

GOSPODARKA

mięsna

SPIS TRESCI Nr 11

PRZETWORSTWO MIĘSNE

	Str
— Przodujący ludzie zakładów mięsnych w walce o plan	321
Dr Wincenty Warzecha	— O wyższą jakość produkcji mięsa 325
Brzozowski Jan	— Analiza ekonomiczno-finansowa przemysłu mięsnego 330
Mgr M. Stępiński i P. Jaworski	— Gospodarka odpadkami pochodzenia zwierzęcego 335
Z. Prof. Dr Wincenty Pezacki Inż. Władysław Tomańczyk	— Zmiany rozkładowe słoniny 337
W. Lęg	— Odszczeciniarka szczypcowa 339
Feliks Miosga	— Zakłady mięsne w Tarnowskich Górach walczą o plan 340

Z DOSWIADCZEN NAUKI I PRAKTYKI ZSRR

— Mechanizacja zakładów mięsnych w ZSRR	341
---	-----

HANDEL MIĘSEM I PRZETWORAMI MIĘSNYMI

Mgr Stanisław Bagiński	— Na marginesie akcji inwentaryzacyjnych w MHM	342
------------------------	--	-----

OBRÓT ŻYWCEM

Tomasz Okaliński	— Przygotowania bazy zbiorczej do jesiennego obrotu żywcem w oparciu o realizację wniosku racjonalizatorskiego	343
------------------	--	-----

TUCZ PRZEMYSŁOWY

Doc. Dr Stefan Alexandrowicz Dr Inż. Jerzy Zwoliński	— Analiza wyników doświadczalnego tuczu świń wielkich białych	345
Dr Janusz Królikowski	— Znaczenie ziół w tuczu przemysłowym	349
Mgr Inż. Natalia Targońska	— Abramowice przodującą bazą opasową w Polsce	351

GOSPODARKA *mięsna*

MIESIĘCZNIK

ROK V

WARSZAWA, LISTOPAD 1953

Nr 11

Przetwórstwo mięsne

Przodujący ludzie zakładów mięsnych w walce o plan

Wyniki walki o realizację planu socjalistycznego przemysłu mięsnego, walki o realizację jego wskaźników ilościowych, jakościowych, asortymentowych, o akumulację socjalistyczną, o powodzenie pracy na wszystkich odcinkach przetwórstwa mięsnego, zależne są w poważnym stopniu, a może i przede wszystkim, od wkładu **ludzi** pracujących w tym przemyśle. Decydujące znaczenie dla osiągnięcia zaplanowanych wskaźników i dla ich przekroczenia ma praca w działach produkcyjnych zakładów mięsnych, wkład ludzi pracujących w halach uboju i zakładach przetwórczych, wykonujących różne czynności rozbioru tusz i skórowania, trybowania, przetapiania tłuszczu, peklowania, wędzenia itp. Dobra organizacja pracy w oddziałach produkcyjnych i pomocniczych, właściwy, wysoki poziom wydajności pracy poszczególnych pracowników i całych brygad roboczych, szeroka, powszechna akcja współzawodnictwa pracy, intensywny rozwój różnych form nowatorstwa i racjonalizacji pracy — oto, co decyduje o wynikach pracy przemysłu mięsnego, o realizacji jego najpoważniejszego zadania zaopatrzenia ludności pracującej naszego kraju w obfitą ilość wysokogatunkowych artykułów spożycia pierwszej potrzeby, jakimi są mięso, przetwory mięsne i tłuszcze.

Niżej podane krótkie opisy wyników pracy przodujących pracowników zakładów mięsnych w akcji współzawodnictwa pracy obejmują zaledwie mały ułamek tej masy pracowniczej, która wyróżnia się swymi wynikami pracy. Dane, które służyły nam jako materiał do niniejszego opracowania, nie są wyczerpujące, mają charakter wyrywkowy i fragmentaryczny, są zbyt lakoniczne. Liczymy jednak na to, że nasze notatki, doty-

czące kilku zaledwie zakładów, pobudzą korespondentów zakładowych i ekspozytur CZPMs, oraz odpowiednie działy w Centralnym Zarządzie Przemysłu Mięsnego do bardziej pogłębionego rozpracowania tej tematyki.

W Gdyńskich Zakładach Mięsnych wyróżnia się swą pracą pracownik transportu, Ob. Józef Wysocki, którego widzimy też na zamieszczonej w numerze fotografii Nr 1. Ob. Wysocki wezwał do współzawodnictwa kierowców wozów chłodni marki „Panhard“ o zabezpieczenie przebiegu 120.000 km tych maszyn bez kapitalnego remontu. Do akcji tej przystąpili już kierownicy zakładów mięsnych w Bydgoszczy, Koszalinie, Opolu, Gdańsku i innych. Nie znamy jeszcze wyników tej szerokiej akcji współzawodnictwa, lecz zainteresowaliśmy się innymi danymi dotyczącymi Ob. Wysockiego, a mianowicie — jak opiekuje się swoją maszyną, jaki jest jego stosunek do pracy. Stosunek ten może i powinien służyć wzorem dla innych. Ob. Wysocki usprawnił np. hamulec wozu własnym pomysłem, przebudował zawór bezpieczeństwa, zabezpieczył pękniętą głowicę i tym uchronił wóz od postoju, a przedsiębiorstwu zaoszczędził kosztów remontu. W tych samych zakładach gdyńskich widzimy też przodownika pracy i nowatora w kolumnie ubojowej, Ob. Mieczysław Nowaczyka, który wykonuje normę w 250% (fot. Nr 2). Ob. Nowaczyk osiąga wysokie wskaźniki wydajności pracy, jak np. przy skórowaniu świń (11 sztuk na 1 godz.) oraz cieląt (7—8, a niekiedy 10 sztuk na 1 godz.). Ob. Nowaczyk swoją postawą do pracy spowodował ogólny wzrost wydajności pracy całej kolumny ubojowej prawie o 100%. W kolumnie tej wyróżnia się również Ob. Edward Zarzecki, który do-



Fot. Nr 1. Ob. Józef Wysocki, z Gdynskich Zakładów Mięsnych, inicjator współzawodnictwa na odcinku transportu samochodowego.

równuje już w wielu wynikach Ob. Nowaczykowi.

W Zakładach Mięsnych w Gdańsku wyróżnia się większa grupa pracowników. W dziale Produkcji Rzeźnianej wyróżniają się Ob. Ob. Tadeusz Kijowski oraz Władysław Błaszczkowski, którzy wykonują dobrze swe obowiązki zawodowe, są zdyscyplinowani i biorą aktywny udział w akcji współzawodnictwa pracy. Również Ob. Józefa Kizińska jako majster gruczołarni zdobyła sobie uznanie swych współpracowniczek i całej załogi.

Niżej zamieszczamy kilka fotografii pracowników tychże zakładów. Ob. Stanisław Rutkowski (fot. Nr 3) przykładą wiele starań, aby jego brygada wykonywała i przekraczała normę wydajności pracy, dzięki czemu osiąga ona 135% normy i zabezpiecza przy tym dobrą jakość produktu. Grupa skórowaczy (fot. Nr 4) składa się z 3 przodujących pracowników: Ob. Ob. Franciszka Bizerskiego, Stanisława Grobelnego i Jana Świątka. Brygada kobieca do trybowania mięsa (fot. Nr 5) wykonuje pod kierownictwem brygadzysty, Ob. Janiny Kozik, 119% normy.

We Wrocławskich Zakładach Mięsnych wyróżnia się w pracy większa ilość pracowników. Ob. Ob. Stefan Jenda i Edward Kamiński (fot. Nr 6) pracują bez jakichkolwiek uszkodzeń skór, przy czym jakość ich pracy jest na bardzo dobrym poziomie, co ma duże znaczenie dla podniesienia ogólnego poziomu akcji współzawodnictwa o wydajność i jakość pracy. W akcji biorą udział pra-

cownicy zatrudnieni przy oczyszczaniu tusz ze szczeciny, skórowaniu, oczyszczaniu tusz na hakach, opalaniu, pruciu i wyjmowaniu jelit i płuc, rąbaniu tusz, ważeniu i transporcie wewnętrznym. Wyniki pracy są wysokie: Ob. Tomasz Włochowiec (fot. Nr 7) przy oczyszczaniu tusz na hakach zdobył w I kwartale br. o 29 punktów jakościowych więcej, a w II kwartale o 47 punktów jakościowych więcej niż poprzednio; Ob. Józef Szymański (fot. Nr 8) przy opalaniu tusz wieprzowych zdobył w I kwartale o 10 pkt. więcej, w II kwartale br. o 12 pkt. więcej niż poprzednio; Ob. Edward Ostrychacz, (fot. Nr 9) przy wyciąganiu jelit w I kwartale o 13 pkt., w II kwartale o 27 pkt. więcej; Ob. Zygmunt Strzelecki (fot. Nr 10) przy wyjmowaniu płuc — w I kwartale o 7 pkt., a w II kw. o 25 pkt. więcej; Ob. Alojzy Wróbel (fot. Nr 11) przy rąbaniu tusz wieprzowych w I kwartale br. o 8 pkt., a w II kwartale o 20 pkt. więcej; Ob. Marian Hądzlik (fot. Nr 12) przy rąbaniu głów wieprzowych przyczynił się do zwiększenia wydajności pracy zbioru przysadek mózgowych o 97%. Również w innych działach produkcyjnych tych zakładów można zanotować poważne wyniki pracy. I tak na przykład pracownicy hali uboju cieląt uzyskali wspaniałe wyniki w postaci wydajności osiągając 133% normy pracy oraz całkowite wyeliminowanie uszkodzeń skór, za co uzyskali dyplom uznania od Zarządu Głównego Związków Zawodowych Pracowników Przemysłu Spożywczego oraz nagrody pieniężne po 300 zł. na osobę. Na zdjęciu (fot. Nr 13) uwi-



Fot. Nr 2. Ob. Mieczysław Nowaczyk, z Gdynskich Zakładów Mięsnych, przodownik pracy kolumny ubojowej wykonuje 250% normy.



Fot. Nr 3. Ob. Stanisław Rutkowski, z Gdańskich Zakładów Mięsnych, wykonuje 135% normy.

docznieni są wyróżnieni pracownicy Ob. Ob. Edmund Boruch, Sylwester Jurek, Franciszek Grzesiak, Mieczysław Bednarkiewicz, Stanisław Wałoszczyk i Czesław Kwiatkowski. Pracownicy rozbieralni zatrudnieni przy trybowaniu wołowiny (fot. Nr 14) wykonali w III kw. b. r. 189% normy. Są to Ob. Ob. Jan Ostapowicz, Leon Smura, Ludwik Szczuraszek, Wiktor Pieprz i Kowalski. Pracownicy grupy rozbioru jatkowo-kulinarnego wieprzowiny (fot. Nr 15) Ob. Ob. Stanisław Doliński, Wanda Nowak, Ignacy Clapka, Józef Zaręba, Józef Wawrzyniak, Wiesław Grams i Edward Krysmalski wykonali w III kw. br. 188% normy; przy trybowaniu wieprzowiny wyróżniła się grupa pracowników (fot. Nr 16), która wykonała w III kw. br. 155% normy. Są to Ob. Ob. Edmund Jaśniaczyk, Franciszek Paryska, Henryk Wielgocki, Albin Franczak i Władysław Kawecki. Należy również wspomnieć o przodującym pracowniku parzelni tych zakładów, Ob. Janie Pastuszku (fot. Nr 17), który w III kw. wykonał 163% normy.

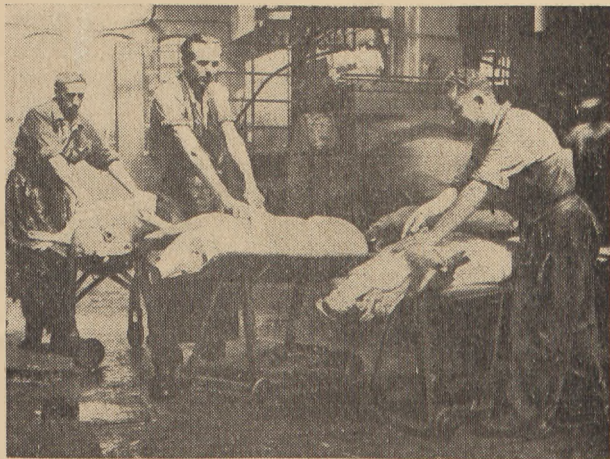
Przenieśmy się do innego zakładu mięsnego, a mianowicie do Gniezna. Wyróżnia się tu ob. Kazimierz Zakęs (fot. Nr 18), brygadziśta działu trybowni, który w 1952 r. za wyniki osiągnięte we współzawodnictwie pracy odznaczony został odznaką przodownika pracy. Ob. Zakęs uzyskuje 211,4% normy i ma przy tym bardzo dbały stosunek do powierzonego mu surowca.

Ob. Klara Chodyńska (fot. Nr 19), nakładaczka konserwiarni tychże zakładów, wykonuje przeciętnie 232,5% normy. W 1952 r. została ona także odznaczona odznaką przodownika pracy. Ob.

Klara Chodyńska również bardzo dba o jakość produktu, o czym mówi chyba przekonywająco zwyżka punktacji przez Centralny Inspektorat Standaryzacji oraz dzięki jej pracy i jej podobnych, które pobudza do właściwej pracy, zredukowanie przez konserwiarnię wybraków do zera. Należy tu wymienić jeszcze Ob. Marię Kistowską, pakowaczkę konserwiarni, która za wydatną pracę odznaczona została w dniu 1 maja 1953 r. odznaką przodownika pracy.

Godny podkreślenia jest fakt, że wszyscy wyżej wymienieni pracowali uprzednio na niższych szczeblach pracy i tylko dzięki właściwemu stosunkowi do pracy zostali awansowani. Ob. Zakęs pracował np. jako czeladnik w dziale uboju, Ob. Chodyńska pracowała jako niewykwalifikowana pracownica w dziale produkcji wędlin, Ob. Kistowska pracowała jako robotnica niewykwalifikowana w dziale oczyszczania puszek. Wymienieni przodownicy pracy nie poprzestają jednak na dotychczasowych osiągnięciach i stale podnoszą swe kwalifikacje zawodowe kształcąc się na kursach wewnątrzzakładowych. Ob. Chodyńska szkoli się obecnie na kursie majstrów konserwiarni. Pracownicy ci rozumieją, że wszystkie swe osiągnięcia zawdzięczają nowemu ustrojowi Polski Ludowej, który stworzył dla ludzi pracy warunki rozwojowe prowadzące do dobrobytu, do osiągnięcia odpowiedniej pozycji zawodowej, do godności ludzkiej. W zakładach tych widzimy również duży wkład pracy brygady młodzieżowej (fot. Nr 20), która wykonywała w ostatnim czasie normę w 157,2%. Ob. Marta Wawrzyniak ze swą brygadą młodzieżową (fot. Nr 21) wykonuje jako przodownica pracy 172,8% normy.

W Rybniku wyróżnia się Józef Salamon (fot. Nr 22). Począwszy od IV kwartału 1952 r. Ob. Salamon wysuwa się na jedno z pierwszych miejsc w kraju przy zbiorze przysadek mózgowych w IV kwartale 1952 r. uzyskał on np. nagrodę Zarządu Głównego Związków Zawodowych Pracowników Przemysłu Spożywczego za zajęcie w tym współzawodnictwie pierwszego miejsca w kraju, to samo pierwsze miejsce zatrizymał również w I kwartale 1953 r. W III kwartale br. zebrał on 99,6% przysadek mózgowych wieprzo-



Fot. Nr 4. Ob. ob. Franciszek Bizewski, Stanisław Grobelny i Jan Świątek z Gdańskich Zakładów Mięsnych, przodujący skórowacze, którzy obniżyli znacznie % uszkodzeń skór.

wychi, co niewątpliwie zaszczeruje go na zaszczytne miejsce we współzawodnictwie ogólnokrajowym. Praca jego pobudza innych pracowników do naśladownictwa, w wyniku czego wzrosła wydajność pracy zbieraczy krwi, skórowaczy i innych.

W Bytomskich Zakładach Mięsnych wyróżniają się przodownicy pracy: Ob. Franciszek Tyński (fot. Nr 23), zatrudniony na odcinku uboju bydła i koni, osiąga 212% normy i 0,8% uszkodzeń skór, dzięki czemu zajmuje już od dawna pierwsze miejsce we współzawodnictwie pracy na terenie zakładu, przy czym w miesiącu listopadzie roku ubiegłego wykonał zadania planu 6-letniego; Ob. Marian Pinczak (fot. Nr 24), odznaczony odznaką przodownika pracy, zatrudniony na odcinku uboju cieląt wykonuje stale 200% normy przy 0% uszkodzeń; Ob. Antoni Rawski, przodownik pracy, zatrudniony przy uboju cieląt wykonuje średnio 190% normy przy 0,2% uszkodzeń; Ob. Władysław Węgrzynowicz, przodownik pracy, wykonuje jako ubojowiec przy uboju cieląt 185% normy i ma tylko 0,1% uszkodzeń oraz Antoni Hunkiewicz, przodownik pracy, zatrudniony na odcinku skórowania świń wykonuje średnio 180% normy przy 0,1% uszkodzeń.



Fot. Nr 5. Brygada kobieca do trybowania mięsa w Gdańskich Zakładach Mięsnych. Pierwsza z lewej strony — brygadziśka Ob. Janina Kozik — wykonuje 119% normy.

Na zakończenie naszych notatek wspomnimy o dwóch wyróżniających się pracownikach Warszawskich Zakładów Mięsnych. Ob. Antoni Krasuski (fot. Nr 25), ubojowiec bydła I kategorii, został odznaczony odznaką przodownika pracy i odznaką zasłużonego przodownika pracy. Ob. Krasuski wykonuje normę przeciętnie w 200%, ma przy tym właściwy stosunek do pracy, dba stale o dobro zakładu, w którym pracuje, pociąga



Fot. Nr 6. Ob. Ob. Stefan Jenda i Edward Kamiński z Wrocławskich Zakładów Mięsnych — przodujący skórowacze — całkowicie wyeliminowali uszkodzenia skór.

przy tym za sobą całą załogę. Obok niego należy wymienić Ob. Karola Jezierskiego (fot. Nr 26), który wyróżnił się tym, iż w grupie Ob. Zawalichy osiągnął wraz z innymi zaszczytne miejsce przy rozbiórce mięsa wieprzowego na elementy kulinarne, wykonując przy tym normę w 177%. Ob. Jezierski, niemłody już człowiek, nie poprzestał na dotychczasowych osiągnięciach i z dużym zapałem włączył się do akcji współzawodnictwa pracy, osiągając 184,6% normy. Ob. Jezierski odznaczony został odznaką przodownika pracy i odznaką zasłużonego przodownika pracy.

Lista współzawodniczących i wyróżnionych nie jest pełna. Z każdym dniem rośnie ilość ludzi, którzy rozumieją znaczenie wzrostu wydajności pracy dla dobra całego przemysłu mięsnego w kraju i dla nich samych, rozumieją, że pracując wydajnie, dbając o jakość surowca, materiałów i produktu gotowego, obchodząc się należycie z powierzonymi im narzędziami i maszynami, wzmacniają potęgę naszej umiłowanej Ojczyzny — Polski Socjalistycznej.

Dr WINCENTY WARZECHA

Eksp. Woj. CZPMs w Krakowie

O wyższą jakość produkcji mięsa

Uchwałą Rady Ministrów z dnia 3.I.1953 r. zostały zniesione wszelkie ograniczenia w zaopatrzeniu ludności pracującej w artykuły mięsne, a zarazem wprowadzony niepraktykowany dotychczas w naszej gospodarce, pod kontrolą czynników administracyjnych i weterynaryjnych legalny system zaopatrzenia konsumenta w artykuły mięsne wprost od producenta, który wypełnił swoje obowiązki wobec państwa.

Rynek mięsny został w pełni nasycony ilościowo, natomiast pod względem jakościowym, zarówno w produkcji jak i w dystrybucji, jesteśmy na szarym końcu. Nie wykazujemy troski, aby towar dostarczany na rynek był dla konsumenta smaczny i świeży, zgodny z recepturą odnośnie składu i przypraw, by przeszedł właściwy proces technologiczny zabezpieczający jakość i wygląd, aby dostarczano na rynek jak najwięcej asortymentów mięsa i przetworów mięsnych.

Dla znalezienia środków i sposobów podniesienia jakości naszej produkcji musimy sobie dokładnie przeanalizować powody złej produkcji. Dla osiągnięcia właściwej jakości produkcji należy zabezpieczyć w pierwszej kolejności właściwe przyjmowanie żywca i jego przetrzymywanie oraz właściwe przeprowadzenie uboju i klasyfikacji mięsa po uboju.

Zywiec wymaga fachowej opieki od chwili nadejścia transportu, aż do przeprowadzenia uboju. Zwierzęta należy przepędzać bez pośpiechu, spokojnie, bez bicia i krzyków, a następnie zapewnić odpowiedni okres wypoczynku przed samym ubojem. Czas wypoczynku przedubojowego zależy od stopnia zmęczenia zwierząt, czasu trwania transportu i towarzyszących mu warunków. Wypoczynek żywca ma duże znaczenie dla jakości i trwałości mięsa i przetworów mięsnych. Do mięśni zwierzęcia zmęczonego przedostają się z przewodu pokarmowego bakterie chorobotwórcze, które mogą przyspieszyć psucie się mięsa, a w następstwie spowodować zatrucie organizmu ludzkiego.

Odpowiednie uregulowanie żywienia i pojenia zwierząt wpływa nie tylko na jakość i trwałość mięsa oraz produktów mięsnych, lecz w dużym stopniu wpływa na łatwość usuwania wnętrzności. Należy magazyny żywca zaopatrzyć w odpowiednią ilość paszy, gdyż przetrzymywanie zwierząt bez karmy powoduje obniżenie jakości mięsa.

Niezależnie od tego, w mięsie zwierząt nadmierne wygłodzonych zmniejsza się w mięśniach ilość glikogenu, a zwiększa się ilość kwasu mlekowego, wskutek czego przebieg stężenia pośmiertnego i dojrzewania mięsa może być tak nieprawidłowy, że mięso bardzo szybko ulega zepsuciu.

Dalszą fazą produkcyjną, która rzutuje na jakość, jest ubój. Zwierzęta po odpowiednim wypoczynku winny być poddawane ubojowi, z za-

chowaniem wszystkich przepisów higienicznych i zasad humanitarnych, przez należyte i dokładne przecinanie naczyń krwionośnych szyi i przebicie mięśnia sercowego. Dokładne przecięcie nie tylko umożliwia całkowite wykrwawienie zwierzęcia, co ma duży wpływ na trwałość mięsa, lecz również zmniejsza ilość mięsa krwawego. Złe wykrwawione mięso jest dobrym środowiskiem dla rozwoju drobnoustrojów, ma nieodpowiedni kolor, smak i zapach.

Tusze mięsne po należytym i czystym oprawieniu poddaje się procesowi stężenia i dojrzewania, dzięki któremu mięso pod wpływem własnych fermentów staje się pełnowartościowym towarem spożywczym, staje się soczyste, kruche, delikatne, miękkie, o aromatycznym zapachu i przyjemnym smaku.

Rozbiór, trybowanie i klasyfikacja mięsa

Bardzo ważnym momentem wpływającym na jakość jest rozbiór mięsa na części zasadnicze i trybowanie mięsa. Rozbiór na elementy zasadnicze mięsa wieprzowego, wołowego i cielęcego winien być przeprowadzany zgodnie z instrukcjami MPMs i MI, czego niestety zakłady mięsne nie wykonują należycie. Na przykład przy



Fot. Nr 7. Ob. Tomasz Włochowiec z Wrocławskich Zakładów Mięsnych.
(Do artykułu wstępnego)



Fot. Nr 8. Ob. Józef Szymański z Wrocławskich Zakładów Mięśnych.
(Do artykułu wstępnego).

mięsie cielęcym niewłaściwe odcięcie górkę od karkówki powoduje niezadowolenie konsumenta ze względu na różnicę cen lub co gorsze — zdarzają się wypadki, że od karkówki nie jest odcinana szyja, a więc znów część tuszy cielęcej gorszej jakości o niższej cenie.

Oprócz rozbioru zasadniczego przeprowadza się tzw. trybowanie mięsa do produkcji wędlin i wyrobów, co ma bardzo wielki wpływ na jakość gotowego produktu.

Zasadą właściwego rozbioru jest należyta klasyfikacja mięsa na rodzaje i klasy. Podział na klasy uzależniony jest od stopnia przetłuszczenia, zawartości tkanki łącznej, przekrwień i wielkości kawałków. Przy mięsie wieprzowym należy zwrócić szczególną uwagę na zawartość tłuszczu w kl. III-ciej, który winien wynosić powyżej 35% oraz na kl. I i II, gdzie przy kl. I mięsa wieprzowego niedopuszczalny jest tłuszcz zewnętrzny, a przy klasie II dopuszcza się go tylko 1%. Na ogół szacowanie mięsa, czyli oddzielanie tkanki mięsnej od tłuszczowej jest nie na poziomie, wędliny są przetłuszczane, nie osiąga się wydajności, a konsument nie otrzymuje wędliny takiej jakości jakiej ma prawo żądać.

Proces technologiczny, receptury i przyprawy

Czynnością, która w produkcji daje gotowemu produktowi dobrą jakość jest peklowanie mięsa, rozdrabnianie i kutrowanie, nadziewanie, wędzenie, gotowanie oraz właściwe przechowywanie. Mięso do produkcji musi być bezwzględnie peklowane dlatego, że jest ono artykułem szybko

psującym się ze względu na swój skład chemiczny, a zwłaszcza dużą zawartość wody stwarzającą doskonale podłoże dla rozwoju drobnoustrojów. Przez peklowanie przedłuża się jego trwałość, staje się ono delikatniejsze, nabiera właściwego koloru i smaku, a tym samym podnosi się jakość wędlin.

Należy przyznać, że nasze wędliny niejednokrotnie produkowane są z mięsa, które nie zostało poddane właściwemu procesowi peklowania i to niedociągnięcie, obniżające jakość produktu gotowego, należy bezwzględnie usunąć przez stworzenie odpowiednich normatywów mięsa na peklowniach, w zależności od wielkości dziennej produkcji. Każdy majster produkujący wędliny układa plan pracy na dzień naprzód wg posiadanego surowca w peklowni, a nie jak to ma miejsce niejednokrotnie, że wg receptury i gdy np. ma mięso II kl., a receptura wymaga III kl., to przeklasyfikowuje je na kl. III i odwrotnie.

Przed produkcją każdy majster winien zapoznać się dokładnie nie tylko z recepturą, lecz także z procesem technologicznym, a więc przez jakie siatki każda klasa mięsa winna być rozdrabniana, ile kg wody należy zużyć do danego produktu, jakie przyprawy, jak długo i w jakiej temperaturze należy wędzić.

Jest stwierdzone, że nie zawsze mięso jest właściwie rozdrabniane i zamiast przez siatkę o przekroju 13 mm rozdrabniane jest ono przez 8 mm i na odwrót, wędlina upodabnia się wów-



Fot. Nr 9. Ob. Edward Ostrzychacz z Wrocławskich Zakładów Mięśnych.
(Do artykułu wstępnego).



Fot. Nr 10. Ob. Zygmunt Strzelecki z Wrocławskich Zakładów Mięsnych.
(Do artykułu wstępnego).

czas na przekroju do asortymentu innych wędlin, droższych lub tańszych.

Proces technologiczny przewiduje także określoną ilość wody, którą należy użyć dla otrzymania odpowiedniej konsystencji i gatunku. I tutaj pracownicy winni być należycie poinstruowani, że do masy kutrowanej nie wolno wlewać wody i farszu na mieszalce ile się chce, lecz tylko tyle, ile jest przewidziane.

Na jakość wędlin ma duży wpływ dawkowanie przypraw wg receptur. Przyprawy przed użyciem muszą być zbadane organoleptycznie i posiadać świadectwo, że nadają się do spożycia. Stosowanie przypraw wg receptur obowiązujących w skali państwowej winno przewidywać i uwzględniać lokalne przyzwyczajenia konsumentów, gdyż wędlina wyprodukowana zgodnie z procesem technologicznym może smakowo nie odpowiadać wszystkim konsumentom. Przede wszystkim należałoby wyeliminować majeranek ze wszystkich wędlin, zwiększyć natomiast dawkowanie czosnku itd. Sprawa przypraw winna być przedmiotem prac specjalnej komisji, która mogłaby uwzględnić życzenia konsumentów, a tym samym podnieść jakość produkowanych wędlin.

Dalszym ogniwem procesu technologicznego jest parzenie i wędzenie, co wpływa wydatnie na poziom jakości wędlin i wyrobów wędliniarskich. Każda wędlina w myśl procesu technologicznego wymaga pewnego określonego czasu wędzenia w odpowiedniej temperaturze. Należy zwrócić uwagę brygadziściom-wędzaczom, że nie jest obojętne czy dana wędlina wędzi się dymem zimnym czy gorącym. Mogą istnieć takie fakty, że

wędlina do czasu wędzenia została dobrze wyprodukowana, zgodnie z procesem technologicznym, a przez zastosowanie nieodpowiedniego wędzenia traci swoje właściwości i cechy, staje się podobną do innych wędlin, które mają przewidziany ten sam proces wędzenia. I tak dla kielbasy polskiej specjalnej przewidziane jest wędzenie dymem zimnym w temp. 20–30° przez 6–8 godz., aż kielbasy nabiorą barwy wiśniowo-brązowej, z jasnymi prześwieczeniami tłuszczu. Zastosowanie wędzenia w dymie gorącym czyni z niej wędlinę innego gatunku.

Planowanie asortymentów produkcji

Zarządzenie Nr 45 Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego oraz Ministra Handlu Wewnętrznego z dn. 3 lutego 1953 r. w sprawie asortymentu wędlin przeznaczonych na zaopatrzenie rynku, wprowadziło podział wędlin na 4 grupy. Ilość asortymentów I grupy wynosi 12, II grupy 15, III grupy 14, IV grupy 10, czyli razem 51 asortymentów wędlin. Zarządzenie nałożyło równocześnie obowiązek wprowadzenia do zaopatrzenia wszystkich 4 grup w stosunku ustalonym, w określonym procencie dającym łączną ilość co najmniej 12 asortymentów dziennie.

Mając takie zadanie do wykonania, produkcja winna sobie sporządzić ścisły dzienny harmonogram pracy, z wyszczególnieniem asortymentów i przewidzianych ilości. Ustalając ilość i rodzaj asortymentów należy bacznie przestrzegać, by w tej samej grupie, czy nawet różnych grupach,



Fot. Nr 11. Ob. Alojzy Wróbel z Wrocławskich Zakładów Mięsnych.
(Do artykułu wstępnego).



Fot. Nr 12. Ob. Marian Hądzlik, z Wrocławskich Zakładów Mięsnych osiąga 97% przysadek mózgowych.
(Do artykułu wstępnego).

nie produkować równocześnie takich asortymentów, przy których powstają niezależnie od nas trudności odróżnienia ich z wyglądu zewnętrznego, np. kielbasa polska i rzeszowska, lub krakowska i lisiecka, a więc nie należące do jednej grupy, względnie asortymenty podobne do siebie w różnych grupach, np. wiosenna i gruzińska.

Współpraca kontroli technicznej z produkcją

Skoro wszystkie fazy produkcji mają wpływ na jakość, pracownicy produkcyjni, a przede wszystkim kontroli technicznej, winni zwrócić uwagę na cały proces produkcyjny.



Fot. Nr 13. Ob. Edmund Boruch, Sylwester Jurek, Franciszek Grzeszak, Mieczysław Bednarkiewicz, Stanisław Włoszczyk i Czesław Kwiatkowski, z Wrocławskich Zakładów Mięsnych, pracownicy hali uboju cieląt osiągnęli przy wydajności 133% normy 0 uszkodzeń skór.
(Do artykułu wstępnego).

Zazwyczaj pracownicy kontroli technicznej wydają świadectwa jakości na podstawie oceny organoleptycznej gotowego produktu, a nie na podstawie przebiegu procesu technologicznego w poszczególnych fazach. Pracownicy produkcyjni nie powinni stawiać jakichkolwiek przeszkód brakarzom czy też kontroli technicznej w określonej fazie produkcji, powinni widzieć w poparciu służby kontroli technicznej broń dla zabezpieczenia wysokiej jakości produkowanych wędlin i przetworów mięsnych. Kontrola techniczna winna wystawiać świadectwa, na podstawie meldunków brakarzy poszczególnych faz produkcyjnych zaznaczając, czy mięso było poddane procesowi peklowania, czy klasy mięsa były zgodne z instrukcją i czy zastosowano odpowiednie siatki, czy wreszcie surowiec został poddany odpowiedniemu procesowi wędzenia i studzenia.

Kontrola techniczna łącznie z brakarzami powinna ze swych czynności sporządzać protokoły, uwidoczniać w nich zauważone braki i niedociągnięcia produkcyjne bez względu na odcinek procesu technologicznego i stanu zakładu. Materiał taki powinien być przedmiotem krótkiej natychmiastowej dorywczej narady, bądź dłuższej okresowej, w czasie której pracownicy produkcyjni i służby technicznej omówią jeszcze raz swoje uwagi i cechy stwierdzonej zlej produkcji, postawią wspólnie z produkcją wnioski zmierzające do usunięcia błędów, by przy następnych kontrolach nie miały one miejsca.

Kontrola techniczna nie może poprzestać na końcowej fazie tj. na kontroli gotowego produktu, przekazanego do magazynu gotowych towarów. Jedynie kontrola w każdej fazie procesu technologicznego daje gwarancję należytego wypełniania obowiązków służby kontroli technicznej.

Magazynowanie i transport artykułów mięsnych

Kończącą fazą, która decyduje o jakości, jest właściwe magazynowanie i dozwolony czasokres przechowywania wędlin i wyrobów wędliniarskich. Tutaj musimy przejść na teren pracy MHM, włączając do naszej analizy nieodpowiedni transport do punktów sprzedaży i dystrybucji, wreszcie nieodpowiednią opiekę w sklepach.

W magazynach gotowych towarów powinna być przestrzegana odpowiednia temperatura. Wędliny muszą być wieszane w ten sposób, by nie stykały się z sobą.

Obowiązkiem magazyniera, jak również kontroli technicznej, jest przestrzeganie należytej rotacji i dozwolonego czasokresu składowania.

Transport wewnętrzny powinien być tak zorganizowany, by wędliny nie spadały z wózka, by nie były brudzone, gdyż powoduje to nie tylko obniżenie jakości, ale także straty bezpośrednie.

Wszystkie pojazdy powinny być przykryte, czyste, a elementy mięsa czy wędliny muszą być załadowane w czyste skrzynki i przykryte białym czystym płótnem, by mięso czy wędliny nie zostały zabrudzone, bądź zakażone. Skrzynkę do wędlin powinny być zbudowane w ten sposób, aby spełniały warunki zawarte w ostatnio wy-

danej i ustalonej normie państwowej PM/D Nr 79629.

Samo załadowanie powinno odbywać się z wielką starannością ze strony pracowników, zaś skrzynki napełniane w ten sposób, by nie spowodować pobrudzenia towaru przez układanie paczek jednej na drugą w samochodach. Ładowanie nieodpowiednie i w nieodpowiednich paczkach, albo w koszach wiklinowych, nie powinno mieć w zasadzie miejsca w naszym przemyśle.

Higiena produkcji

CZPMs wydał zarządzenie Nr 218 z dn. 25.X. 1952 r. w sprawie higieny produkcji, a Ministerstwo Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego w zarządzeniu z dnia 27.X.1952 r. stwierdza, że na zakładach CZPMs tudzież pozostałych producentów artykułów mięsnych, stan higieniczny pozostawia wiele do życzenia. Produkcja mięsa i artykułów mięsnych wymaga wysokiego stanu sanitarnego zakładów, co w konsekwencji przyczyni się do poprawy jakości i zdrowotności produkowanych towarów mięsno-tłuszczowych. Należy niezwłocznie z każdego zakładu pracy usunąć wszelkie braki i niedomagania stanu sanitarnego. Czystość i higiena odnosi się do całego



Fot. Nr 14. Ob. Ob. Jan Ostapowicz, Leon Smura, Ludwik Szczuraszek, Wiktor Pieprz i Kowalski, z Wrocławskich Zakładów Mięsnych, pracownicy rozbieralni osiągnęli 189% normy.
(Do artykułu wstępnego).

personelu pracowniczego, odzieży ochronnej, pomieszczeń i urządzeń, wreszcie środków transportowych. Stan sanitarny zakładu zależy w dużym stopniu od każdego pracownika zakładu. Należy na specjalnych naradach przeprowadzać wykłady i pouczenia na temat sanitarny, przeprowadzać często kontrole i odkażanie całego zakładu. Przestrzegając wydanych przepisów podnieśmy jakość produkcji, nie będziemy spotykać w gotowym produkcie obcych ciał i zakażeń niebezpiecznych dla zdrowia. Zaniedbania zakładu, to jedna z zasadniczych przyczyn złej jakości i dowód karygodnego niedbalstwa ze strony czynników odpowiadających za stan sanitarny.

Zaopatrzenie w przyprawy i materiały pomocnicze

Zaopatrzenie należy administracyjnie i organizacyjnie do pionu handlowego, jednak stanowi integralną część produkcji i pracuje wyłącznie



Fot. Nr 15. Ob. Ob. Stanisław Doliński, Wanda Nowak, Ignacy Ciapka, Józef Zareba, Józef Wawrzyniak, Wiesław Grams i Edward Krysmalski, z Wrocławskich Zakładów Mięsnych, pracownicy grupy rozbioru jatkowo-kulinarnego uzyskali 188% normy wydajności
(Do artykułu wstępnego).

na potrzeby produkcji. Dostarcza przyprawy i artykuły potrzebne bezpośrednio do produkcji, dla przygotowania gotowego produktu na rynek, bądź na składowanie. Produkcja zakładu powinna utrzymywać ścisły kontakt z zaopatrzeniem, by przyprawy potrzebne do produkcji, jak również inne materiały pomocnicze znajdowały się w potrzebnej ilości w magazynach. Produkcja i zaopatrzenie nie mogą się wzajemnie zaskakiwać swoimi potrzebami. dziś na jutro. Produkcja w porę żąda zaplanowanej dostawy, zaopatrzenie pilnuje terminu wykonania.

Zaopatrzenie nie może poprzestać na dostawie ilościowej, lecz odpowiada za odbiór jakościowy. Każda przyprawa lub materiał pomocniczy muszą być dobre, nie mogą wykazywać błędów, które w następstwie powodują złą produkcję. Jeżeli są wątpliwości, a właściwie w każdym wypadku, należy oddać dane artykuły do analizy laboratoryjnej. Zła przyprawa lub jej brak obniża jakość produkcji lub ją dyskwalifikuje. Jeżeli materiały pomocnicze nie odpowiadają warunkom i ich cechom, należy wniesić w porę reklamacje do dostawcy. Zaopatrzenie razem z produkcją powinno ustalić normy przechowywania w magazynie przypraw i materiałów pomocniczych oraz pilnować ich utrzymania, wzgl. stałe-



Fot. Nr 16. Ob. Ob. Edward Jaśniaczyk, Franciszek Paryska, Henryk Wielgocki, Albin Franczak i Władysław Kawecki z Wrocławskich Zakładów Mięsnych. Grupa ta osiąga 155% normy przy trybowaniu wieprzowiny.
(Do artykułu wstępnego).

go uzupełniania. Tak pojęte zaopatrzenie dostarczy dobrych przypraw i materiałów pomocniczych w dostatecznej ilości, zabezpieczy dobrą produkcję i jakość gotowego produktu. Nie zaistnieje potrzeba dokonywania zmian przypraw niezgodnych z recepturą, co jest niedopuszczalne. Natomiast produkcja będzie wyłącznie dawkowała i dobierała materiały pomocnicze, które powinny być zawsze dobre i w dostatecznej ilości.

Na zakończenie chciałbym jeszcze poświęcić kilka słów współzawodnictwu pracy.

By osiągnąć cel trzeba pracować i to pracować dobrze, z zapalem, z myślą o podniesieniu jakości naszej produkcji, trzeba poświęcić wiele uwagi współzawodnictwu i racjonalizatorstwu.

BRZozowski JAN

Dyr. Dep. Finans. i Księg.
Min. Przem. Mięsn. i Mlecz. w Warszawie

Analiza ekonomiczno-finansowa przemysłu mięsnego

Okólnik Ministra Finansów z dn. 25 września 1952 r. w sprawie obowiązków dokonywania analizy sprawozdań finansowych przez głównych (starszych) księgowych, stwierdzając, że dane sprawozdawcze nie są poddawane analizie ekonomicznej celem wyciągania właściwych wniosków co do gospodarki przedsiębiorstw, a niezbędnych dla operatywnego zarządzania, podaje jednocześnie wytyczne w jakim zakresie zagadnień dociekania analityczne winny się obracać i tak:

a) wykonania zadań obniżenia kosztów własnych i kształtowania się funduszu płac, b) wykonania zadań przyspieszenia obiegu środków obrotowych i kształtowania się remanentów materiałowych, wyrobów i towarów, c) wykonania planu realizacji (sprzedaży) oraz planu obrotu towarowego (zakupu, sprzedaży), d) planowego wykonania inwestycji i prawidłowości ich finansowania, e) poniesionych strat z tytułu braków, przestojów, mank i ubytków, f) wykonania planu rentowności, g) rozliczeń z budżetem pod względem prawidłowości i terminowości.

Księgowość w warunkach socjalistycznej planowej gospodarki jest podstawowym instrumentem kontroli przebiegu wykonywania zadań wynikających z Narodowego Planu Gospodarczego, bieżącej rejestracji wszelkich zaszłości gospodarczych oraz kontroli mienia socjalistycznego powierzonego załodze przedsiębiorstwa.

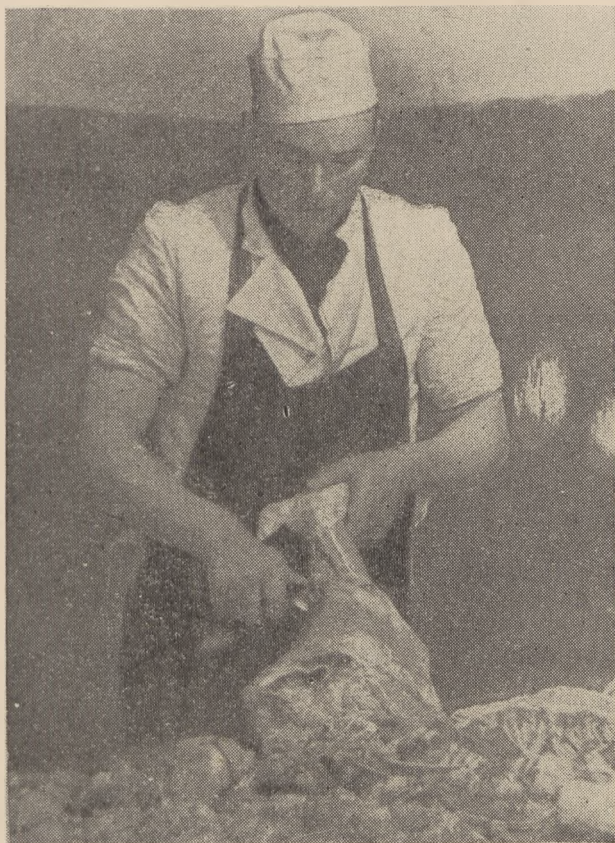
Główny księgowy bez pełnego systematycznego koordynowania prac służby finansowo-księgowej z pozostałymi służbami, jak np. ze służbą produkcyjną, techniczną, handlową, administracyjną, wraz z samodzielnymi działami pracy, jak dział zatrudnienia, planowania inwestycyjnego, personalny, bądź też z samodzielnymi stanowiskami pracy jak ubezpieczenia BHP itp., nie podoła zadaniu sporządzenia takiej analizy ekonomiczno-finansowej, która pozwoliłaby na pełne wyczerpujące naświetlenie działalności gospodar-

Istnieją w naszym przemyśle mięsnym różne współzawodnictwa pracy, jak np. o tytuł najlepszego majstra, o tytuł najlepszego zespołu wędliniarzy, o tytuł najlepszego rębacza, najlepszego zespołu rozbieraczy, zmniejszenia braków przy produkcji wędlin, o tytuł najlepszego magazyniera mięsnego i wyrobów mięsnych, o tytuł najlepszej ekspedientki, najlepszego zespołu sklepowego itp. Współzawodnictwo to nasza broń, która prowadzi do lepszej jakości produkcji, którą musimy nieustannie rozwijać i udoskonalać, wprowadzać w życie na każdym odcinku pracy, gdyż jest ona jednym z najpotężniejszych czynników nieustającego rozwoju naszej produkcji i podniesienia dobrobytu mas pracujących.

czej przedsiębiorstwa w skutkach swoich bezpośrednio rzutującej na wyniki finansowe. Nie należy zapominać, że nawet dokładnie sporządzona sprawozdawczość bez jej analityczno-ekonomicznego rozeznania staje się martwym zestawieniem cyfr, w oparciu o które niejednokrotnie wyciągane są wnioski nie tylko oderwane od żywotnych zagadnień rozwoju przedsiębiorstwa, lecz wręcz



Fot. Nr 17. Ob. Jan Pastuszek, z Wrocławskich Zakładów Mięsnych, wykonuje 163% normy.
(Do artykułu wstępnego).



Fot. Nr 18. Ob. Kazimierz Zakęs, z Gnieźnieńskich Zakładów Mięsnych, brygadziśta działu trybowni uzyskuje 211,4% normy.
(Do artykułu wstępnego).

szkodliwe dla jego pracy. Jednym z podstawowych warunków uporządkowania prac przygotowawczych do sporządzenia analizy ekonomiczno-finansowej będzie:

a) opracowanie jednego ramowego typu analizy ekonomiczno-finansowej, zarówno dla przedsiębiorstw jak też i dla ekspozytur, która winna przebiegać według układu pozycji bilansowych z jednoczesnym ich rozwijaniem przy wykorzystaniu załączonych do bilansu wzorów jak P-24a, P-24b, P-25, P-26, P-27, P-28, P-29 i P-30 oraz materiałów bezpośrednio dostarczanych przez poszczególne służby branżowe;

b) opracowanie schematu analitycznego dla poszczególnych działów pracy w przedsiębiorstwie, według którego systematycznie i terminowo winna wpływać do głównego księgowego analiza wycinkowa obejmująca działalność danej służby branżowej. Ściślej mówiąc zobowiązać poszczególne działy pracy do sporządzania analizy z zakresu swoich czynności gospodarczych i tak sporządzane analizy łączyć w jedną całość analizy ekonomiczno-finansowej pod kątem ustalenia wyników finansowych i gospodarczych przedsiębiorstwa oraz dla właściwego oddziaływania na ich poprawę.

Główny księgowy jako pracownik odpowiedzialny za mienie socjalistyczne, wychodząc z za biurka do pracy operatywnej, do pracy bezpośrednio powiązanej z życiem przedsiębiorstwa, z jego potrzebami, powinien mieć pełne warunki ku temu aby w ramach swoich obowiązków przewidzianych Uchwałą Rady Ministrów z dnia

20.I.1950 r. o prawach i obowiązkach głównych (starszych) księgowych mógł je należycie spełniać.

Aby usystematyzować pracę na tym odcinku, należy z góry założyć pewne zasady w ustawieniu spływu materiałów analitycznych potrzebnych do sporządzania analizy zbiorczej tak z pionu głównego księgowego do służb branżowych jak też ze służb branżowych do pionu głównego księgowego.

Jeżeli chodzi o spływ materiałów z księgowości do poszczególnych służb branżowych danego okresu sprawozdawczego — pion służby finansowo-księgowej zestawia i podaje wyniki finansowe zainteresowanym służbom branżowym. W celu uzupełnienia tych wyników poprzez wprowadzenie danych posiadanych i odnoszących się bezpośrednio do zakresu zadań danej służby, przedkładane materiały z pionu głównego księgowego powinny być możliwie ujęte w formę tablic analitycznych przewidujących wymagane do analizy rubryki wskaźnikowe oraz odchyleniowe, a to dla ich branżowego omówienia i uzasadnienia odchyleń.

Materiał z księgowości, przeznaczony do analizy przez działy branżowe, powinien zawierać na przykład:

1) dla działu produkcji —

- a) arkusz kalkulacji wyników,
- b) karty kalkulacyjne poszczególnych wyrobów,
- c) zestawienie odchyleń od kosztu planowanego produkcji.



Fot. Nr 19. Ob. Klara Chodyńska, z Gnieźnieńskich Zakładów Mięsnych, nakładaczka, wykonuje 252,5% normy.
(Do artykułu wstępnego).



Fot. Nr 20. Przdująca brygada młodzieżowa, z Gnieźnieńskich Zakładów Mięsnych, osiągnęła 157,2% normy.
(Do artykułu wstępnego).

Dział produkcji w porozumieniu z działem planowania, w oparciu o otrzymany materiał oraz o sporządzone we własnym zakresie sprawozdanie P-14, naświetla przyczyny gospodarcze, które spowodowały odchylenia planu produkcji oraz planu kosztów własnych produkcji, przy czym łączy uzasadnienie ewentualnych przekroczeń wskaźnikowych;

2) dla działu sprzedaży —

zestawienie kosztów sprzedaży w rozbiciu rodzajowym.

Dział sprzedaży w oparciu o prowadzone przez siebie rejestry sprzedaży sporządza tablicę analityczną sprzedaży, jako podstawę do przeprowadzenia analizy wykonania planu sprzedaży i omówienia występujących odchyżeń. Również analizie i omówieniu przez dział sprzedaży podlega zestawienie kosztów sprzedaży otrzymane z księgowości. Natomiast analizę kosztu własnego sprzedaży, obejmującego koszt wytworzenia wraz z kosztami sprzedaży, sporządza pion głównego księgowego;



Fot. Nr 21. Przdująca brygada młodzieżowa z Gnieźnieńskich Zakładów Mięsnych. W środku — brygadziстка Ob. Marta Wawrzyniak — wykonuje 172,8% normy.
(Do artykułu wstępnego).

3) dla działu zaopatrzenia (skupu) —

wzór P-30 oraz dane ze wzoru P-31 dotyczące zapasu materiałów i ewentualnie zapasów nieprzemysłowych, w oparciu o które to zestawienia dział zaopatrzenia analizuje i naświetla oraz uzasadnia odchylenia zapasów w stosunku do normatywu wskaźniki obiegu środków normowanych i powstałe z tym związanie, względnie zwolnienie środków obrotowych;



Fot. Nr 22. Ob. Józef Salamon, z Rybnickich Zakładów Mięsnych, zebrał w III kwartale 1953 r. 90,6% przysadek mózgowych.
(Do artykułu wstępnego).

4) dla działu inwestycji —

- a) zestawienie nakładów inwestycyjnych poniesionych w okresie sprawozdawczym w rozbiciu na poszczególne tyt. inwestycyjne, z różgraniczeniem za inwestycje scentralizowane i niescentralizowane,
- b) zestawienie wykorzystanych środków na inwestycje oraz stan środków niewykorzystanych,
- c) zestawienie nakładów na remonty kapitalne oraz stan funduszy przeznaczonych na ten cel.

Dział inwestycji w oparciu o otrzymany materiał uzupełnia go omówieniem przebiegu rzeczowego wykonania inwestycji z naświetleniem przyczyn powodujących ewent. odchylenia od planowanych zadań wykonawstwa inwestycyjnego i zachodzących różnic pomiędzy finansowaniem inwestycji, względnie kapitałnych remontów, a ich wykonaniem (niewykorzystanie przyznanych dotacji, przekroczenia w wykonaniu rzeczowym);

5) dla działu zatrudnienia i płac —

zestawienia rozdziału robocizny i uposażeń. Dział zatrudnienia i płac w oparciu o materiał z księgowości oraz sprawozdania własne P-16,



Fot. Nr 23. Ob. Franciszek Tyński, z Bytomskich Zakładów Mięśnych, przodujący skórowacz, osiąga 212% normy i 0,8% uszkodzeń skór.
(Do artykułu wstępnego).

P-17 i P-18 sporządza analizę funduszu płac, uwypuklając w analizie co najmniej następujące punkty:

- a) analizę wydajności,
- b) współzależność między produkcją a zatrudnieniem,
- c) współzależność między zatrudnieniem a wykonaniem prod. w asortym.,
- d) współzależność między czasem pracy a przestojami,
- e) analizę nieusprawiedliwionej nieobecności,
- f) badanie środków podniesienia wydajności pracy,
- g) analizę współzawodnictwa,
- h) badanie wpływu przekroczeń norm na wzrost wydajności,
- i) badanie wpływu mechanizacji na wydajność,
- j) analizę funduszu płac;

6) dla działu BHP —

zestawienie nakładów w rozbiciu rodzajowym, na podstawie którego dział BHP sporządza analizę swojej działalności co do wydatkowanych sum, jak też co do planowego ich wykorzystania, wraz z uzasadnieniem odchylen w stosunku do obowiązujących wskaźników;

7) dla działu administracyjno-gospodarczego —

zestawienie obrotów środkami trwałymi i przedmiotami nietrwałymi, w oparciu o które dział

administracyjno-gospodarczy omawia zasile zmiany stanu posiadania tych środków oraz gospodarkę na tym odcinku;

8) dla działu planowania —

wzory P-26 i P-27 wypełnione w częściach dotyczących wyników okresu sprawozdawczego, opartych o dane z księgowości dla pełnego ich opracowania w oparciu o założenia planowe oraz omówienia przyczyn odchylen od planu;

9) dla działów transportu, występujących w strukturze organizacyjnej —

zestawienie kosztów z danego okresu sprawozdawczego, w oparciu o które dział transportowy przeprowadza analizę kosztów ruchu transportu i jego wykorzystania (przestoje, wykorzystanie nośności — np. puste przebiegi, niepełna ładunkowość itp.). Po otrzymaniu z poszczególnych działów w wyznaczonym terminie omówionego materiału, główny (starszy) księgowy po przeprowadzeniu oceny tych materiałów włącza je do analizy ekonomiczno-finansowej, uzupełnionej materiałami wpływającymi bezpośrednio z księgowości, a dotyczącymi takich zagadnień jak:

- a) analiza bilansu,
- b) analiza i wykonanie planu rozliczeń z budżetem,
- c) wykonanie planu przyspieszenia obiegu środków obrotowych,
- d) analiza wykonania planu podatku obrotowego,



Fot. Nr 24. Ob. Marian Pinczak, z Bytomskich Zakładów Mięśnych, przodujący skórowacz, osiąga 200% normy i 0 uszkodzeń skór.
(Do artykułu wstępnego).

- e) analiza wykonania planu akumulacji z uwzględnieniem występujących odchyleń i omówienie przyczyn gospodarczych tych odchyleń.

Na bazie sporządzonej analizy główny (starszy) księgowy opracowuje wniosek dla kierownictwa przedsiębiorstwa odnośnie wydania zarządzeń likwidujących występujące niedociągnięcia i przekroczenia, względnie służące do pogłębienia osiągniętych wyników dodatnich. Sporządzoną analizę wraz z odpisami wniosków i związanych z tymi wnioskami zarządzeń przedsiębiorstwo przesyła w obowiązującym terminie do jednostki nadrzędnej w 2 egzemplarzach.

Jak widzimy, zagadnienie analizy ekonomiczno-finansowej podniesione do poziomu stawianych wymogów przed głównym (starszym) księgowym wiąże się ściśle z całością działalności przedsiębiorstwa i jego poszczególnymi działami pracy. Powstaje pytanie, czy w tych warunkach główny (starszy) księgowy może w terminie wyegzekwować potrzebne mu materiały z poszczególnych działów pracy, bezpośrednio nie podlegających pionowi głównego (starszego) księgowego?

W odpowiedzi na to pytanie należy przypomnieć, że Zarządzenie Nr 193 Prezesa Rady Ministrów z dnia 21 sierpnia 1952 r. w sprawie doprowadzenia księgowości w ujęciu ogólnym przedsiębiorstw do stanu bieżącego i usprawnienia sprawozdawczości bilansowej w punkcie 1. d, jako jedną z przyczyn niedociągnięć wymienia istnienie poglądów, że za nieterminową sprawozdawczość mogą być pozbawieni premii tylko pracownicy wydziałów finansowo-księgowych. Należy przystąpić do rozpracowania zagadnienia umożliwienia głównym (starszym) księgowym stawiania wniosków co do stosowania sankcji finansowych w odniesieniu do wszystkich służb w wypadku niewywiązania się przez nie z obowiązku dostarczania potrzebnych materiałów do



Fot. Nr 26. Ob. Karol Jezierski, z Warszawskich Zakładów Mięsnych, pracownik rozbieralni, osiąga 184,6% normy. (Do artykułu wstępnego).

analizy ekonomiczno-finansowej jako integralnej części całości sprawozdawczości bilansowej.

Aby wykonać prace nakreślone powyższymi wytycznymi, należy założyć, że w pionie głównego księgowego (starszego) powinna znaleźć się komórka analityczna, której zadaniem byłoby koordynowanie prac analizy ekonomicznej, uruchamianie kontroli z wykonywania zaleceń na podstawie opracowań analitycznych.

Jednostka nadrzędna po otrzymaniu omawianych analiz z podległych jej przedsiębiorstw sporządza zbiorczą analizę ekonomiczno-finansową, naświetlając poruszone w otrzymanych analizach zagadnienia pod kątem powiązania ich o sporządzony przez siebie bilans zbiorczy jak też całość sprawozdawczości bilansowej.

Przy trzyszczeblowej organizacji gdzie występują ekspozytury, ze szczebla ekspozytury zbiorcza analiza ekonomiczno-finansowa powinna być przesłana do CZ (centralnego zarządu) wraz z załączonymi analizami podległych ekspozyturze przedsiębiorstw (a więc ekspozytury mają otrzymywać z podległego przedsiębiorstwa analizę w 2 egzemplarzach).

Tak przedstawiona metoda sporządzania analizy ekonomiczno-finansowej w całej rozciągłości musiałaby być stosowana również i w jednostkach nadrzędnych (ekspozytura i CZ).

Z centralnego zarządu do resortu wpływa zbiorcza analiza ekonomiczno-finansowa, sporządzona przez CZ, wraz z załączonymi analizami zbiorczymi ekspozytur lub przedsiębiorstw podległych bezpośrednio CZ, które do CZ obowiązane są przysyłać swoją analizę w 2 egzemplarzach. Przesyłając resortowi zbiorczą analizę ekonomiczno-finansową, CZ w liście przewodnim powinna podawać jakie mianowicie przedsięwzięte środki zaradcze w kierunku usunięcia stwierdzonych w analizie niedociągnięć rzutujących na go-



Fot. Nr 25. Ob. Antoni Krasuski, z Warszawskich Zakładów Mięsnych, ubojowiec bydła, wykonuje 200% normy. (Do artykułu wstępnego).

spodarkę finansową, względnie jakie wytyczne w dalszej pracy podejmuje CZ dla jej usprawnienia i podniesienia celem uzyskania lepszych wyników finansowych.

Istotą i zadaniem analizy ekonomiczno-financej winno być ustalenie faktycznych odchyleń

Mgr. M. STĘPINSKI, P. JAWORSKI

Min. Przem. Mięs. i Mlecz. w Warszawie

Gospodarka odpadkami pochodzenia zwierzęcego

W Polsce przedwrześniowej nie zajmowano się zagadnieniem wykorzystania odpadków pochodzenia zwierzęcego i roślinnego w skali fabrycznej i ogólnokrajowej. Podejmowano próby produkcji żelatyn, uruchomiono wytwórnie albuminy, sortownie szczeciny eksportowej, w minimalnych ilościach produkowano pepton i pepsynę. Produkcja nie wychodziła poza ramy małego drobnego przetwórstwa warsztatowego, przez co dopuszczano do marnotrawstwa cennego surowca. Charakterystycznym był m. in. fakt importu wielu specyfików farmaceutycznych przy istnieniu wielkiej bazy surowcowej jaką stanowią gruczoły wewnętrznego wydzielania.

Zasadniczą zmianę na odcinku szerokiego wykorzystania odpadków pochodzenia zwierzęcego i roślinnego, przyniosła planowa gospodarka w okresie powojennym, rozbudowujące się nieustannie gałęzie przemysłów, poszukujące nowych surowców, badając możliwość zastąpienia surowców deficytowych surowcami łatwiej dostępnymi — a więc surowcami odpadkowymi. Powoduje to szybki wzrost bazy technicznej.

W roku 1945 przemysł dysponował zaledwie 2 zakładami utylizacyjnymi, 1 fabryką żelatyny, 1 przetwórnią szczeciny i włosia, i wytwórnią organo-preparatów i fermentów. Obecnie ilość zakładów utylizacyjnych wzrosła do ok. 40, aluminiarń do 6, ponadto przemysł uzyskał kilka fabryk mączek rybnych, przetwórnię rogowizny, 1 wytwórnę żelatyny, 2 suszarnie krwi, buduje wytwórnę fermentów, nowe zakłady utylizacyjne, montuje ekstrakcyjne skwarek, oleju pestkowego, cholesterolu, emulgatorów itp.

Wraz z rozwojem bazy przetwórczej wzrastała produkcja przemysłowa. W stosunku do roku 1949 wzrost procentowy produkcji podstawowych artykułów w poszczególnych latach przedstawia się następująco:

Lp.	Asortyment	Wykonanie w roku			Plan na rok 1953
		1950	1951	1952	
1	Mączki pastewne	300	570	600	700
2	Tłuszcze topione	300	360	140	170
3	Szczecina prepar.	100	160	120	120
4	Żelatyna	170	220	270	200
5	Albumina	91	150	180	280

U w a g a: Procent produkcji tłuszczów w 1952 i 1953 roku w stosunku do 1949 r. uzależniony jest zmianami gospodarki tłuszczowej. Na rok 1954 przemysł wkracza w ustabilizowaną sytuację na odcinku produkcji, wychodząc ponad poziom produkcji z roku 1953 z równomiernym wzrostem w poszczególnych rodzajach wytwarzanych asortymentów.

Wzrostowi ilościowemu produkcji towarzyszy podnosząca się konsekwentnie jakość wytwarzanych produktów.

w stosunku do wskaźników planu oraz ustalenie i zbadanie przyczyn jakie na poszczególnych odcinkach działalności gospodarczej przedsiębiorstwa zaważyły na wykonaniu zadań planowych, przewidzianych tak w NPG jak też i w planach oddolnych.

Wskazują na powyższy fakt przykłady zaczerpnięte w odniesieniu do niektórych asortymentów: mączki pastewne — wydano walkę o obniżenie procentu zawartości w mączkach tłuszczu i wody; albumina — uzyskano pozytywne rezultaty na odcinku wzrostu wskaźnika wydajności, rozpuszczalności, i lepkości; żelatyna — produkuje się w coraz większym stopniu żelatynę zdatną do produkcji konserwowej, ulega stałemu zmniejszaniu procent tak zwanej żelatyny technicznej.

Powyższe zostało osiągnięte przede wszystkim dzięki znormalizowaniu wymogów jakościowych surowców i gotowych produktów oraz ustaleniu procesów technologicznych.

Plan 6-letni wytyczył przemysłowi szereg ważnych zadań w zakresie wykorzystania surowców, jakości produkcji i rozwoju techniki. Część zadań wchodzących w zakres tej problematyki została już zrealizowana, pozostają dalsze do rozpracowania i włączenia w procesy przetwórcze.

Zagadnienie planowego wykorzystania surowców odpadkowych, posiada — jeśli mowa o odpadkach poubojowych — trojaki aspekt:

- 1) zbiórka wszystkich asortymentów odpadków poubojowych,
- 2) zbiórka całej masy surowca w danym asortymencie,
- 3) najwłaściwsze wykorzystanie odpadków dla przetwórstwa fabrycznego.

Planowe wykorzystanie całej masy ubocznych artykułów uboju, limitowane było w latach ubiegłych ograniczoną zdolnością przetwórczą zakładów produkcyjnych np. niemożnością przerobu krwi na albuminę i mączki pastewne, rogowizny na wyroby galanteryjne itp. Dalszym czynnikiem kształtującym wysokość zbiórki jest zapotrzebowanie odbiorców. Moment ten szczególnie charakterystycznym jest na odcinku gruczołów wewnętrznego wydzielania. Zbiórka gruczołów — cennego surowca do produkcji specyfików farmaceutycznych — układa się ilościowo i asortymentowo w zależności od zapotrzebowania rynku krajowego bądź eksportu. Np. wobec braku zainteresowania się odbiorców, nie zbiera się szeregu gruczołów jak: żółte ciałka, tarczycza, nadnercza, śluzówka i inne. Pozostałe gruczoły np. żółć zbierane są tylko w granicach zgłoszonego zapotrzebowania. Nie wykorzystuje się wszystkich rodzajów jelit. Np. nie zbierane są jelita środkowe baranie mimo istnienia możliwości zastąpienia tymi jelitami — jelit cienkich baranich i częściowo zwolnienia tychże do produkcji catgut. Przemysł mięsny szczególnie o charakterze warsztatowym (spółdzielczość) może wykorzystywać jako osłonki do wędlin przelyki zwierząt drobnych cieląt, kóz owiec baranów itp. Powyższe odnosi się również do jelit końskich (oprócz cienkich), które po próbach mogłyby być ewentualnie zastosowane jako osłonki do wędlin końskich. Sprawą godną zainteresowania jest podjęcie zbiór-

ki sierści bydłej i cielęcej jako surowców nadających się do zastosowania w przemyśle budowlanym do produkcji płyt izolacyjnych. Do tego samego celu można użyć mierzwy i nawóz znajdujący się w wielkich ilościach na każdej rzeźni.

Istotną sprawą jest jak najekonomiczniejsze wykorzystanie surowca odpadkowego tzn. przetwórstwo na bardziej wartościowe produkty. Przy obróbce jelit pozostaje jako odpad tzw. futrówka lub serosa. Obecnie futrówka jest przerabiana w zakładach utylizacyjnych. Istnieją możliwości użycia futrówki do produkcji mocnych i trwałych lin oraz sznurów technicznych. Opanowanie technologii przetwórstwa rogowizny stworzyłoby podstawę produkcji mączki galanterijnej białej, gładkiej, jako asortymentu bardziej szlachetnego i poszukiwanego od zwykłej ciemnej mączki rogowej. Przez staranniejszą obróbkę tusz i części zwierzęcych zrationalizowanoby zbiórkę tłuszczów technicznych odpadkowych i zwiększono pulę tłuszczów jadalnych. Niezbierane jelita w miejsce przeróbki w zakładach utylizacyjnych, wzbogaciłyby asortyment osłonek naturalnych, i zwolniłyby część jelit zasadniczych np. na potrzeby eksportowe.

Sprawą zasadniczą związaną z surowcem odpadkowym jest jakość tego surowca. Na tym odcinku istnieją niedociągnięcia, których likwidacja jest jednym z podstawowych warunków podniesienia jakości produkcji gotowych wyrobów. Zadaniem przemysłu mięsnego jest nieustanna kontrola aby dostarczany do zakładów przetwórczych surowiec, bezwzględnie odpowiadał wymogom obowiązujących norm przedmiotowych. Szczególna uwaga winna być zwrócona na prawidłową jakość krwi do produkcji albuminy i mączek z krwi (dobre odfibrynowanie, właściwa konserwacja), na jakość surowca tłuszczowego (bez obcych zanieczyszczeń i nadmiernej zawartości soli) na jakość szczeciny (sucha, niezaparzona, wolna od zanieczyszczeń mechanicznych), na jakość skórek do produkcji żelatyn (konserwowane nieskażoną solą, zdatne do konsumpcji), na jakość odpadów rybnych, które powinny w danym transporcie odpowiadać klasom jakościowym przewidzianym normą na ten surowiec itd. Ścisłe współdziałanie na tym odcinku zakładów przetwórczych z zakładami mięsnymi jest niezbędnym warunkiem wyeliminowania usterek jakościowych. Konieczna jest dokładna znajomość norm przedmiotowych przez personel zakładów mięsnych zatrudniony przy zbiórce, wstępnej obróbce, konserwacji i magazynowaniu odpadów poubojowych, jak również ścisły nadzór służby kontroli technicznej nad przestrzeganiem norm. Istotne znaczenie miałyby również odpowiednio przeprowadzona akcja wśród personelu zakładów mięsnych, zadaniem i celem której winno być ugruntowanie świadomości, że „odpady” są w istocie równoważnościowym i pełnowartościowym surowcem, stanowiącym podstawę istnienia i działania wielkiego, stale rozwijającego się przemysłu.

W zakresie technologii przetwórstwa uwaga przemysłu powinna koncentrować się na jak najwyższym gospodarowaniu surowcem, czyli na osiągnięciu obok wysokiej jakości, najwyższej wydajności gotowych produktów, jako jednego z warunków postulującego wykonanie i przekroczenie planów produkcyjnych i planów akumulacji przez złożenie do skarbu państwa określonych sum pieniężnych.

Postulat ten odnosi się przede wszystkim do wydajności albuminy, żelatyny, mączek pastewnych, tłuszczów technicznych, szczeciny preparowanej. Badania przemysłu nad uzyskaniem prawidłowej wydajności gotowych produktów powinny skupiać się na tych surowcach, z których wydajność produktów może zbliżyć się do zawartości suchej masy w surowcu. Dotyczy to więc surowców płynnych

jak np. krwi oraz zawierających duży procent wody np. odpadów rybnych i surowców utylizacyjnych (padliny, konfiskat i odpadków rzeźnianych). Prace badawcze powinny również objąć te rodzaje surowców, przetwórstwo których powoduje znaczny procent ubytków produkcyjnych, dochodzących w niektórych wypadkach jak np. przy szczecinie preparowanej do połowy ilości surowca wziętego do produkcji.

Całkowite opanowanie procesów technologicznych powinno przynieść w efekcie dalsze podniesienie jakości gotowych wyrobów i likwidację dotąd istniejących usterek: usunięcie mank produkcyjnych albuminy, i osiągnięcie wysokiej rozpuszczalności i lepkości tego produktu, prawidłowego przygotowywania surowców utylizacyjnych przed załadunkiem do destruktora (mycie, kawałkowanie) i uzyskanie prawidłowej wydajności mączek i tłuszczów utylizacyjnych, zlikwidowanie gatunku „O” w produkcji żelatyny i warunków stwarzających niebezpieczeństwo zakażeń bakteryjnych, produkcja mączek z krwi o normatywnej zawartości wilgoci, tłuszczów przemysłowych pozbawionych związków chlorowych i nadmiernej zawartości białka itd.

Bazę techniczną przemysłu poza indywidualnymi wypadkami, stanowią przeważnie niewielkie zakłady przetwórcze, rozrzucone po terenie całego kraju jak: albuminiarnie, zakłady utylizacyjne, topialnie tłuszczu, suszarnie krwi itp. Na ogół techniczne wyposażenie tych zakładów nie stoi na wymaganym w przemyśle poziomie i odczuwają one szereg braków. Jest to naturalnym następstwem faktu, że pewna część zakładów przetwórczych zbudowana została jeszcze w okresie przedwojennym, względnie odbudowano je po wywołaniu kraju, niekiedy własnymi siłami i środkami przemysłu odpadkowego. Dlatego też należy podkreślić wielki wkład tego przemysłu w dzieło zorganizowania i uruchomienia bazy przetwórczej, która już dziś reprezentuje znaczną zdolność produkcyjną.

Jednakże stały rozwój przetwórstwa odpadków, nakłada na przemysł obowiązek poczynienia dalszych wysiłków nad zwiększeniem zdolności przetwórczej zakładów i jak najszybszego doprowadzenia ich do właściwego stanu sprawności technicznej: zastąpienie otwartych kotłów w topialniach tłuszczu autoklawami pracującymi pod ciśnieniem i podniesienie tym sposobem wydajności tłuszczów topionych, pełne zautomatyzowanie dużych niejednokrotnie zakładów jak wytwórni żelatyny przez wyeliminowanie pracy rąk, zautomatyzowanie transportu wewnątrz-zakładowego, co przyspieszy procesy technologiczne oraz podniesie stan sanitarny produkcji, zautomatyzowanie załadunku surowców do destruktorów np. w fabrykach mączek rybnych, przez co osiągnie się większą zdolność przepustową tych zakładów, wprowadzenie rozdrabniaczy surowca na zakłady utylizacyjne oraz urządzeń do płukania surowca uwolnionym personelu od uciążliwych i pracochłonnych czynności przygotowania surowca do przerobu, usprawnienie załadunku i wyładunku beczek z krwią, tłuszczami, odpadami itp., co zapobiegnie ich niszczeniu i psuciu itd.

Dużą pomoc w tym kierunku może stanowić forsowanie rozwoju małej mechanizacji, ruchu racjonalizatorskiego i nowatorskiego. Każdy realny pomysł robotników, techników, inżynierów powinien być bezzwłocznie wprowadzany na zakłady i rozpowszechniany. Należy uaktywnić szeroką wymianę doświadczeń na odcinku wprowadzenia udoskonaleń technicznych w produkcji.

Duże osiągnięcia przemysłu pozwalają przypuszczać, że dalsze zadania zostaną pomyślnie i szybko rozwiązane i włączone w procesy przetwórcze.

Z. Prof. Dr WINCENY PEZACKI

Kat. Techn. Mięsa WSR w Poznaniu

Inż. WŁADYSŁAW TOMANCZYK

Rej. Lab. Kontr. CZPMs w Łodzi

Zmiany rozkładowe słoniny Wpływ techniki solenia*)

Ekonomicznie najbardziej uzasadnioną i technicznie najłatwiejszą metodą utrwalania słoniny jest i pozostanie solenie. Słonina, podobnie jak mięso i szereg innych artykułów rzeźnych, soli się od dawna na sucho lub na mokro (zalewowo). Współcześnie stosuje się prawie wyłącznie suche solenie słoniny czego najlepszym przykładem mogą być odnośne przepisy CZPMs. Za uzasadnieniem takiego stanu rzeczy przemawia szereg udogodnień technicznych, jak np. zbędność basenów, mniejszy nakład środków materiałowych itp. Nie ulega jednak wątpliwości, że przesłanki tego rodzaju nie mogą ograniczać zastosowania mokrego solenia, o ile osiągnięta trwałość słoniny byłaby istotnie większa niż przy soleniu suchym.

Szereg wynurzeń fachowców, szczególnie niemieckich, zdaje się wskazywać na to, że mokre solenie słoniny daje w pewnych wypadkach lepsze wyniki. I tak np. Koch (4), a za nim słowo w słowo Benthlin (1) piszą: „O ile przewidziano dla słoniny dłuższe składowanie, należy ją dla ochrony przed jęlczeniem ściśle upakować i zalać 24° solanką. Utrwalona w ten sposób słonina nie rozkłada się całe lata. Niektórzy fachowcy wolą słoninę zalać 20 — 22° solanką i wyjmować ją z niej w miarę potrzeby. Ponieważ słonina (taka) nie przesoli...” Lebbin (6), a także Gruettner (3) podkreślają celowość mokrego solenia słoniny szczególnie w lecie.

W świetle przytoczonego na wstępie wniosku koncepcyjnego hipotezy roboczej, zadaniem niniejszej pracy było porównanie zmian rozkładowych słoniny solonej na mokro i na sucho.

Badania własne

1. **Materiał doświadczalny.** Do badania wzięto trzy serie połci słoniny grubości 5—6 cm, pochodzącej od trzody chlewnej ubitej w okresie lata i późnej jesieni.

2. **Organizacja doświadczenia.** Do zakonserwowania przystąpiono 2 — 3 dnia po uboju. Każdą połeć podzielono na 5 partii. Dwie z nich (Nr 1 i 2) zanurzono do nasyconej solanki (25,6°Be), dwie następne (Nr 3 i 4) zasolono na sucho dając soli około 10% w stosunku do ciężaru danej partii. Piątą partię pozostawiono jako kontrolną.

Przygotowaną w ten sposób słoninę umieszczono w chłodziarce ($t = 4 - 6^{\circ}\text{C}$) na okres 13 dni. Czas 2 tygodni przyjmuje się za przeciętny okres potrzebny na przesolenie słoniny. Po upływie tego czasu materiał doświadczalny przeniesiono do termostatu o temp. około 30°C , zmieniając częściowo technikę konserwacji wg schematu podanego w tablicy Nr 1.

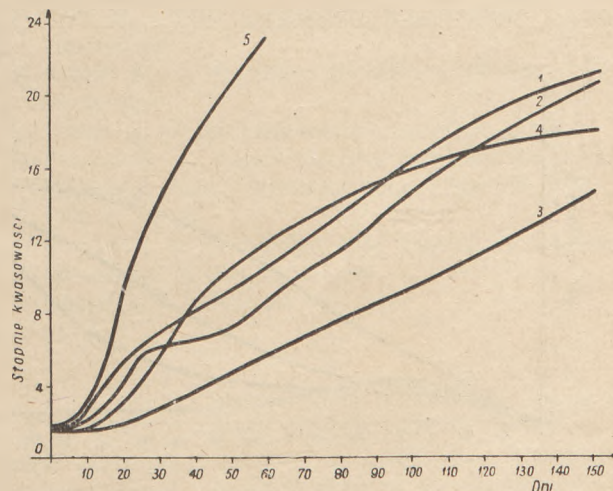
Tablica Nr 1

Nr próby	Konserwacja w okresie	
	Pierwszym	Drugim
1	mokra	mokra
2	mokra	sucha
3	sucha	sucha
4	sucha	mokra
5	bez konserwacji	bez konserwacji

3. **Kontrola przebiegu zmian.** Przed zakonserwowaniem, a później co pewien określony, w miarę czasu trwania doświadczenia dłuższy okres, każdą z w/w pięciu partii badano na kwasowość i kwasotę aktualną, zawartość aldehydu epihidrynowego, nadtlenków oraz soli, a ponadto oceniano organoleptycznie. Kwasowość oznaczano posługując się ustaloną przez nas poprzednio metodyką (7), aldehyd epihidrynowy — metodą podaną przez Krauzego (5), nadtlenki wg Drozdowa (2), a sól kuchenną — ogólnie znaną metodą Mohra. Z uwagi na zmieniającą się zawartość wody procentowy poziom soli w słoninie przeliczono w stosunku do jej suchej masy. Kwasowość aktualną — z braku innych możliwości technicznych — próbowano oznaczyć na wodnym wyciągu ($1:4, t = 30^{\circ}, z 1 = 30$ minut) przy pomocy papierków przepojonych purpurą bromkrezolową. Pomiaru wszystkich parametrów prowadzono również poza okres przydatności spożywczej słoniny. Przytoczone dalej dane cyfrowe przedstawiają średnie arytmetyczne wszystkich trzech serii doświadczeń.

4. **W y n i k i.** Wyniki przeprowadzonych analiz wykazały, że rozkład słoniny utrwalonej wg podanego schematu przebiega w zakresie zmian uchwyconych ustalonymi kryteriami po zupełnie różnych torach. W szczegółach różnice te kształtują się następująco:

K w a s o w o ś ć. Rezultaty analiz zebrane w tablicy Nr 2 i wykresie Nr 1 wykazują na największe nasilenie procesów hydrolitycznych w słoninie niesolonej, a na najmniejsze w słoninie solonej na sucho. Słonina solona na mokro zajmuje miejsce pośrednie. Zmiana metody utrwa-



nia nie wywiera większego wpływu na te procesy, kształtując je na wzór przebiegających w słoninie solonej na mokro. Jest rzeczą oczywistą, że wszystkie te fakty znajdują swoje uzasadnienie przede wszystkim w zwiększonej, względnie zachowanej ilości endo- lub egzogenicznej wody zgodnie z określonym przez prawo działania mas położeniem stanu równowagi.

*) Wykonano w b. Zakładzie Technologii Mięsa Politechniki Łódzkiej.

Tablica Nr 2
Zmiany kwasowości (w stopniach)

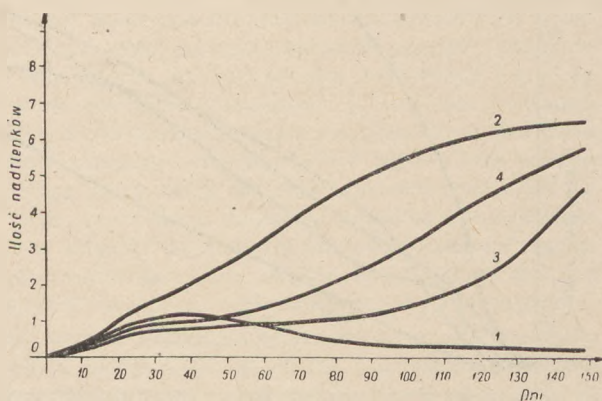
Czas skład. dni	1	2	3	4	5
0	1,12	1,12	1,12	1,12	1,12
4	1,37	1,65	1,44	1,20	1,90
11	2,67	1,92	1,46	1,41	2,99
24	6,17	6,04	2,10	3,68	13,14
45	8,76	6,74	4,36	9,73	18,00
109	17,84	16,38	10,60	16,72	53,74
152	21,46	20,77	14,74	18,10	52,12

N a d t l e n k i. Uzewnętrznienie się efektów działania lipooksydazy jest również funkcją techniki solenia jak to widać z tablicy Nr 3 i wykresu Nr 2. Po przejściowym, nieznacznym podniesieniu obserwuje się brak dalszego wzrostu zawartości nadtlenu w słoninie magazynowanej na mokro. Zjawisko to stoi niewątpliwie w związku z wyczerpaniem tlenu zawartego w solance, tj. z obniżką utlenialności wody. Zmiana metody utrwalania (słonina Nr 2 i 4) powoduje wydajne nasilenie procesów oksydacyjnych. Nasilone procesy utleniania tłuszczu obserwuje się także w słoninie solonej na sucho. Ich intensywność jest przeciętnie 4 razy większa niż w słoninie solonej na mokro.

Tablica Nr 3

Zmiany ilości nadtlenu (ml 0,01n $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$ na 1 g tłuszczu)

Czas skład. dni	1	2	3	4	5
0	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,03	0,03	0,04	0,03	0,01
24	0,51	1,10	0,50	0,71	0,49
45	0,84	2,13	0,69	0,92	0,41
109	0,30	5,96	1,63	3,56	0,54
152	0,30	6,69	4,67	5,67	0,61



A l d e h y d e p i h i d r y n o w y. Przebieg reakcji Kreissa (tablica Nr 4) potwierdza charakterystykę zmian oksydacyjnych podaną na przykładzie zawartości nadtlenu. Nagromadzenie się krytycznych ilości aldehydu epihydrynowego przebiega jednak wolniej niż nadtlenu.

K w a s o t a a k t u a l n a. Zachowanie się kwasoty aktualnej wyciągów wodnych słoniny nie pozwoliło na formułowanie pewniejszych wniosków. Stężenie jonów wodorowych nie uległo w żadnym z badanych przypadków większym odchyleniom. Zjawisko to mogło być spowodowane

wane nieodpowiednią techniką badania jak i wzajemnym oddziaływaniem na siebie produktów rozpadu białka oraz tłuszczu.

Tablica Nr 4
Przebieg reakcji Kreissa

Czas skład. dni	1	2	3	4	5
0	—	—	—	—	—
4	—	—	—	—	—
11	—	—	—	—	—
24	—	—	—	—	—
45	—	±	—	—	—
109	—	±	±	±	—
152	—	+	±	±	±

— ujemna
+ dodatnia
± wątpliwa

Z a w a r t o ś ć c h l o r k u s o d u. Jak w wypadku peklowania mięsa, tak i tym razem solanka przyspiesza oraz zwiększa zakres procesów dyfuzji. Na skutek tego słonina solona na mokro jest szybciej i bardziej przesolona. Przeciętny stopień przesolenia słoniny solonej na mokro jest prawie trzykrotnie większy niż solonej na sucho. Zmiana metody utrwalania powoduje wyrównanie zawartości soli.

Zawartość chlorku sodu w słoninie zmienia się poza tym w miarę upływu czasu trwania konserwacji i to niezależnie od techniki solenia. We wszystkich wypadkach po osiągnięciu szczytowego poziomu następuje spadek zawartości chlorku sodu. Pozwala to wyróżnić trzy kolejne okresy przesolenia słoniny: I okres wzrostu, II okres zachowania równowagi oraz III okres obniżki zawartości chlorku sodu. Zmiana zawartości tego najpopularniejszego konserwanta chemicznego w słoninie jest zatem zjawiskiem identycznym z obserwowanym w czasie peklowania mięsa i analogicznie może też być ewentualnie tłumaczona. Jak wynika z danych tablicy Nr 5 i wykresu Nr 3, istnieją tylko różnice w okresie osiągnięcia szczytowego poziomu przesolenia.

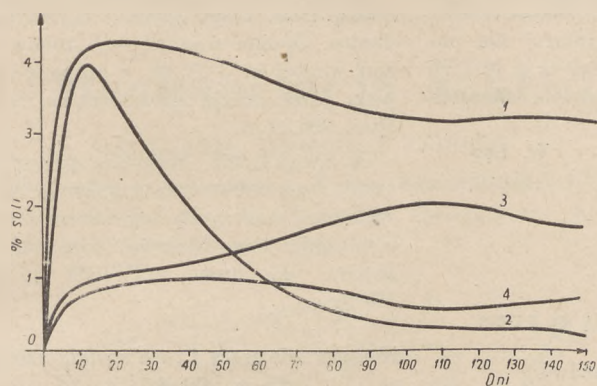
Tablica Nr 5

Zmiana stopnia przesolenia (w % suchej masy słoniny)

Czas skład. dni	1	2	3	4
0	0,06	0,06	0,06	0,06
4	2,07	2,01	0,59	0,60
11	4,20	4,05	0,87	0,78
24	3,68	3,26	1,07	0,99
45	4,20	—	1,21	1,03
109	3,18	0,63	2,04	0,62
152	3,40	0,70	1,72	0,80

W słoninie solonej na mokro po szybkim osiągnięciu szczytowego poziomu zawartość soli opada wolno, natomiast po zamianie na suche solenie — bardzo szybko. W odróżnieniu od tego wzrost i spadek zawartości soli w słoninie solonej na sucho cechuje powolne tempo zmian. W okresie przydatności spożywczej tej słoniny obserwuje się w wyniku tego stały wzrost przesolenia.

Z m i a n y o r g a n o l e p t y c z n e. Słonina solona na mokro zachowała przez cały okres białą lub zlekką różową barwę przechodzącą w partii środkowej w odcień brunatny. Mimo daleko posuniętego rozkładu



hydrolitycznego smak jej nie ulegał dość długo zmianie, a zapach był zbliżony do charakterystycznego zapachu świeżej słoŃniny solonej. SłoŃnina ta uległa znacznemu napęczeniu. Jej warstwa zewnętrzna (podskórna) zgrubiała w dwójnasób, co jest zrozumiałe ze względu na znaczne nagromadzenie włókien tkanki łącznej podskórnej. Tak znaczne napęczenie w warunkach doświadczalnych stanowi rezultat braku przeciwnienia, które stosuje się normalnie w warunkach technicznych. W odróżnieniu od tego słoŃnina solona na sucho wcześniej wykazywała pogłębiającą się do wnętrza żółtą barwę, spowodowaną obecnością zasadowych produktów rozkładu białka (8), a także inne opisane już (7) organoleptyczne objawy jęłczenia.

Przez cały okres doświadczenia słoŃnina solona na mokro zachowała swoją jędrną konsystencję i była trudno topliwa, natomiast słoŃnina solona na sucho skruszała wkrótce bardzo znacznie i w miarę wzrostu kruchości tej słoŃniny wzrastała jej topliwość. Już takie pobieżne porównanie wskazuje na to, że również charakter zmian zachodzących w substancji białkowej słoŃniny jest wykładnikiem zastosowanej metody utrwalania.

Wnioski

1) W zespole zmian rozkładowych słoŃniny solonej na mokro przeważają zmiany hydrolityczne, słoŃniny solonej na sucho — oksydacyjne.

2) SłoŃnina solona na mokro jest mniej trwała, niż słoŃnina solona na sucho.

3) Z uwagi na fizjologiczne oddziaływanie produktów rozkładu słoŃniny solonej na mokro (wyższe kwasy tłuszczowe) ocena organoleptyczna jej przydatności użytkowej może dać wskazówki całkowicie odmienne. Przypuszczalnie tym to właśnie faktem należy tłumaczyć niektóre przy-

toczono na wstępie dane z literatury o lepszej trwałości słoŃniny solonej na mokro.

4) Szczególnie nietrwała wydaje się być słoŃnina, odnośnie której w trakcie utrwalania zmieniono technikę zabiegu.

5) Wartości liczbowe sprawdzianów zmian rozkładowych słoŃniny w poszczególnych seriach doświadczalnych wykazują znaczne oscylacje. Świadczy to o różnej aktywności aparatu enzymatycznego. Walkę o wysoką trwałość słoŃniny należy wobec tego rozpocząć od przyżyciowego oddziaływania.

6) Stopień przesolenia słoŃniny jest funkcją czasu i rodzaju zastosowanej techniki konserwacji. Zawartość soli w słoŃninie solonej na mokro jest kilkakrotnie (2 — 3) większa niż w słoŃninie na sucho. Po osiągnięciu maksymalnego poziomu ilość soli w słoŃninie maleje niezależnie od techniki solenia.

7) Z uwagi na szybkość przenikania soli w słoŃninie konserwowanej na mokro zabieg ten mógłby być zastosowany ewentualnie w tych wszystkich wypadkach, gdzie technika wychładzania półtuszy wieprzowych nie odpowiada współczesnym wymaganiom (brak chłodni). Takie byłoby nowe zrozumienie niektórych starszych wskazań technicznych.

8) W uzupełnieniu do wysuniętych poprzednio (7) wniosków stwierdzić trzeba, że kwasowość może być uważana za dostatecznie pewne obiektywne kryteria rozkładu nie tylko słoŃniny niesolonej, ale również solonej na mokro, a co najwyżej za orientacyjne słoŃniny solonej na sucho.

9) O rozkładzie słoŃniny solonej na sucho należy wnioskować na podstawie takich kryteriów zmian oksydacyjnych, jak np. ilość nadtlenków, względnie aldehydu epihydrynowego.

Literatura

- 1) Benthlin F. — Der Fleischermeister.
- 2) Drozdow N. S. — Prakticzeskoje rukowodstwo po biochimij mjasu.
- 3) Gruettner F. — Taschenbuch der Fleischwarenherstellung.
- 4) Koch H. — Die Farbrückation feiner Fleisch — und Wurstarten.
- 5) Krauze St. — Materiały do polskiego kodeksu żywnościowego.
- 6) Lebbin G. — Die Fleischwaren — Industrie.
- 7) Pezacki W. — Kwasowość jako kryterium zmian rozkładowych słoŃniny, *Przemysł Rolny i Spożywczy* Nr 2, 1952 r., str. 61.
- 8) Rutkowski A. — SłoŃnina i jej rozkład, *Gospodarka Mięśna*, Nr 5, 1951 r., str. 294.
- 9) Szmiedgal E. — Chemia tłuszczów.

ODSZCZECINIARKA SZCZYPCOWA

Dotychczasowe ręczne odszczecinianie skór dziczych było pracą bardzo ciężką, mało wydajną i nieekonomiczną. Osiągana przez jednego pracownika średnia wydajność wynosiła 1,80 kg szczeciny w ciągu dnia, przy czym gatunek jej był średnim. Szczeciny krótszej (długość 4 — 5 cm) usuwać się nie dawało.

Skonstruowany przez nas specjalny przyrząd do odszczeciniwania w znacznym stopniu usprawnił tę pracę. Są to

szczypce żelazne suwakowe, składające się ze szczęki stalej tworzącej całość z trzonem o przekroju prostokątnym, po którym posuwa się szczeka ruchoma. Szczeka przesuwana jest zaciskiem dłoni, przy pomocy dźwigni i dyszelki. Po zwolnieniu dźwigni szczeka ta cofa się automatycznie pod działaniem sprężyny. Przy zamknięciu szczęk pod naciskiem dłoni szczecina zostaje mocno uchwycona wzajemnie na siebie zachodzącymi karami wyżło-

bionymi na obu szczękach, co powoduje równe ułożenie szczeciny po wyrwaniu i ułatwia jej oczyszczenie. Odszczeciniarkę szczypcową wyrabia się w odpowiednich wielkościach stosownie do rąk pracownika, długości palców, dłoni, uchwytu itp.

Przyrząd ten zwiększył wydajność otrzymywanej szczeciny do 5 kg na jednego robotnika w ciągu dnia oraz pozwolił odszczeciniać skórę dokładnie, gdyż obecnie wyrwa się również szczecinę długości 4 — 5 cm, dawniej pozostawianą przy skórze. Osiągnięto

wyższą jakość szczeciny, zmniejszono wysiłek pracowników oraz podwyższono uzyskanie szczeciny klasy II o 102% w porównaniu z rokiem 1951, gdy pracowano starą metodą.

W ciągu rocznego stosowania odszczecinarki, po odszczecinieniu 3.342

szt. skór dziczych osiągnięto 87.757,64 zł oszczędności.

Pracownicy odszczecinarki nie porzastają na tym, ale myślą o jeszcze lepszym, zmechanizowanym sposobie odszczeciniania skór.

W. Łęg
Toruń

FELIKS MIOSGA

Zakłady Mięsne Tarn. Góry

ZAKŁADY MIĘSNE W TARNOWSKICH GÓRACH WALCZĄ O PLAN

Mimo dużych trudności wynikających przede wszystkim z braku odpowiedniego pomieszczenia, załoga Zakładów Mięsnych w Tarnowskich Górach osiąga duże sukcesy produkcyjne.

Wykonanie planu produkcji w roku bieżącym przedstawia się następująco: m-c styczeń 116,1%, luty 116,1%, marzec 124,1%, kwiecień 137,8%.

- 1) Grupa ubojowa Lubliniec
- 2) Grupa ubojowa Tarnowskie Góry
- 3) Grupa bekonowa Tarnowskie Góry
- 4) Grupa rozbioru mięsa Tarnowskie Góry
- 5) Grupa produkcji wędlin Tarnowskie Góry

uzyskując 138,4% normy;
uzyskując 128,1% normy;
uzyskując 123,7% normy;
uzyskując 113,2% normy;
uzyskując 107,0% normy,

We współzawodnictwie o tytuł najlepszego w zawodzie na czołowe miejsce wysunęli się:

przy skórowaniu bydła — Ob. Pausz Rudolf uzyskując 3811 pkt., przy skórowaniu cieląt — Ob. Ruda Otton — 3803 pkt., przy skórowaniu koni — Ob. Nowicki Władysław — 2908 pkt., przy skórowaniu świń — Ob. Górecki Stanisław — 6472 pkt. oraz przy szarfovaniu skór wieprzowych — Ob. Nowak Antoni — 8339 pkt.

W związku ze współzawodnictwem długookresowym oraz apelem rzuconym przez pracowników naszych zakładów w sprawie podniesienia wydajności poubojowej, zbiórki krwi, przysadek mózgowych oraz obniżenia uszkodzeń skór, pracownicy nasi w okresie od dnia 20.III.1953 roku uzyskali już efekty wartości 57.035,00 zł, na ogólną sumę zobowiązań 1.214.628,— zł.

Do efektów powyższych przyczyniło się zwiększenie wydajności poubojowej

świń, cieląt, zwiększenie wydajności krwi wołowej, cielęcej, końskiej oraz obniżenie technicznych uszkodzeń skór.

Nagrody za współzawodnictwo:

W I kwartale 1953 roku wynagrodzono 72 pracowników. Fundusz Zakładowy w związku z osiągniętym planem akumulacji oraz ponadplanową oszczędnością w roku sprawozdawczym 1952 r. wynosi 71.000 zł.

Rozbicie Funduszu Zakładowego

50% na akcję kulturalno-oświatową	35.500,— zł
30% na współzawodnictwo pracy	21.300,— zł
20% do dyspozycji Dyrektora	14.200,— zł
	71.000,— zł.

W miesiącu kwietniu we współzawodnictwie pracy o tytuł najlepszego w zawodzie wysunęli się na czołowe miejsca: Ob. Ob. Krzemiński Franciszek, Nowicki Władysław, Górecki Stanisław.

W miesiącu tym podjęto ogółem 12 zobowiązań zespołowych i 1 indywidualne. Ogólna wartość tych zobowiązań wynosi zł 3.435,21, z czego przypada na produkcję 2.534,95 zł, na transport 900,26 zł.

Do zwiększenia produkcji, przyspieszenia remontów oraz uzyskania oszczędności przyczyniły się znacznie zobowiązania 1-szo Majowe, które zrealizowano do dnia 30.IV.1953 r. w 108%.

Normowanie pracy i ruch wynalazczości w zakładzie

Srednie wykonanie normy pododdziałów produkcyjnych Z. Ms. w przeciągu czterech miesięcy br. wynosi 120,2%, zaś jednostki Lubliniec 138,5%.

Zarobki pracownicze oparte są o szeregowanie w myśl umowy zbiorowej, a zarazem uzależnione od wysokości wykonanej normy pracy. Plan limitu zarobkowego na 1 robotnika grupy przemysłowej wynosi 362 zł, a wypłata przekracza limity funduszu planowanego dochodząc do 1.000 zł. Z uwagi na wysokie wykonanie planów operatywnych podnosi się zarazem fundusz zarobkowy.

W roku 1952 plan ruchu wynalazczości wykonano w 200%, a uzyskane z tego tytułu oszczędności w stosunku rocznym wyniosły 54.000 zł.

Za I kwartał 1953 r. plan ruchu wynalazczości został wykonany w 100%.

W zakładzie istnieje Klub Techniki i Racjonalizacji oraz Koło NOT, które współpracuje ściśle z Komórką i Komisją Wynalazczości oraz udziela racjonalizatorom indywidualnej pomocy technicznej.

Najważniejszym zadaniem naszej załogi — to dalsze szerokie stosowanie współzawodnictwa, rozwój ruchu wynalazczego, świadoma postawa załogi walczącej nieugięcie o wykonawstwo planów i podniesienie jakości produkcji.

ERRATA

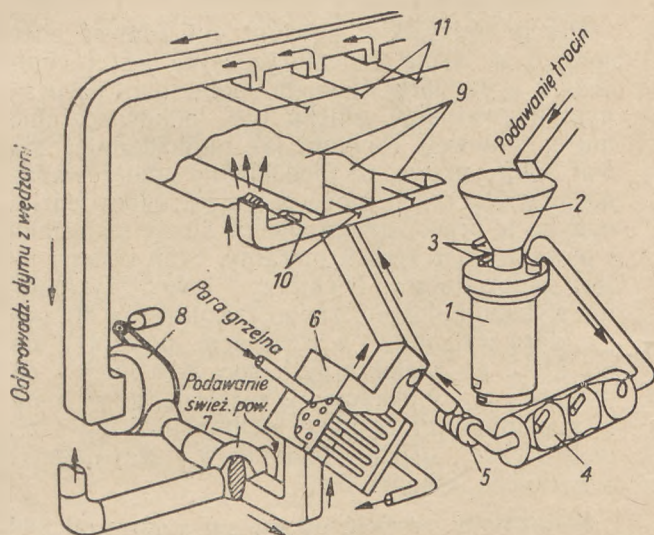
W Nr. 10 br., na str. 298, w artykule p. t. „Masarnie ZSS współzawodniczą w walce o jakość“, zamiast ZSS winno być C R S.

Z doświadczeń nauki i praktyki ZSRR

Mechanizacja zakładów mięsnych w ZSRR*)

WĘDZARNIA SYSTEMU S. DORINA

Wędzarnia systemu inż. S. Dorina likwiduje wszystkie dotychczasowe niedogodności wędzarni starego typu i nie wymaga większej ich przeróbki.



Schemat urządzenia wędzarni wg systemu S. Dorina 1 — dy-mogenerator, 2 — wysyp trocinowy, 3 — przesłony do regulacji wysypu trocin do pieca, 4 — odpopielnik dymu, 5 — pompa, 6 — grzejnik, 7 — wentyl regulujący (wypust dymu na zewnątrz, wpust świeżego powietrza), 8 — wentylator elektryczny, 9 — komora wędzarnicza, 10 — zawory (przesłony) na przewodach doprowadzających, 11 — zawory (przesłony) na przewodach odprowadzających.

Automatyczny regulator wilgotności działa na zasadzie zmiany ciśnienia powietrza w zależności od stopnia jego wilgotności. Ruch słupka rtęci włącza i wyłącza kontakt elektromagnesu, w wyniku czego wentyl (7) kieruje obiegiem powietrza.

Olejujowy automatyczny regulator temperatury jest umieszczony w tym samym miejscu co i regulator wilgotności. Sworzeń (czujnik) tej termopary jest umieszczony w wędzarni. On to reguluje dostęp pary do grzejnika.

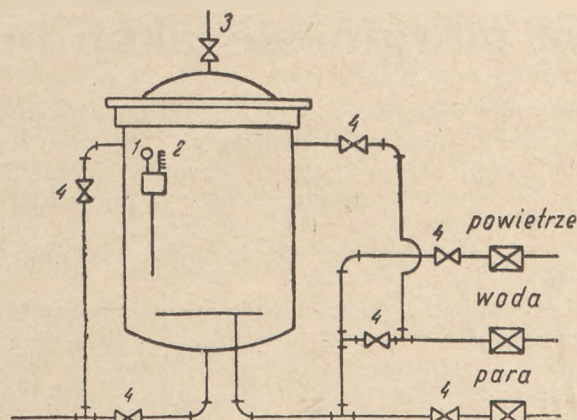
W wyniku zastosowania wędzarni Dorina uzyskuje się:

- 1) obniżkę kosztów własnych o 20—38%.
- 2) automatyczną regulację warunków wędzenia — temperatury w zakresie 18—120° i wilgotności w zakresie 56—90%,
- 3) podniesienie warunków zdrowotnych pracy — dym nie wydostaje się na halę produkcyjną, bo ma zamknięty obieg.

(Miasnaja Industrija, Nr 3, 1950 r., str. 30).

AUTOKŁAW DO STERYLIZACJI KONSERW Z PRZECIWCISNIENIEM

W puszcze w czasie sterylizacji jest ciśnienie o 0,66 atm wyższe niż w autoklawie. Przy 120°C panuje w autoklawie ciśnienie 2,0247 atm, a w puszcze 2,687 atm. Nadciśnienie to powoduje znane ogólnie braki produkcyjne. Nadciśnienie to likwiduje się przeciwcisnieniem wody lub powietrza. Użyta do tego celu woda lub powietrze musi wchodzić do autoklawu pod ciśnieniem 2,5 — 3 atm. Najlepsze rezultaty daje przeciwcisnienie wywołane wodą z poduszką powietrzną u góry autoklawu, co buforuje

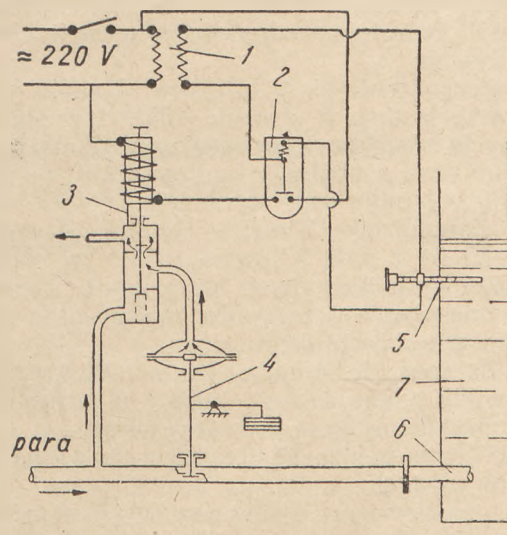


Schemat autoklawu do sterylizacji konserw z przeciwcisnieniem, 1 — manometr, 2 — termometr, 3 — kran kontrolny, 4 — zawory.

ostre zmiany wywołane przytływem i odpływem wody. Wody trzeba do autoklawu nalać 8 — 10 cm ponad górną krawędź puszek. Przy chłodzeniu wodę zimną wpuszcza się przez zawór górny. Daje to bardziej równomierne wychłodzenie.

(Miasnaja Industrija, Nr 2, 1950 r., str. 33).

REGULACJA TEMPERATURY PRZY PASTERYZOWANIU SZYNEK W PUSZKACH



Schemat automatycznego regulowania temperatury w autoklawie 1 — transformator obniżający napięcie, 2 — przełącznik, 3 — mechanizm uzupełniający o elektromagnetycznym działaniu, 4 — regulator ciśnienia, 5 — elektromagnetyczny kontaktowy termometr, 6 — parowód, 7 — pasteryzator.

Do regulacji służy elektromagnetyczny kontaktowy termometr ze skalą 0 — 100°. Wyregulowany na pożądaną temperaturę termometr umieszcza się w gilzie w pasteryzatorze. Przy podwyższeniu temperatury regulator działając poprzez wyłącznik (2) na uzupełniający mechanizm wyłącza dopływ pary, a przy opadnięciu temperatury poniżej normy na tej samej drodze włącza on dopływ pary.

(Miasnaja Industrija, Nr 4, 1952 r., str. 9).

*) Ciąg dalszy publikacji pod tym samym tytułem, za mieszczonyj w Nr. 10 „Gospodarki Mięsnej“.

Handel mięsem i przetworami mięsnymi

Mgr STANISŁAW BAGIŃSKI

CZ MHM w Warszawie

Na marginesie akcji inwentaryzacyjnych w MHM

W wielu wypadkach sklepy detaliczne Miejskiego Handlu Mięsem, największego dystrybutora detalicznego mięsa i jego przetworów, wykazują poważne straty z powodu ponoszenia mank towarowych (ubytków ponadnormatywnych) i co najważniejsze — nie widać aby te manka się zmniejszały.

Jak wiadomo, podstawą obliczania manka lub superaty jest czynność inwentaryzacyjna, która stanowi najważniejszą i najistotniejszą fazę w ostatecznym obliczaniu i uzyskaniu wyniku inwentaryzacji, tzn. manka lub superaty.

Z uwagi na okoliczność, że zbliża się okres rocznych inwentaryzacji w handlu uspołecznionym, celowe i słusze będzie poświęcić kilka uwag temu, tak poważnemu zagadnieniu, jakim jest akcja inwentaryzacyjna.

Wytyczne do przeprowadzania inwentaryzacji, ustalenia jej wyników oraz likwidacji rozliczeń z tytułu nieuzasadnionych braków, stanowią następujące akta normatywne, wydane przez Ministerstwo Handlu Wewnętrznego:

1) Zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego Nr 533 z dnia 27 maja 1952 r. o wprowadzeniu jednolitej instrukcji w sprawie systemu rozliczania osób materialnie odpowiedzialnych w handlu detalicznym;

2) Zarządzenie Nr 9 Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 9 stycznia 1951 r. w sprawie ogólnych zasad postępowania z ubytkami naturalnymi oraz z ubytkami nadzwyczajnymi pozostałymi w handlu uspołecznionym.

3) Zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego Nr 64 z dnia 3 lutego 1953 r. w sprawie tymczasowych jednolitych norm ubytku naturalnego mięsa oraz przetworów mięsnych w uspołecznionym obrocie detalicznym;

4) Zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego Nr 323 z dnia 29 maja 1953 r. w sprawie zasad i trybu postępowania przy likwidacji rozliczeń z tytułu nieuzasadnionych braków i nadwyżek towarowych.

Na podstawie przepisów zawartych w cytowanych zarządzeniach należy jak najdokładniej obliczyć wyniki inwentaryzacji i ustalić stan majątkowy inwentaryzowanej jednostki. Wymienione zarządzenia podają również technikę dokonywania samych inwentaryzacji, lecz za mało poświęca się uwagi osobom wykonującym te czynności, które odgrywają decydującą rolę przy ustalaniu ostatecznych wyników. Są to inwentaryzatorzy oraz personel działów księgowości, który bierze udział przy obliczaniu remanentów.

Odnosnie inwentaryzatorów — jeżeli czynności remanentowe mają być dokonane w sposób prawidłowy i sumienny — winni oni posiadać wysokie kwalifikacje fachowe, moralne i społeczne — powinni widzieć w czynnościach inwentaryza-

cyjnych nie tylko zwykłą formalność, lecz pracę o doniosłym znaczeniu.

Przed wszystkim powinni oni zdawać sobie sprawę, że akcja inwentaryzacyjna jest rachunkiem z gospodarki mieniem społecznym poruczoną kierownikowi sklepu lub odpowiedzialnemu sprzedawcy. Powinni jak najdokładniej zdawać sobie sprawę, że niedokładne przeprowadzenie inwentaryzacji może przynieść odpowiedzialnym za to pracownikom wielkie straty materialne i poważny uszczerbek moralny. Stan obecny nie jest zadowalający. Niektórzy inwentaryzatorzy nie wykazują dostatecznego zrozumienia dla pracy, którą wykonują i w rezultacie „powstają“ dane, które po wielokrotnych sprawdzeniach i dodatkowej pracy okazują się nieścisłe, gdyż zostały popełnione przez błędy rachunkowe lub przez niewłaściwe ujęcie składników decydujących o wynikach remanentów.

Należałoby zwrócić uwagę na ważny odcinek przy akcji inwentaryzacyjnej, który może wywrzeć wpływ na całość pracy, a mianowicie na potrzebę dokładnego wypełniania arkusza inwentaryzacyjnego. Chodzi tu o rubrykę wykazującą ilość wpisywanych do arkusza towarów. Dotychczasowe doświadczenia z wypełniania tej rubryki wykazują wymazywanie liczb, przekreślanie, wpisywanie nowych cyfr na miejsce poprzednio wniesionych itp., przy czym wszystkie te, niedopuszczalne poprawki, nie są podpisywane przez członków komisji inwentaryzacyjnej. Tak sporządzone arkusze inwentaryzacyjne mogą podważyć całą inwentaryzację i w żadnym razie nie mogą stanowić pełnowartościowego dowodu dla księgowości. Inwentaryzator powinien pamiętać, że z chwilą zakończenia inwentaryzacji i rozpoczęcia sprzedaży niemożliwe jest ponowne ustalenie ilości artykułu wpisanego do arkusza inwentaryzacyjnego i że wówczas należałoby sporządzać ponowny remanent. Należy stwierdzić, że arkusze inwentaryzacyjne sporządzane przez inwentaryzatorów MHM mają szereg uchybień i że na błędy tego rodzaju nie zwraca się należytej uwagi.

Ponieważ wszystkie asortymenty mięsa i jego przetworów mają określone normy ubytków naturalnych, co ma decydujący wpływ na wysokość manka lub superat, przy obliczaniu ostatecznych wyników remanentowych inwentaryzator obliczający ubytki normatywne powinien dołożyć jak największą staran i uwagi, aby obliczenia te były zgodne ze stanem faktycznym.

Obowiązek skrupulatnego i dokładnego obliczania wyników remanentów ciąży również na pracownikach działu księgowości, którzy biorą bezpośredni udział w ustalaniu wartości masy, przechodzącej przez sklep. Pracownicy ci powinni

również wykazywać dużo zrozumienia dla akcji inwentaryzacyjnej.

W pracach i obliczeniach inwentaryzacyjnych doniosłą rolę spełnia personel sklepowy, a przede wszystkim odpowiedzialny kierownik sklepu lub sprzedawca. Zobowiązani oni są do prowadzenia w sposób prawidłowy i rzetelny tzw. „płacht”, tj. rejestru przychodu towarów mankowych, które ujmują napływające do sklepu towary, z rozbiorem na grupy, według zarządzenia o ubytkach normatywnych i ułatwiają w dużym stopniu szybkie i prawidłowe obliczenie wstępnego rozliczenia sklepu. Bardzo często są wypadki, że odpowiedzialni materialnie pracownicy „płacht” tych nie prowadzą narażając się na poważne konsekwencje, gdyż w myśl Zarządzenia Nr 533 Ministra Handlu Wewnętrznego z dnia 27 maja 1952 r. o rozliczaniu osób materialnie odpowiedzialnych — nieprowadzenie tej ewidencji powoduje, że nie oblicza się wartości naturalnych ubytków towarowych i kierownik jednostki sprzedaży detalicznej ponosi pełną materialną odpowiedzialność z tytułu straty odpowiadającej wartości całkowitej różnicy między stanem rzeczywistym a stanem ewidencyjnym towarów. Niezależnie od tego, kierownictwo przedsiębiorstwa jest obowiązane w stosunku do pracownika materialnie odpowiedzialnego wyciągnąć konsekwencje służbowe. Dlatego zarządy przedsiębiorstw MHM, główni księgowi oraz inwentaryzatorzy muszą dołożyć wszelkich starań, aby odpowie-

dzialni materialnie pracownicy prowadzili arkusze ewidencyjne prawidłowo i na bieżąco, gdyż leży to zarówno w interesie osób materialnie odpowiedzialnych jak i przedsiębiorstwa. Należy stwierdzić, że ujemny wpływ na przebieg prac inwentaryzacyjnych mają miejsce zaległości w działach księgowości, nieprzestrzeganie harmonogramów prac inwentaryzacyjnych (np. w jednym z przedsiębiorstw MHM na terenie Warszawy w miesiącu lipcu br. przeprowadzono 31 inwentur na zaplanowanych 56), kilkutygodniowe opóźnianie obliczeń inwentaryzacyjnych, niewyciąganie przewidzianych zarządzeniami konsekwencji wobec winnych spowodowania mank, niedostateczne szkolenie personelu operatywnego, niedostateczne jeszcze reagowanie na głosy krytyki prasowej, jak również głosy konsumentów, brak kontroli wykonawstwa wydawanych zarządzeń i przepisów.

Wszystkie wyżej poruszone niedociągnięcia w pracy sklepów MHM na odcinku inwentaryzacji są częstym objawem, z którym należy bezwzględnie walczyć.

Tych kilka uwag, w obliczu zbliżających się inwentaryzacji okresowych, niechaj będzie sygnałem, że na odcinku inwentaryzacji w pionie MHM nie wszystko jest na należytych poziomach i że czynniki odpowiedzialne za gospodarkę w Miejskim Handlu Mięsem muszą znaleźć środki zaradcze, aby sytuacja ta uległa radykalnej poprawie.

Obrót żywcem

TOMASZ OKALIŃSKI

OPOZRz Oddz. Pow. w Bytomiu

Przygotowania bazy zbiorczej do jesiennego obrotu żywcem w oparciu o realizację wniosku racjonalizatorskiego

Jak corocznie, w jesieni następuje zwiększona podaż żywca rzeźnego. Poszczególne Oddziały Powiatowe Okręgowego Przedsiębiorstwa Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi, a zwłaszcza punkty gromadzenia, bazy postojowe na zapleczeniach produkcyjnych oraz bazy zbiorcze, powinny stanąć do tego okresu w pełni przygotowane. Szczególnie chodzi tu o przeprowadzenie wszelkiego rodzaju remontów zabudowań, zaopatrzenia magazynów w pasze treściwe i objętościowe, zapewnienie sukcesywnego dopływu rezerw pasz takich jak słoma i siano. Poza tym należy w pełni zmobilizować personel fizyczny i umysłowy do wzmożonego obrotu towarowego.

Korzystając ze zmniejszonego napływu żywca w III kwartale, Baza Zbiorcza w Bytomiu, mając już 3-letnią praktykę za sobą, przeprowadziła wszelkie przygotowania do zwiększonego napływu żywca w okresie jesiennym.

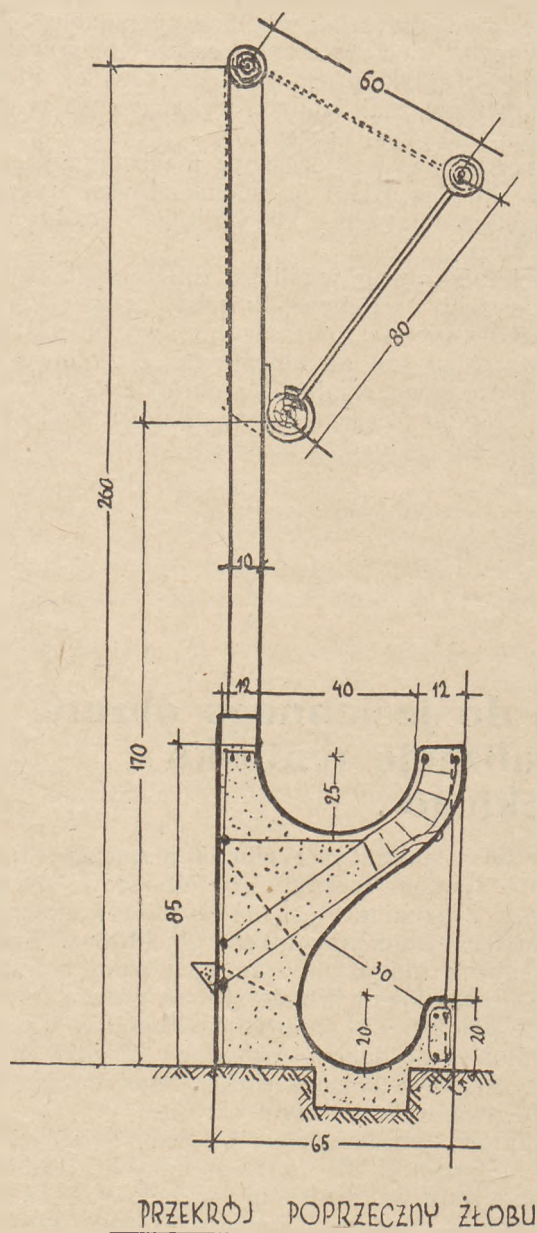
Obiekty Bazy Zbiorczej w Bytomiu zostały wybudowane przed I wojną światową oraz częściowo unowocześnione w latach 1932—1935. Do 1945 r. służyły one zasadniczo do tych samych celów jakim i dzisiaj służą, niemniej jednak zmie-

niły swój charakter z chwilą przejścia całego obrotu żywcem rzeźnym przez socjalistyczny handel. Zrozumiałe jest, że rozplanowanie oraz wynikająca stąd przydatność obiektów w Bazie, szczególnie magazynów żywca i pasz, z uwagi właśnie na okres ich budowy oraz prawie że centralne położenie w śródmieściu Bytomia, ogranicza możliwość dalszej rozbudowy obiektu, mimo że nie odpowiada on zasadom tego rodzaju budownictwa w dzisiejszym okresie.

Najnowszym obiektem zbudowanym w r. 1935 jest magazyn II dla zwierząt dużych. Jest on umieszczony wzdłuż rampy wyładowczej, w odległości 30 m od niej. Posiada 13 bram, którymi swobodnie może wjechać nawet auto ciężarowe, dobre oświetlenie oraz doskonałą wentylację poprzez dwa rzędy okien umieszczonych na bocznych ścianach górnego pułapu, który sięga 12 m wysokości. Powierzchnia magazynowa podzielona jest na trzy kwatery, w których równolegle do obiektu umieszczonych jest po osiem rzędów stanowisk dla zwierząt dużych.

Magazyn ten pomimo doskonałych warunków dla przechowania żywca i pracy obsługi nie był

jednak w pełni wykorzystany, gdyż jedynie dwie kwatery posiadały stałe żłoby betonowe z dopływem wody, a trzecia posiadała już tylko blaszane żłoby ruchome bez dopływu wody. Na kwatery tej, jakkolwiek o powierzchni większej od dwóch poprzednich, można było magazynować mniejszą ilość zwierząt dużych. W okresach jesiennej podaży bydła i koni, ograniczona ilość pracowników obsługi nie mogła w wielu wypadkach podać nawet napojeniu zgromadzonych w magazynie II wielkiej ilości zwierząt, co powodowało duże straty i utrudniało zdejmowanie skór.

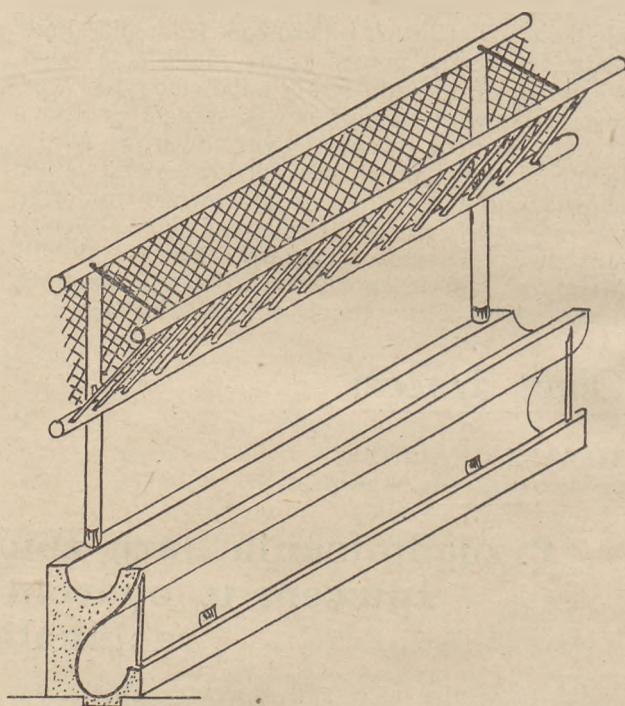


Aby stan ten zlikwidować, kierownictwo bazy już w roku 1951 wniosło projekt unowocześnienia tej części II magazynu. Staraniem dyrekcji Okręgowego Przedsiębiorstwa Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi woj. stalinogrodzkiego oraz kierownictwa Bazy zaczęto w miesiącach letnich 1953 r. realizację wniosku racjonalizatorskiego, o którym będzie mowa niżej, z terminem zakończenia prac na 30.IX.1953 r.

Wniosek racjonalizatorski polegał na przystosowaniu powierzchni magazynowej, tak dla zwierząt dużych jak i dla małych, przez wybudowanie specjalnego żłobu, który może służyć dla obu rodzajów zwierząt.

Żłób ten jest konstrukcji żelbetowej, wykonany w jednym bloku długości 28 m bieżących i posiada równocześnie górne koryto dla zwierząt dużych i dolne dla małych. Woda do koryt dopływa z obu przeciwnych końców.

Poza tym zbudowano niewielkim kosztem z drągowiny, prętów żelaznych oraz siatki drucianej, drabiny do oszczędnego skarmiania pasz słomianych, co dotychczas nie było stosowane na żadnej z baz zbiorczych. Jak z doświadczenia wynika, brak drabin powoduje niewykorzystanie pasz wynikające ze zniszczenia około $\frac{1}{3}$ ilości zadanej paszy słomianej, co z kolei powoduje duże straty pieniężne.



FRAGMENT ŻŁOBU

Poza tym, w wypadku magazynowania trzody, względnie cieląt, w masywie żłobów zastosowano co 4 m wlewkę, tj. otwory odpowiedniej wielkości dochodzące do dolnych żłobów, poprzez które można z zewnątrz nalewać karmę. Istniejące szerokie korytarze między rzędami żłobów pozwalają na równoczesne zadawanie paszy treściwej wszystkim zwierzętom.

Tego rodzaju urządzenie ułatwia poważnie pracę obsłudze, zapewnia planowe i oszczędne zużycie zadanej karmy, a jednocześnie nie niepokoi zwierząt, dzięki czemu unika się strat wagi.

Wykorzystana została zasadnicza powierzchnia magazynu i obecnie zamiast 226 szt. można umieścić w tej części magazynu 370 szt. zwierząt dużych, względnie w okresach poważniejszego napływu — trzody chlewnej ok. 1000 szt.

Tucz przemysłowy

Doc. Dr STEFAN ALEXANDROWICZ

Dr Inż. JERZY ZWOLINSKI

Zakład Szczeg. Hod. Zwierz. WSR w Poznaniu

Analiza wyników doświadczalnego tuczu świń wielkich białych

Zagadnienie

Doświadczenie niniejsze polegało na przeprowadzeniu tuczu trzody chlewnej rasy wielkiej białej do wagi 125 kg, z okresem chudźcowym, przy zastosowaniu kisonki ze słonecznika i końskiego zębu.

Celem doświadczenia było stwierdzenie:

a) potrzeby stosowania okresu chudźcowego, gdy zamierza się doprowadzić tuczniaki do wagi 125 kg,

b) możliwości zwiększenia w tuczu udziału pasz pochodzących z produkcji własnego gospodarstwa,

c) wpływu okresu chudźcowego na stosunek tłuszczowo mięsny.

Również — jako uboczne — nasunęło się zagadnienie czy „rozpychanie” przewodu pokarmowego paszami objętościowymi, stosowanymi w okresie chudźcowym, uwidoczni się w powiększeniu wymiarów żołądka i jelit.

Materiał

Do doświadczenia wzięto 12 sztuk prosiąt, z których 10 szt. doświadczenie ukończyło. Prosięta pochodziły od 2 macior rasy wielkiej białej, a każdy miot stanowił oddzielną grupę. Poszczególne grupy podzielono na dwie kolejne podgrupy (a kontrolną i b doświadczalną), dobrane pod względem płci i wieku. I tak grupa I liczyła 6 prosiąt, podgrupa a 3 szt. (1 wielka, 2 małe), podgrupa b 3 szt. (1 w. 2 m). W grupie II znalazły się 4 prosięta z czego podgrupa a składała się z 1 w. i 1 m, podgrupa b również z 1 w. i 1 m.

Doświadczenie przeprowadzono w chlewni tucznej gospodarstwa doświadczalnego WSR w Złotnikach pod Poznaniem.

Metoda

Metodyka doświadczenia, odnośnie celowości stosowania okresu chudźcowego, związana była z zagadnieniem zwiększenia w tuczu udziału pasz pochodzących z gospodarstwa.

Doświadczenia podzielono na 3 okresy:

1) Przygotowawczy — do momentu osiągnięcia przez wszystkie podgrupy średniej wagi żywej 30 kg, wychodząc z założenia, że prosięta poniżej tej wagi nie mogą być poddawane okresowi chudźcowemu, przeciwnie, wymagają intensywnego żywienia. Okres ten jako przygotowawczy, nie był uwzględniany przy obliczaniu wyników.

2) Chudźcowy — w którym podgrupy a (kontrolne) żywione były systemem lehmanowskim, natomiast podgrupy b (doświadczalne) były żywione z pewnym ograniczeniem ziemniaków oraz pasz treściwych, a jako dodatek wyrównawczy otrzymywały kisonkę (słonecznik + koński ząb), przy założeniu, że świnię będą zjadały 1 kg kisonki na dzień i sztukę. Okres ten trwał dla grupy I — 51 dni, dla grupy II — 77 dni.

3) Końcowy — w którym wszystkie podgrupy żywione były jednakowo, aż do uzyskania średniej wagi żywej 125 kg.

Okresy chudźcowy i końcowy uważane są za okresy właściwego doświadczenia.

1) Przygotowawczy okres żywienia

Tabela 1

Skład mieszanki, jaką otrzymują do syta wszystkie podgrupy

Lp.	Nazwa paszy	Zawartość w %
1	ziemniaki parowane	65
2	jęczmień śrutowany	15
3	otręby żytnie	5
4	mączka rybia	8
5	„ mięsno-kostna	6
6	kreda pławiona	1
		Razem 100

2. Chudźcowy okres żywienia

Tabela 2

Wagowy i procentowy skład pasz

Lp.	Nazwa paszy	Podgrupy a kontrolne	Podgrupy b doświadczalne
1	Pasze objętościowe	ziemniaki parowane	60% podgrup a
2		kisonka	— 1000 g
3	Pasze treściwe	jęczmień śrutowany	500 g 52,00%
4		otręby żytnie	200 g 20,80%
5		Mączka rybia	100 g 10,42%
6		Mączka mięsno-kost.	150 g 15,63%
7		kreda pław.	10 g 1,05%
		razem:	960 g pasz treściwych
			835 g pasz treściwych

Jak wynika z powyższej tabeli, podgrupy kontrolne b otrzymują ziemniaków parowanych do syta oraz 960 g pasz treściwych na dzień i sztukę. Natomiast podgrupy doświadczalne a otrzymują 60% tej ilości ziemniaków

jaką zjadają podgrupy b oraz 835 g pasz treściwych i 1 kg kisonki.

3) Końcowy okres żywienia

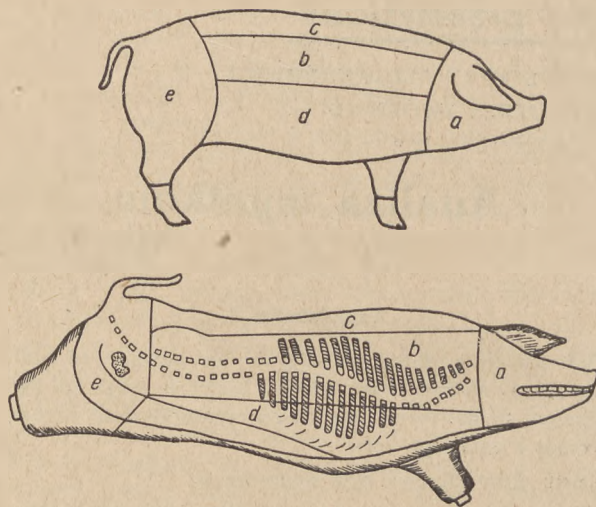
W tym okresie wszystkie podgrupy żywione są jednako, otrzymując do syta ziemniaków parowanych z dodatkiem 960 g pasz treściwych, o składzie jak w tabeli 2 dla podgrup a.

Poszczególne podgrupy przebywały w osobnych kojcach, gdzie też były żywione. Paszę zadawano 3 razy dziennie, na godzinę przed każdym odpasem podawano do picia czystą wodę. Pasza treściwa wraz z parowanymi ziemniakami była zadawana w stanie suchym, kisonkę podawano oddzielnie. Wartość odżywczą kisonki przeliczono na podstawie przeprowadzonej uprzednio analizy chemicznej.

Doświadczenie zostało zakończone, gdy średnia waga żywa w poszczególnych podgrupach osiągnęła 125 kg.

Gdy idzie o stwierdzenie, jaki wpływ wywarł okres chudźcowy na stosunek tłuszczowo-mięsny, przeprowadzono rozbiór i wagę połówek na terenie Rzeźni Miejskiej w Poznaniu. Rozbioru (wg załączonego schematu, rys. 1) dokonano po 24 godzinym chłodzeniu połówek. Poszczególne elementy ważono na wadze zegarowej o nośności 100 kg. Rozbiorowi podlegała jedna połówka, po uprzednim zważeniu obu połówek i stwierdzeniu, że nie zachodzą między nimi większe różnice niż 2 kg.

Przy ustalaniu tzw. stosunku tłuszczowo-mięsnego, ciężar słoniny i tłuszczu wewnętrznego (sadła) wyrażono w procentach wagi bitej i porównano następnie ze stosunkiem procentowym uzyskanym dla ciężaru szynek, „górnicy“ i boczku, wyrażonym również w procentach wagi bitej.



Rys. 1

Chcąc stwierdzić czy „rozpychanie“ przewodu pokarmowego następuje przy stosowaniu pasz objętościowych w okresie chudźcowym, poddano wadze i pomiarom żołądek, jelita cienkie, grube i ślepe. Jelita cienkie ważono dwukrotnie, przed i po szlamowaniu. Świnie bezpośrednio po zabiciu patroszono, na śledzienie znaczone numer danej sztuki, wnętrzości przewożono natychmiast do pomieszczeń „Bacutilu“, mieszczących się tuż obok hali uboju, gdzie od razu usuwano z nich zawartość i poddawano pomiarom.

Tabela 3

Średnie wagi i przyrosty wagowe na sztukę w kg, w poszczególnych okresach

Koniec okresu	Grupa I				Dni tuczu	Grupa II				Dni tuczu
	Podgrupa a		podgrupa b			podgrupa a		podgrupa b		
	waga żywa	przyrost	waga żywa	przyrost		waga żywa	przyrost	waga żywa	przyrost	
Przygotowawczy	29,1	—	31,6	—	49	30,2	—	29,2	—	28
Chudźcowy	53,5	24,4	52,1	20,5	51	73,5	43,3	64,0	34,8	77
Końcowy	125,0	71,5	125,0	72,9	a 146 b 133	125,0	51,5	125,0	61,0	a 115 b 106

Wyniki badań

Jak to wynika z tabeli 3, podgrupy doświadczalne, które w okresie chudźcowym zyskały mniej na wadze od podgrup kontrolnych, w okresie końcowym nie tylko wyrównały, ale nawet przekroczyły przyrosty wykazane przez grupy kontrolne. Należy też podkreślić, że u obu podgrup doświadczalnych okres końcowy trwał krócej niż u podgrup kontrolnych i to dla I a o 13 dni, zaś dla II a o 9 dni krócej.

Zużycie jednostek owsianych i białka na przyrost 1 kg wagi żywej było w obu podgrupach doświadczalnych mniejsze niż w podgrupach kontrolnych (Tab. 4).

Podgrupy doświadczalne zużyły mniej od podgrup kontrolnych średnio o 0,57 jedn. owsianych i 42 g białka na przyrost 1 kg wagi żywej, co stanowi 9,1% jedn. owsianych i 8,8% białka.

Tabela 4

Średnie zużycie jednostek owsianych i białka na przyrost 1 kg wagi żywej w okresie doświadczenia

	Grupa I		Grupa II	
	a kontrolna	b doświadczalna	a kontrolna	b doświadczalna
Jednostki owsiane	6,29	5,73	5,87	5,29
Białko w g	380,00	344,00	368,00	320,00
Przyrost dzienny w g	486,00	507,00	415,00	523,00

Sumaryczne i procentowe zużycie pasz (w jedn. owsianych i białku)

Tabela 5

		Ogółem		W % ogólnego zużycia											
		j. o. razem	białka w kg razem	ziemniaki		jęczmień		otr. żytnie		mączka rybia		mączka m.k.		kiszonka	
				j. o.	białko	j. o.	białko	j. o.	białko	j. o.	białko	j. o.	białko	j. o.	białko
Grupa I	a	1809,76	109,447	67,6	23,1	19,1	23,2	4,7	9,9	3,0	25,9	5,6	17,9	—	—
	b	1608,07	95,580	67,6	22,6	20,4	25,2	5,0	10,5	2,7	25,6	4,6	15,4	0,7	0,7
Grupa II	a	1114,27	69,807	65,1	21,6	20,6	24,2	5,1	9,7	3,2	26,3	6,0	18,2	—	—
	b	1014,62	61,335	64,3	21,9	21,5	26,5	5,5	10,9	3,0	25,5	4,5	14,2	1,2	1,0

Tabela 6

Procentowe zużycie w dośw. pasz z gospodarstwa i pasz kupnych (w jedn. owsianych i białku)

		Pasz z gospodar.		Pasz kupne	
		jedn. owsiane	białko	jedn. owsiane	białko
Grupa I	a	86,7	46,3	13,3	53,7
	b	87,7	48,5	12,3	51,5
Grupa II	a	85,7	45,8	14,3	54,2
	b	87,0	49,4	13,0	50,6

Jak widać z tabeli 5 i 6, podgrupy doświadczalne, które przeszły okres chudźcowy, zużyły więcej pasz pochodzących z gospodarstwa (w przeliczeniu na jedn. owsiane i białko) w porównaniu do podgrup kontrolnych, natomiast zużyły mniej mączek. Większe zużycie pasz produkowanych w gospodarstwie można wyrazić cyfrą 9,9% jedn. owsianych i 9,5% białka.

Tabela 7

Stosunek tłuszczowo-mięsny

		Stosunek górnicy i szynki do bitej wagi w %	Stosunek słoniny i sanka do bitej wagi w %	Stosunek tłuszczowo-mięsny
Grupa I	a	42,1	11,6	1 : 3,6
	b	40,9	14,3	1 : 2,8
Grupa II	a	43,7	14,1	1 : 3,1
	b	41,8	15,5	1 : 2,6

Tabela 7 wykazuje, że okres chudźcowy wpłynął na stosunek tłuszczowo-mięsny u badanych świń w kierunku zwiększenia udziału tłuszczu w tuszy. Średni stosunek tłuszczowo-mięsny u podgrup doświadczalnych wynosi 1 : 2,7, podczas gdy dla podgrup kontrolnych tylko 1 : 3,3.

Tabela 8

Wymiary jelit i żołądka (w kg i m)

		Grupa I		Grupa II	
		Podgrupa a	Podgrupa b	Podgrupa a	Podgrupa b
Waga w kg	Jelita cienkie przed szlamowaniem	1,550	1,700	1,760	1,350
	Jelita cienkie po szlamowaniu	0,317	0,287	0,230	0,302
	Jelita grube	2,083	2,330	1,645	1,560
	Jelito ślepe	0,370	0,327	0,240	0,200
	Żołądek	1,117	1,040	0,915	0,820
Długość w m	Jelito cienkie po szlamowaniu	16,35	18,25	18,00	18,120
	Jelito grube i ślepe	5,60	6,85	6,25	5,75

Odnośnie wymiarów jelit i żołądka (Tab. 8) nie dało się wyraźnie stwierdzić wpływu okresu chudźcowego na „rozpychanie” przewodu pokarmowego. W jednym tylko wypadku, a to w długości i wadze jelit cienkich, podgrupy doświadczalne wykazują większe wymiary niż podgrupy kontrolne.

Dyskusja

Przedłużenie tuczu tłuszczowo-mięsnego w tuczu prędkim, po przekroczeniu przez tuczniki wagi 110 kg, związane jest z zużyciem większej ilości jednostek pokarmowych na 1 kg wagi żywej, gdyż na przyrost mięsa zwierzęta potrzebują mniej paszy niż na przyrost tłuszczu. Drugim ujemnym momentem przedłużania tuczu tłuszczowo-mięsnego jest fakt, że u sztuk postawionych na tucz bezpośrednio, lub w krótkim czasie po odłączeniu od maciory, przyrost tłuszczu odbywa się jednocześnie z przyrostem mięsa w większym stopniu, niż przy innych rodzajach tuczu, a stale wzrastające zatłuszczenie wywołuje u tuczników upośledzenie procesów życiowych.

Osiągnięcie wyższych wag tuczników, przy utrzymaniu rentowności, umożliwia tucz mięsno-słoninowy, którego głównym elementem jest okres chudźcowy. Okres ten, zapewniając warchlakom ruch na pastwisku czy okólniku,

przy jednoczesnym ograniczeniu żywienia, pozwala na nieskrępowany rozrost mięśni jako fundamentu, na którym w przyszłości potrafi organizm gromadzić znaczne przyrosty z dużą ilością tłuszczu.

Doświadczenie własne, pomimo że tuczniki nie korzystały z wybiegów, wykazało wyraźnie dodatni wpływ nawet krótkiego okresu chudźcowego przy zakończeniu tuczu, przy wadze 125 kg. Okres chudźcowy zastosowany u obu grup doświadczalnych, w porównaniu do zwykle stosowanego okresu chudźcowego w tuczu mięsno-słoninowym był tak krótki, że zastosowany w doświadczeniu rodzaj tuczu możemy śmiało nazwać tuczem prędkim, z krótkim okresem chudźcowym. U sztuk, które przeszły okres chudźcowy, w porównaniu ze sztukami kontrolnymi stwierdzono szybsze i większe przyrosty wagowe, przy jednoczesnym mniejszym zużyciu pasz na wyprodukowanie 1 kg wagi żywej. Drugim wskaźnikiem i korzystnym momentem podkreślającym celowość stosowania okresu chudźcowego, jeśli idzie o produkcję tłuszczu, jest lepszy (ciaśniejszy) stosunek tłuszczowo-mięsny, wykazany przez sztuki doświadczalne.

Należy sądzić, że w żywieniu trzody chlewnej będziemy w coraz większym stopniu przechodzili na stosowanie pasz produkowanych we własnym gospodarstwie. Nie oznacza to bynajmniej ekstensywności żywienia, przeciwnie, coraz szersze stosowanie chowu pastwiskowego, wprowadzanie do dawek pokarmowych kiszzonek czy też siana z lucerny, prowadzi do zrationalizowania i potaniania wychowu i żywienia. Mając powyższe na uwadze, doświadczenie nasze, chociaż zostało przeprowadzone na szczupłym liczbowo materiale, może mieć swoje znaczenie praktyczne.

W doświadczeniu własnym podgrupy b, które w okresie chudźcowym jako dodatek do paszy otrzymywały kiszonkę, zużyły w czasie całego tuczu więcej pasz pochodzących z gospodarstwa, a mniej pasz kupnych od podgrup a kontrolnych.

Kwestia, czy przewód pokarmowy zwiększa swą pojemność w zależności od jakości i ilości spożywanej przez dane zwierzę paszy, zaprzęta już od dawna umysły badaczy. Z dawniejszych wymienić wypada Cuviera, Colina i Morgana, ze współczesnych Goldsteina (4), Kwaśnickiego (5) i Rotjarmiera (7). Zdania co do „rozpychającego” wpływu paszy na przewód pokarmowy były i są nadal podzielone. Goldstein (4), który jako balastu w paszy użył trocin drzewnych, co nie jest słuszne, gdyż trociny nie mogą być za paszę uważane, stwierdza, że pojemność przewodu pokarmowego nie stała w żadnym stosunku do ilości spożytego balastu, a jedynie procentowy udział jelita grubego i ślepego wzrósł na niekorzyść jelita cienkiego.

Natomiast Kwaśnicki (5), którego badania pod względem metody i dokładności są wyczerpujące, dochodzi do wniosku, że żołądek, jelito grube, a zwłaszcza jelito ślepe ulegają dużym zmianom co do wielkości i pojemności pod wpływem rozpychającej paszy, natomiast w jelicie cienkim zachodzące różnice są nieistotne.

W badaniach własnych nie stwierdzono żadnych konkretnych różnic w wymiarach przewodu pokarmowego, a tym samym nie wykazano „rozpychającego” wpływu pasz objętościowych stosowanych w okresie chudźcowym. Tłumaczyć to można między innymi zbyt szczupłym liczbowo materiałem, jak również brakiem odpowiedniej aparatury,

co wpłynęło na mniejszą dokładność pomiarów. Można również przyjąć, że przewód pokarmowy zwiększa swą pojemność pod wpływem pasz objętościowych, lecz posiadając dużą zdolność przystosowawczą ulega z kolei skurczeniu, gdy zaczniemy podawać zwierzęciu pasze bardziej skoncentrowane. Ponieważ od zakończenia okresu chudźcowego, do momentu badania jelit upłynęło ok. 4 miesiące, przewód pokarmowy sztuk doświadczalnych mógł ulec akumulacji.

Nie mogąc wytłumaczyć „rozpychaniem” korzystnego wpływu, jaki wywarł na tuczu w prowadzonym doświadczeniu okres chudźcowy, sądzić wypada, że stosowane pasze rozpychające, a szczególnie kiszonka, przyczyniły się do nastawienia organizmu w kierunku intensywnego działania gruczołów trawiennych — zwiększając w ten sposób wydzielanie soków — co w okresie właściwego, końcowego tuczu zostało przez organizm zachowane, przyczyniając się do lepszego wykorzystania pasz.

Dla celów orientacyjnych podajemy wyniki dokonanych pomiarów poszczególnych części przewodu pokarmowego.

Wyniki

1) Okres chudźcowy wpływa dodatnio na przyrosty wagowe. Średni przyrost dzienny na sztukę w podgrupach doświadczalnych wyniósł 550 g, w podgrupach kontrolnych 450 g.

2) Okres chudźcowy uwidocznił się dodatnio na prze wartościowaniu pasz. Podgrupy doświadczalne na przyrost 1 kg wagi żywej zużyły mniej o średnio 0,57 j. o. i 42 g białka od podgrup kontrolnych.

3) Stosując okres chudźcowy, można zwiększyć w tuczu udział pasz pochodzących z gospodarstwa. To większe zużycie da się wyrazić 9,9‰ jedn. owsianych i 9,5‰ białka.

4) Okres końcowy, w którym wszystkie podgrupy uzyskały średnią wagę żywą 125 kg, trwał u podgrup doświadczalnych krócej średnio o 11 dni, niż u podgrup kontrolnych.

5) Sztuki poddane okresowi chudźcowego wykazują większy udział tłuszczu w tuszy. U sztuk doświadczalnych średni stosunek tłuszczowo-mięsny wyniósł 1 : 2,7, u sztuk kontrolnych średnio 1 : 3,3.

Tuczu mięsno-słoninowy do wagi 125 kg z okresem chudźcowym pozwala uzyskiwać większe ilości tłuszczu, w krótszym czasie, przy jednoczesnym większym wykorzystaniu pasz pochodzących z gospodarstwa własnego. Wyniki doświadczenia wskazują, że opisana metoda tuczu powinna znaleźć szersze zastosowanie w produkcji trzody chlewnej.

LITERATURA

- 1) Alexandrowicz S. Badania nad trzodą chlewną w woj. olsztyńskim ze szczególnym uwzględnieniem świn o cechach prymitywnych. P. A. U. Kraków, 1952 r.
- 2) Alexandrowicz S. i Jęcek F. Przemysłowy tuczu trzody chlewnej, Warszawa, 1952 r.
- 3) Dubiski J. O tak zwanym „rozpychaniu” przewodu pokarmowego. Przegląd Hodowlany Nr 1, Warszawa, 1951 r.
- 4) Goldstein S. Die Bedeutung des Ballastes als Nahrungsfaktor dargestellt anhand von untersuchungen am wachsenden Schweinen. Zurich, 1950 r.
- 5) Kwaśnicki A. W. Fizjologia pischczewarienija u swinie. Moskwa, 1951 r.
- 6) Mangold E. Über die Möglichkeit einer Darmweltung bei Schweinen. Zeitschrift für Schweinezucht Nr 10 1940 r.
- 7) Rotjarmiel Z. A. Wlijanina naprawlionnogo wyraszcziwania porosiat na posledujuszczij otkorm. Sowietskaja Zootechnika Nr 11, Moskwa, 1952 r.

DR JANUSZ KRÓLIKOWSKIDoradca naukowy PZP
w Warszawie

Znaczenie ziół w tuczu przemysłowym

Aby zachęcić naszych hodowców do zbierania roślin, podaję orientacyjne przepisy, a interesujących się bardziej tym zagadnieniem odsyłam do specjalnych podręczników traktujących szeroko o użytkowaniu ziół.

Zioła zbieramy w postaci kwiatów, liści, całych roślin, kłaczy i owoców.

Zrywanie kwiatów odbywa się przez całą wiosnę i lato, stopniowo w miarę kwitnienia. Najodpowiedniejszą porą zbioru jest okres początkowego rozwoju kwiatu. Zbierać należy tylko w dzień suchy i pogodny.

Liście należy ścinać nożem (nie zrywać) począwszy od maja do sierpnia, po dłużej trwającym okresie pogody.

Całe rośliny ziół zbiera się w okresie ich kwitnienia (od maja do września), jednak przed wytworzeniem się torebek nasiennych. Najodpowiedniejszym miesiącem zbioru dla roślin, które wykiełkowały w roku ubiegłym, jest maj, a dla roślin tegorocznych — sierpień. Dokonanie zbioru winno mieć miejsce wyłącznie w dniu pogodnym i po obeschnięciu rosy. Ścinać należy nożem ponad ziemią, a nie wyrwać, gdyż przycięte po pewnym czasie, odrastają, dając w ten sposób nowy materiał do zbioru.

Kłacze ziół zbiera się wczesną wiosną i jesienią, wybierając jasne rozłogi, odrzucając zbrunatniałe. Po wymyciu i obsuszeniu na powietrzu przenosi się je do suszarni.

Zbiór owoców przeprowadza się po obeschnięciu rosy, nie zbierając owoców przejrzałych (zbyt wodnistych). Najcenniejszy surowiec dają owoce zbierane z miejsc słonecznych i podczas pogody.

Od przebiegu procesu suszenia zależy jakość zebranych ziół, które zależnie od rodzaju roślin suszy się w temperaturze od 35° do 45° C, ale nie wyższej. Zioła suszy się rozkładając je cienkimi warstwami na półkach, na rozłożonych papierach lub na zrobionych do tego celu specjalnych stojakach i ramach obciążonych płótnem workowym. Suszyć należy w przewiewnych szopach, na strychach lub w miejscu ogrzanym, np. w piecu chlebowym po upieczeniu chleba albo na lekko nagrzanych płytach kuchennych.

Zioło jest dopiero wówczas dobrze wysuszone, gdy łodygi przy zgnieceniu łatwo pękają.

Suszenie liści jest ukończone wówczas, gdy przy potarciu w ręce kruszą się.

Kwiatów podczas podsuszania nie wolno ruszać, ani przekładać, dopiero podsuszone zsypuje się w nieco grubsze warstwy celem dosuszenia, sprawdzając, czy nie nastąpiło zagrzanie.

Owoce suszy się w warstwie pojedynczej, zwracając uwagę, aby się nie zbijały i szybko schły oraz chroniąc je od nadmiernej ciepłoty, gdyż wtedy ciemnieją i tracą zapach.

Kłacza rozkłada się cienką warstwą; dobrze wysuszone stają się sztywne i twarde.

Należy jeszcze zwrócić uwagę, by nie zbierać ciągle w jednym i tym samym miejscu, umożliwiając w ten sposób tworzenie się nasion, co da nowe skupiska roślin.

Głównym zadaniem tuczarni przemysłowej jest dbałość, aby chudziec dobrze i dokładnie wyjadał zadaną mu paszę. Jednak pomimo nawet dobrze ułożonej normy zwierzęta pozostawiają karmę w korytach i nie zawsze wykazują należyte przyrosty wagowe. Przyczyną tego jest zaledwie jednostajne żywienie, przez co karma traci na atrakcyjności, organizm za szybko się do niej przyzwyczaja, co jest bezpośrednim powodem słabej czynności gruczołów o wewnętrznym wydzielaniu.

Im pasza jest smaczniejsza, im skład jej jest częściej zmieniany, tym przewód pokarmowy energiczniej reaguje wydzielaniem śliny i soku żołądkowego, wynikiem czego są większe przyrosty, lepszy rozwój organizmu, zwłaszcza młodzięży.

Tuczarnie przemysłowe, które zwracają uwagę na zwiększenie dawek w miarę przyrostów ciężaru, winny więc również stosować właściwą zmianę składu karmy, aby zachęcić zwierzęta do wyjadania całej zawartości koryta.

Na rynku spotkać można specyfiki mające wpływać na poprawienie apetytu i lepsze przyrosty. W skład ich wchodzi przeważnie sole mineralne, drażniące środki zapachowe (np. anyż), niekiedy zioła.

Korzystniejsze jest jednak, aby zamiast używania tych specyfików (kupnych mieszanek), zwrócić uwagę na pewne rosnące dziko rośliny, których działanie lecznicze jest już dawno znane.

Zauważono, że skoro świnia znajduje się na okólniku lub na pastwisku, poszukuje pewnych roślin niepospolitych w jej codziennej karmie. Okazuje się więc, że zwierzęta poza codzienną karmą wymagają jeszcze dodatkowej w postaci

roślin, które są im potrzebne w różnych ich okresach życia, znajdując w nich pewne czynne życiodajne składniki. Roślinami tymi okazały się przede wszystkim zioła o charakterze wybitnie leczniczym.

Zwierzę dzikie przeniesione w warunki sztuczne, np. do ogrodu zoologicznego, nie potrzebując nawet starać się o pokarm, odczuwa jednak brak tych roślin i przy ich braku, który odbija się na jego samopoczuciu i stanie zdrowia, szybko ulega charłactwu lub ginie. Cierpi na „głód“ pewnych składników zawartych w roślinach, a potrzebnych im do normalnego bytowania.

W ziołach znajduje się wiele związków chemicznych organicznych i nieorganicznych, przy czym pierwsze są szczególnie licznie reprezentowane przez grupy alkaloidów, glikozydów, saponin, olejków eterycznych, ciał słodkich i gorzkich aromatycznych, śluzów, fermentów, witamin, soli mineralnych i innych o nie mniejszym działaniu.

Jeśli zwierzę domowe znajdzie w swej paszy (np. w sianie) nadmierną ilość ziół zawierających wspomniane składniki, wówczas może nastąpić jeśli nie zatrucie nawet śmiertelne, to w każdym razie trwający krócej lub dłużej stan chorobowy. Skoro zwierzę instyktownie samo wybierze jakąś roślinę poza normalnie podawanym mu pożywieniem, wtedy wprowadza nowy czynnik, wpływający korzystnie na stan jego organizmu.

Wiele ziół zawiera pewne związki chemiczne wpływające dodatnio na poprawę apetytu, łaknienia i wzmoczenia wydzielania śliny oraz działalności gruczołów o wewnętrznym wydzielaniu.

Zawarte w ziołach związki chemiczne działają pobudzająco (stymulatywnie), regulując czynności wydzielnicze i ruchowe narządu trawienia, inne działają podrażniająco i hamująco na akcję serca, a nawet porażają pewne ośrodki układu nerwowego. Zioła zawierające glikozydy, saponiny i alkaloidy są czasami przez zwierzę zjadane w pewnych nam bliżej nieznanach celach. Działanie zwłaszcza tych ostatnich jest złożone i energiczne np. w zaburzeniach funkcjonalnych przewodu pokarmowego i ośrodków nerwowych.

Ważną grupę stanowią olejki eteryczne będące mieszaniną terpenów, kamfory, fenoli, kwasów, alkoholi, związków aromatycznych itp. Drażnią one miejscowo, pobudzają ośrodki nerwowe, działają bakteriobójczo na zakażenia dróg żółciowych, żółciopędnie, przeciwgnilnie i moczopędnie. Znajdują się one w jałowcu, anyżu, w owocu kopru włoskiego, kminku, gorczycy, rumianku, w mięcie pieprzowej itp.

W roślinach znajdują się również ciała słodkie (lukrecja) i gorzkie. Drażnią one w jamie pyskowej zakończenia nerwowe sinakowe, a drogą odruchową powodują wydzielanie się soków żołądkowych. Goryczki powodują obfite wydzielanie się soku żołądkowego, przeciwdziałają uczuciu głodu, poprawiają i ułatwiają trawienie. W żywieniu zwierząt domowych stosuje się często goryczki celem polepszenia karmy mdłej i niechętnie jedzonej, bywają też dodawane do wspomnianych specyfików.

Związki chemiczne o cechach goryczki znajdują się w roślinach: goryczka żółta, tysiącznik, bobrek trójlistny, piołun, mniszek lekarski, tatarak, porost islandzki, chmiel, bylica, krwawnik, cykoria, rumianek, serdecznik, kozieradka, kuklik pospolity i wiele innych zaliczonych do roślin lekarskich.

W odróżnieniu od goryczek niedrażniących żołądka są jeszcze związki chemiczne mało znane, o własnościach pobudzających śluzówkę żołądka i bezpośrednio gruczoły żołądka. One to wywołują łaknienie i ułatwiają trawienie. Rośliny mające te własności są następujące: rdest ostrogorki, komosa wonna, majeranek, lebioda, mięta pieprzowa i kędzierzawa, tymianek, anyż, koper, kolender, arcydzięgiel, owoc jałowca, gorczyca biała i rzeżucha lekarska itp.

Błony śluzowe jelit czy żołądka przy stanie zapalnym wrażliwe są na podrażnienie wywołane zwłaszcza na drodze mechanicznej, na przykład przy przesuwaniu się pokarmu. Gdy ilość wytworzonego śluzu przez organizm jest niewystarczającą, trzeba błony śluzowe ratować przez dostarczenie im środków osłaniających w postaci śluzu roślinnego. Słuz taki zawierają korzeń prawoślazu, kwiat dziewanny, podbiał, fiołek trójbarwny, nasienie lnu, ślaz, porost islandzki itp.

Zioła zbierane są w okresie pełnej wegetacji, kiedy błonnik nie ulegał jeszcze zdrewnieniu, wszystkie składniki rośliny są czynne i zawierają sole mineralne. Brak tych składników świnie bardzo odczuwają, zwłaszcza w zimie, gdy brak zielonek i świnie często skazane są prawie wyłącznie na taką paszę jak odpadki stołowe i inne pasze ubogie w witaminy i składniki mineralne. Za dodatkiem ziół do paszy przemawia wpływ ich na stan zdrowotny; wiele z tych roślin zawiera związki bakteriobójcze, do pewnego stopnia prawdopodobnie działające uodporniająco, względnie osłabiająco na sam przebieg choroby.

Dotychczas zioła używane są tylko w medycynie, przeważnie interesuje się nimi lecznictwo

ludowe, ale jako dodatek pobudzający do pasz nie zostały wprowadzone w żywieniu zwierząt domowych. Nie wszystkie jeszcze z tych rośliny zostały zbadane w pracowni biologicznej, za mało jest obserwacji, kiedy zwierzę i w jakich okolicznościach poszukuje je i pobiera. Dużo mogliby mieć do powiedzenia leśnicy i łowcy — hodowcy mający stały kontakt ze zwierzyną łowną, posiadane przez nich wiadomości nigdzie jednak nie są rejestrowane i przepadają, a na nich mogłaby się oprzeć hodowla zwierząt domowych, układając z odpowiednich ziół mieszanki. Z dotychczasowej skromnej literatury zielarskiej można wyciągnąć pewne wnioski. Zioła mają i mogą mieć znaczenie w żywieniu zwierząt domowych, przynosząc ogromną korzyść gospodarce paszowej i to na skalę państwową. Pasze dotychczas słabo wykorzystywane mogą być przez zwierzę lepiej przyswojone, podnosząc opłacalność hodowli, powodując lepsze i szybsze przyrosty żywca, co nie jest bez znaczenia dla ogólnej polityki hodowlanej Państwa.

Sądzymy, że sprawą włączenia ziół do preliminarza paszowego poza Centralnym Zarządem Tuczku Przemysłowego zajmą się i inne instytucje posiadające warunki oraz zainteresowania do prowadzenia podobnych badań, a poza tym przy-

dą z pomocą leśnicy i łowcy, dzieląc się swymi spostrzeżeniami z życia zwierząt na wolności, co hodowcom zwierząt domowych znacznie może ułatwić pracę.

Sprawę spopularyzowania tzw. odpadów surowców zielarskich, powstałych w wytwórniach farmaceutycznych, dla celów żywieniowych zwierząt domowych, powinny zainteresować się szczególnie zwłaszcza świnie i drobiu. Przed wypuszczeniem mieszanek zielonych na rynek, należy wypróbować je w tuczarniach i instytutach zootechnicznych. Pierwsze badania z ziołami były już przeprowadzone przez Centralę Zielarską, były to próby orientacyjne i przeprowadzone w małym zakresie, dały jednak ciekawe wyniki (Siejniki, pow. Olecki — Zakład Doświadczalny Zootechniczny). Centralny Zarząd Tuczku Przemysłowego przy współudziale Zarządu Przemysłu Zielarskiego, biorąc pod uwagę ważność tego zagadnienia, przystępuje w swej doświadczalnej tuczarni w Milejowicach (pow. warszawski) do zorganizowania cyklu doświadczeń z różnymi mieszankami ziół na dużym materiale zwierzęcym, a na podstawie otrzymanych rezultatów będzie można rozpocząć wyrób dla celów handlowych mieszanki pobudzającej apetyt i zwiększającej przyswajalność paszy.

Mgr inż. NATALIA TARGONSKA
OZTP w Lublinie

Abramowice przodującą bazą opasową w Polsce

Artykuł niniejszy pragnie zapoznać czytelnika z wynikami i metodami pracy przodującej bazy opasowej w woj. lubelskim, która dzięki stale doskonalonej metodzie pracy wybija się na czoło wszystkich baz opasowych w Polsce. Już w trakcie przeprowadzania opasu doświadczalnego w 1951 r. baza Abramowice wysunęła się na czołowe miejsce uzyskując najwyższy przyrost dzienny, równy 1120 g, co wynosiło w stosunku do przyrostu planowanego 140%.

Bydło zdjęte z opasu w kl. I i „ekstra“ było pięknie opasione. Oprócz tego na bazie w Abramowicach panował najlepszy porządek, sprawozdawczość bazy była prowadzona najdokładniej, a koszt produkcji był najniższy.

Baza Abramowice jest bazą niewielką, liczącą 87 stanowisk. Leży ona w odległości 2 km od rogatki miasta Lublina na placu wynoszącym ok. 1 ha ziemi. Obora jest budynkiem murowanym, jest dość ciepła i posiada należytą wentylację. Podłoga jest brukowana, żłoby drewniane. Obok bazy



Kierownik bazy opasowej w Abramowicach — Ob. Aleksander Podlubny.

znajduje się niewielkie i niezbyt właściwe pomieszczenie na pasze treściwe oraz biuro, podręczny magazynek i waga bydłowa. Zapasy słomy groma-

dzi się na placu w stertach, siano w brogach. Wysłodki kiszone zakwasza się w przyrmach nadziemnych. Baza Abramowice jest zelektryfikowana. Wielkim plusem bazy jest jej położenie gospodarcze: bliskość cukrowni, stacji kolejowej oraz rzeźni i targowiska. Baza poza elektrycznością nie posiada żadnych specjalnych urządzeń ułatwiających produkcję.

Kierownik bazy, Ob. Aleksander Podlubny jak i cała załoga, rozumiejąc, że tylko wtedy osiągnięte będą wysokie wyniki produkcyjne, gdy harmonijnie działać będą wszystkie elementy produkcji przystąpili z całą starannością do przygotowania samego obiektu do produkcji. W okresie przerwy produkcyjnej w sierpniu przeprowadza się na bazie gruntowne jej czyszczenie, bieleńcie oraz we własnym zakresie remont podłogi. Nie ma na bazie specjalnych urządzeń ułatwiających przechowywanie pasz, a jednak na bazie opasowej w Abramowicach pasze są zawsze b. starannie przechowywane, a wysłodki pierwszorzędnie zakiszone.

Karmienie bydła odbywa się zgodnie z wytycznymi CZTP, a cała tajemnica powodzenia polega na bardzo dokładnym przestrzeganiu instrukcji przy równoczesnym daleko posuniętym indywidualizowaniu żywienia, dotyczącego zarówno okresów żywieniowych jak i traktowania poszczególnych sztuk w grupach. Załoga bazy przestrzega norm paszowych w okresach żywieniowych jednakże w granicach okresów, znając naturę zwierzęcia, dokonuje pewnych przesunięć.

Gdy na bazę przychodzi bydło zabiedzone i wychudłe nie daje mu się od razu pełnej dawki paszy. Przez kilka dni stopniowo i ostrożnie przyzwyczajają się bydło do intensywniejszego żywienia. Oszczędność zrobiona na paszy przyda się później w okresie pełnego wykorzystania paszy przez już wzmocniony poprawą warunków bytu organizm zwierzęcia. Również stopniowo przeprowadza się przejście z jednego okresu żywieniowego na drugi. Paszę treściwą oszczędza się w ten sposób na okres dopasania. Postępowanie takie wydaje się być właściwe. Wszelkie normy i okresy winny być tylko ramą, w obrębie której opas ma się pomieścić. Decydujące są potrzeby or-



Baza opasowa w Abramowicach.

ganizmu, a rolą człowieka jest podpastryć je i zaspokoić.

W okresie sześciomiesięcznym roku 1953 Abramowice uzyskały wysokie wyniki produkcyjne wykonując plan w 126%. Przeciętny dzienny przyrost na sztukę wynosił w tym okresie 1249 g, co w stosunku do 800 g normy stanowi 156%.

Baza Abramowice stale poprawia swoje wyniki. Najwyższy dzienny przyrost uzyskala w miesiącu lipcu br. Wynosił on 1453 g na sztukodzień, czyli

w stosunku do normy stanowił 179%. Rozumna i oszczędna gospodarka paszami ma także swój wyraz w cyfrach. Zużycie jednostek karmowych i białka strawnego na 1 kg przyrostu kształtowało się zawsze w tym zakresie na poziomie najniższych norm. Na normę zużycia 7,3 — 10 j. k. i 480 — 664 g białka strawnego, zużyto przeciętnie 7,4 j. k. i 513 g białka strawnego.

Baza Abramowice powiększa swoje wyniki produkcyjne również przez skrócenie okresu opasania, nie przetrzymuje bydła dotuczonego i natychmiast uzupełnia sztuki zdjęte. Przez umiejętne rozmieszczenie bydła w oborze uzyskano na bazie dwa stanowiska więcej dzięki czemu zwiększono produkcję ogólną.

Pod względem finansowym jest baza Abramowice również bazą przodującą. Koszt wyprodukowania 1 kg żywca wynosił 11,68 zł, gdy przeciętny dla okręgu wynosił 16,40 zł.

Z podsumowania rezultatów pracy załogi bazy Abramowice i po przeanalizowaniu przyczyn powodzenia tej bazy można wyciągnąć wnioski, które powinny być wytycznymi dla innych baz opasowych w kraju.

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 TP₁-459/53 z dnia 12.X.53 r. Podp. do druku dnia 4.XI.53 r. Druk ukończono dnia 10.XI.53 r.

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

Zakł. Graf. i Wydawn. Dom Słowa Polskiego, Warszawa, pl. Kazimierza Wielkiego. Zam. 5413/c. Nakład 5290
4-B-21353.

SPIS TRESCI Nr 10

		Str.
P. B.	— 36 rocznica Wielkiej Październikowej Rewolucji Socjalistycznej	289
Czesław Rydalski	— Walka o jakość najpilniejszym zadaniem załóg pracowniczych zakładów mięsnych	291
Lek. wet. Jerzy Kochanowski	— Higiena mięsa w zakładach przemysłu mięsnego decydującym czynnikiem wysokiej jakości produkcji	292
Inż. Władysław Tomańczyk	— Wkład kontroli laboratoryjnej w walce o jakość produkcji	295
Egon Kaufman	— Stalinogrodzkie zakłady mięsne wzmacniają walkę o jakość	297
—	— Z działalności zakładów mięsnych w Gliwicach	298
—	— Masarnie ZSS współzawodniczą w walce o jakość	298

Z DOSWIADCZEN NAUKI I PRAKTYKI ZSRR

	— Mechanizacja zakładów mięsnych w ZSRR	299
Prof. A. A. Manerbergier i Doc. E. J. Mirkin (ZSRR)	— O dojrzewaniu mięsa	300
Kand. nauk. chem. W. Sołowiow (ZSRR)	— Procesy biochemiczne zachodzące przy dojrzewaniu mięsa	302
Inż. W. Wołowińska (ZSRR)	— Normy dodawania wody do farszu wędliny gotowanej	306
N. Gołowkin, G. Cziłow, E. Szkolnikowa, O. Szagan, M. Malczenko (ZSRR)	— O racjonalnych metodach rozmrażania mięsa	309

HANDEL MIĘSEM I PRZETWORAMI MIĘSNYMI

Roman Malinowski	— Sprawa jakości i asortymentu przetworów mięsnych a MHM	315
------------------	--	-----

OBRÓT ŻYWCEM

Mgr Jerzy Tramecourt	— Z doświadczeń skupu trzody chlewnej na terenie Lubelszczyzny w I półroczu 1953 r.	317
—	— Odprawa instrukcyjna Lubelskiego OPOZRz w Chełmie	320

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

ogłaszają

KONKURS

na najlepszą odpowiedź na pytania:

- 1) Która książka, wydana przez Polskie Wydawnictwa Gospodarcze najbardziej pomogła Ci w zdobyciu lub pogłębieniu wiedzy?
- 2) Czy i w jaki sposób pomogła Ci ona w pracy zawodowej?
- 3) Jakie są dobre, a jakie złe strony tej książki? (Czy opracowana jest dostatecznie jasno i przystępnie, czy zawiera dobre i praktyczne przykłady, czy napisana jest za obszernie, czy też zbyt zwięźle, czy układ treści jest dobry, czy opracowanie graficzne jest należyte, jakie jej części należałoby przerobić w następnym wydaniu i t. p.).
- 4) Czy ją kupiłeś w księgarni (gdzie), czy u kolportera zakładowego, czy też wypożyczyłeś w bibliotece (jakiej)?
- 5) Jakie są błędy i braki w znanych Ci, dotychczas wydanych przez PWG książkach?
- 6) Na jakie tematy należałoby opracować nowe książki gospodarcze?
- 7) Czy napotykaś na trudności w nabyciu albo wypożyczeniu książek wydawanych przez Polskie Wydawnictwa Gospodarcze?
- 8) Co proponujesz, ażeby spopularyzować czytelnictwo książek wydawanych przez Polskie Wydawnictwa Gospodarcze?
- 9) Jakie masz jeszcze uwagi, dotyczące książek gospodarczych, które Twoim zdaniem powinny być uwzględnione przez Wydawnictwo w dalszej pracy?

UWAGA: Odpowiedzi nie muszą uwzględniać wszystkich wyżej wymienionych pytań.

Dla uczestników Konkursu przewidziane są następujące

nagrody

- pierwsza zł 1.000.—
- 4 drugie po „ 500.—
- 8 trzecich po „ 300.—
- 50 nagród książkowych.

Najciekawsze odpowiedzi opublikowane będą w czasopismach wydawanych przez Polskie Wydawnictwa Gospodarcze za honorarium autorskim.

Odpowiedzi należy przysyłać pod adresem: Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, sekcja propagandy, Warszawa, ul. Poznańska 15, z podaniem imienia i nazwiska, adresu, miejsca pracy i stanowiska.

Termin zamknięcia konkursu 30 listopada 1953 r.

Przyznanie nagród nastąpi do dnia 31 grudnia 1953 r.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

Cena 7 zł

