach.

Na czoło wysuwa się tutaj choroba motylicza spowodowana przez motylicę wątrobową (*Fasciola hepatica*). U bydła choroba ta ma na ogół przebieg przewlekły, u owiec natomiast podostry lub ostry. Choroba motylicza powoduje nieobliczalne wprost straty gospodarcze.

Wszystkie bowiem pasożyty powodują obniżenie przyrostu na wadze, na skutek niedostatecznej asymilacji pokarmu. Twierdzenie to postaram się zilustrować dwoma przykładami.

Uczeni Radzieccy (Szulc i Bojew — 1949) zbadali jedną wielką chlewnię, w której przeciętnie każda świnia wykazywała dobowy przyrost na wadze wahający się od 200—250 g, przy czym świnie wolne od glist dawały przyrost dobowy około 460 g, natomiast u świń zarobaczonych przyrost na wadze nie przekraczał 120 g na dobę. Po odrobaczeniu przeciętny przyrost na wadze wynosił 422 g. Łatwo obliczyć ile mięsa i tłuszczu traciła dziennie badana chlewnia.

Przykład drugi. Kurczęta w pewnej fermie przy spożyciu 1 kg 400 g paszy zwiększały swoją wagę w ciągu 7 tygodni o 435 g. Otóż, aby otrzymać w tym samym okresie ten sam przyrost wagi u kurcząt zaatakowanych przez glisty, trzeba było dostarczyć im 2 kg 38 g. paszy. Jeżeli pomnożymy tę stratę paszy przez miliony sztuk drobiu, to otrzymamy wprost zawrotne liczby.

Stosuje się to oczywiście całkowicie do strat na wadze u bydła i owiec opadniętych motylicą. Na skutek zmian chorobowych spowodowanych przez motylicę, których punktem wyjściowym są zmiany anatomiczne w wątrobie, ogólna przemiana materii ulega zakłóceniu, pasza przyswajana jest znacznie gorzej, a wzrost zwierząt młodych ulega mniejszemu lub większemu zahamowaniu, samo zaś mięso u silniej zaatakowanych zwierząt staje się wodniste i mniej wartościowe. Gospodarka mięsna ponosi również duże straty na kon-

fiskowanych wątrobach. Przepisy wymagają niszczenia silnie opadniętej przez pasożyty wątroby, do statystyki jednak dostają się tylko te przypadki, w których skonfiskowana została przynajmniej połowa tego narządu.

Otóż w r. 1948 w jednej z większych rzeźni skonfiskowano 46.815 wątrób. Wątroba bydła waży 4—5 kg, czyli z jednej tylko rzeźni straciła gospodarka mięsna minimum 187.260 kg wątroby. Dodając do strat powodowanych przez motylicę straty wynikłe przez wypadanie wełny u owiec, stwierdzimy ich ogrom.

Toteż Komitet Parazytologiczny ze szczególną uwagą opracował tematykę tego ze wszechmiar ważnego znaczenia dla gospodarki narodowej.

Drugą z kolei rozpowszechnioną chorobą pastwiskową jest robaczycza płuc owiec. Robaczycza płuc bydła odgrywa w naszym kraju mniejszą rolę, występuje bowiem znacznie rzadziej.

Choroba ta wywoływana jest przez pasożytnicze nicienie żyjące w oskrzelach i oskrzelikach. Powodują one nieżyt oskrzeli objawiający się napadami kaszlu, wyciekami z nosa i stopniowym wyniszczeniem, kończącym się zejściem śmiertelnym. Warunkiem skutecznego zwalczania tego schorzenia jest obfita w białko pasza.

Również i tą chorobą zarażają się owce na pastwiskach, a to przetykając razem z trawą larwy tych pasożytów lub też, jeżeli chodzi o pewne robaki płucne, przez polykanie ślimaków, w których larwy tych robaków pozostają na pewnym etapie rozwoju.

Według danych Państwowego Instytutu Weterynaryjnego schorzenie to jest w naszym kraju bardzo pospolite, przy czym szczególnie rozpowszechnione są te robaki płucne, które ze względu na swą lokalizację są trudno dostępne na działanie leków.

Również rozpowszechnioną chorobą wśród owiec jest nieżyt żołądka i jelit powodowany przez pasożytnicze nicienie. Drobne te robaki, które w postaci larwalnej gromadzą się na źdźbłach traw, występują niekiedy w liczbie dziesiątków tysięcy wyniszczając powoli organizm owcy. Niektóre z nich, na przykład pospolity w trawie owiec *Haemonchus contortus*, karmi się krwią, którą wysysają z włosowatych naczyń śluzówki żołądka. Otóż obliczono, że nicienie te w jednej z prowincji Australii wypijają rocznie 5616 litrów krwi.

Aczkolwiek mięso końskie nie odgrywa w naszym kraju większej roli, to jednak same konie, jako siła pociągowa przy uprawie roli i pastwisk, mają jeszcze u nas duże znaczenie.

Robaczycza żołądkowo-jelitowa koni odgrywa ważną rolę w schorzeniach właściwych koniom. Robaczyczą zarażają się konie na pastwiskach, podobnie jak owce skubiąc trawę, na której pełzają larwy nicieni.

Zależnie od gatunku pasożyty te wykonują różne wędrówki po ustroju żywiciela, powodując obrażenia różnych narządów. Zwłaszcza larwy jednego z gatunków (*Strongylus vulgaris*) powodować mogą groźne w skutkach tętniaki. Przyczyną wielu tzw. kolek są właśnie te robaki.

Wreszcie jeżeli chodzi o straty powodowane przez gza bydłęcego, to aby nie powtarzać się — odsyłam do artykułu ogłoszonego w „Gospodarce Mięsnej” (Nr 11—12, 1950). *) Zatrzymanie we wzroście, kolosalne straty na mleku (opadnięcie jednej krowy przez 10—15 larw powoduje obniżenie udoju o 10—12%), straty na mięsie wynikające z konieczności usuwania z tuszy porcji mięsa opadniętego przez gzy i wreszcie najbardziej uchwytne straty w skórach. Może najbardziej obrazowo przedstawiono ten ostatni rodzaj strat w jednym z zagranicznych czasopism weterynaryjnych. Autor wyliczył, że ze skór zniszczonych przez gza bydłęcego można by uszyć corocznie 10 milionów par obuwia dla dorosłych.

*) Prof. Dr W. Stefański „Giez bydłcy wielki szkodnik w gospodarce mięsnej”, „Gospodarka Mięsna” Nr 11—12, 1950 r.

Prof. dr JERZY SZUMAN

Katedra Szczeg. Hod. Zwierz. WSR w Poznaniu

Tucz królików

Tucz w pojęciu współczesnej zootechniki obejmuje jak wiadomo nie tylko karmienie zwierząt w celu wytwarzania przez nie dużych ilości tłuszczu, lecz również forsowne żywienie zwierząt rosnących w celu wyzyskania naturalnej skłonności młodego organizmu do rozwoju mięśni i kości. Wiemy, że organizm dorosły nie tworzy nowych komórek mięśniowych. Przyrost na wadze zwierząt dorosłych ogranicza się przeważnie do osadzania tłuszczu, natomiast młode zwierzę przybiera na wadze przez przyrost mięsa i kości.

Pomijam inne pasożytnicze choroby pastwiskowe, których znaczenie jest mniej ogólne, jak np. piroplazmozę bydła, ograniczoną do pastwisk leśnych lub występującą masowo u bydła zapalenie spojówek również pasożytniczego pochodzenia.

Wymienione przykłady wystarczą całkowicie do zwrócenia baczniejszej niż dotąd uwagi na gospodarcze znaczenie chorób inwazyjnych, a zwłaszcza dla całej gospodarki mięsnej w szerokim tego słowa znaczeniu. Polska parazytologia zdając sobie sprawę z doniosłości tego zagadnienia przystąpiła pod przewodnictwem Komitetu Parazytologicznego Polskiej Akademii Nauk do pracy nad zwalczaniem tych chorób. Wierzymy, że dla pracy tej znajdziemy również pełne poparcie sfer odpowiedzialnych za gospodarkę produktami spożywczymi pochodzenia zwierzęcego.

W odniesieniu do królików tzw. futerkowych każdy odchów jest rodzajem tuczu, gdyż (z wyjątkiem produkcji zwierząt hodowlanych) ma na celu jak najszybsze doprowadzenie królika do gotowości ubojowej w celu użytkowania mięsa obok skórki.

Tucz mięsny

Tucz ten tzw. młodociany jest opłacalny tylko do pewnego wieku. Przy prawidłowym żywieniu uzyskujemy u naszych tzw. popieranich ras królików w poszczególnym wieku ciężar ciała zbliżony do norm niżej podanych:

Tablica 1

Rasa	W i e k w m i e s i ą c a c h									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	C i ę ż a r w g r a m a c h									
Barany francuskie	650	1450	2300	3100	3700	4300	4700	5100	5350	5500
Białe polskie	550	1350	2150	2850	3350	3750	4100	4300	4400	4500
Wiedeńskie niebieskie	500	1250	2000	2700	3200	3600	3800	4000	4150	4200
Srebrzyste francuskie	500	1200	1950	2600	3100	3500	3750	3900	4000	4000
Szynszyle duże	500	1200	1950	2600	3100	3500	3750	3900	4000	4000
Wiedeńskie białe	400	1000	1650	2250	2750	3150	3350	3450	3500	3500
Czarne podpalane	320	750	1200	1650	2100	2350	2450	2500	2500	2500

Zestawienie powyższe określa teoretyczne normy przyrostu

Kontrola wagi pojedynczych zwierząt lub niewielkich liczebnie grup daje co prawda wyniki odbiegające od danych w większym lub mniejszym stopniu. Widuje się np. często zwolnienie tempa przyrostu w jednym okresie i dogonienie braków dopiero w następnym odcinku rozwoju, nie mówiąc oczywiście o odchyleniach powstałych na skutek wadliwego żywienia i utrzymania. Jako przykład cyfr wagowych uzyskanych przy kontroli nielicznej grupy zwierząt służyć mogą dane z tabeli 3.

U królików podobnie jak u innych zwierząt przyrost następuje szybko tylko do pewnej granicy wieku, później wzrost słabnie coraz bardziej. Orientacyjne cyfry przyrostu w zależności od wieku w oparciu o dane normalnego przyrostu królików wynoszą dla poszczególnych grup ras patrz tabela 2.

Z zestawienia widzimy zwolnienie tempa przyrostu w miarę dorastania, jak również szybsze ukończenie rozwoju cielesnego u ras mniejszych. Spożycie paszy zależy nie tylko od przyrostu, ale

Tablica 2

Miesiące rozwoju	3—4	5—6	7—8	8—9	9—10
Przyrosty ras większ. wg	800	600	400	250	150
„ „ „średn. wg	700	400	200	100	0
„ „ „małych wg	450	250	50	0	0

również od ciężaru zwierzęcia w danej chwili (wg Nikolskiego, zależnie od wagi ciała od 26 do 42 g jednostek radzieckich na 1 kg ciężaru królika). Stąd wynika jasno, że królik w okresie silnego rozwoju cielesnego spożywa w stosunku do przyrostu znacznie mniej niż królik dobiegający do końca okresu wzrostu. Im więc królik jest starszy (bardziej wyrośnięty) tym drożej wypada jednostka jego przyrostu.

Przeprowadzona przez nas szczegółowa kontrola spożycia paszy przez sześć królików szynszyli, odsadzonych w wieku 30 dni od matki, dała wyniki podane w poniższym zestawieniu. Zużycie paszy wyrażone w jednostkach owsianych:

Tablica 3

Wiek królika miesiące :	Średnia wa- ga w gra- mach :	Średni przy- rost w gra- mach :	Spożycie paszy — jednostek:
1	499	—	—
2	1125	626	2,2
3	1740	615	3,8
4	2428	688	4,4
5	3003	575	4,6
6	3365	362	5,0
7	3505	140	4,3
8	3705	200	5,8
9	3845	140	6,0
10	3865	20	5,8

Z powyższego wynika, że królik ras średnich, a więc typu jaki się u nas przede wszystkim propaguje, spożywa przez pierwsze trzy miesiące życia, aż do osiągnięcia ciężaru 2,5 kg, około 4 jednostek owsianych na 1 kg przyrostu (nie licząc spożycia w pierwszych czterech tygodniach życia, kiedy karmi się głównie mlekiem matki). Taki stosunek zapotrzebowania karmy jest korzystny, spotykany tylko u zwierząt domowych o szybkim rozwoju, np. kaczek tuczonych do wagi 2 kg, którą osiągają w wieku 9—10 tygodni lub

świń doprowadzonych do wagi bekoniaka przy dobrych warunkach rozwoju.

Na odchów królika do wagi 3 kg (w wieku 5 miesięcy) trzeba wydatkować około 5 jednostek radzieckich, a do osiągnięcia ciężaru 3,5 kg (w wieku 7 miesięcy) potrzeba blisko 7 jednostek na 1 kg żywej wagi.

Dalszy tucz jest już wyraźnie nieopłacalny. Jak wynika z powyższej tabeli, do uzyskania pełnej wagi ciała (w tym wypadku przeciętnie 3,865 kg) króliki zużyły ponad 10 jednostek owsianych na 1 kg przyrostu.

Widzimy więc, że pod względem wykorzystania zadanej paszy byłoby najkorzystniej dokonać uboju królików ras średnich już w wieku 4—5 miesięcy. Mięso jest wtedy wybitnie smaczne i delikatne, ale futerko jest jeszcze niedojrzałe. Z tego względu przesuwamy się termin uboju do wieku 6—7 miesięcy, gdyż wtedy skóra królicza nie linieje i mizdro jest białe. Na przejściową dojrzałość futerka królików w tym okresie rozwoju, niezależną prawie od pory roku, zwrócili uwagę — w Poznaniu J. Gedymin oraz w N.R.D. Fangauf.

W radzieckiej literaturze celowość tuczu królików w okresie wzrostu omawia G.A. Paukin, zalecając rozpoczynanie tuczu w wieku kilku miesięcy (nie niżej trzech miesięcy). Latem, jak pisze autor, podaje się trawę, rośliny pastewne lub zboże, koszone w stanie zielonym, a także pewną ilość paszy treściwej. Dzienna dawka wynosi około 0,2 jednostek owsianych i 15—17 g strawnego białka. O ile tucz przypada na sezon zimowy, zadaje się prócz dobrego siana i marchwi: parowane ziemniaki, odpadki kuchenne, wytłoki; słodziny piwne, żołądź, a jako paszę treściwą: otręby, owies, jęczmień, kukurydzę lub groch. Nie należy dawać brukwi, rzepy, kapusty i piólu, gdyż mają one wpływać ujemnie na smak mięsa.

Tucz trwa 15 do 30 dni, zależnie od wieku i stopnia wytuczenia królików. W przebiegu tuczu Paukin rozróżnia trzy okresy. W pierwszym okresie daje się normalną dawkę dla dorosłego królika i trochę paszy treściwej. W drugim okresie zwiększa się dawkę ziarna i podaje, obok dotychczasowej karmy, ziemniaki gotowane z otrębami. W trzecim okresie wreszcie należy wydatnie obniżyć ilość paszy objętościowej i zastąpić ją paszami treściwymi i ziemniakami. Wskazane jest dla wzmoczenia apetytu posolić ziemniaki tyle, co dla użytku stołowego, oraz stosować dodatek roślin aromatycznych, jak pietruszka, seler, kminek, szałwia, mięta itp.

Zakończenie w Nr 7

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 251/53 z dnia 12.5.53 r. Podp. do druku dnia 3.6.53 r: Druk ukończono dnia 6.6.53 r.

Objętość 4,9 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. 2515/c Nakład 5729

4-B-11753

S P I S T R E Ś C I N r 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 doświadczeń 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-badawcze przemysłu mięsnego</u>		
L. Tomme, R. Mozgowa, S. Karawajewa, N. Sadowa (ZSRR)	— Czas przetrzymywania bydła rogatego bez żywienia	146
Prof. dr D. J. Tilgner	— Wpływ surowca i pasteryzacji na szynkę konserwową	149
Dr inż. Z. Osieńska		
 <u>SKUP I KONTRAKTACJA</u>		
R. Biskupski	— Przebieg realizacji odkupu gospodarczego i uboju zwierząt rzeźnych w masarniach GS	151
Inż. W. Światłowski	— Kończykowanie 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 cieplnej. — Środki żywienia	159



Cena 7 zł