

3761
GOSPODARKA

miejsna

Rok V

Warszawa, grudzień 1953

Nr 12

S P I S T R E Ś C I N r 1 2

		Str.
Mgr Mieczysław Stępiński	— Zadania przemysłu mięsnego w świetle uchwał IX Plenum KC PZPR	353
 <u>PRZETWÓRSTWO MIĘSNE</u>		
Eustachy Zub	— Cykl gospodarczy w realizacji zadań produkcyjnych	356
Tadeusz Pyzik	— W przededniu opracowywania planu techniczno-przemysłowo-finan- sowego przez zakłady przemysłu mięsnego	358
Mgr Mieczysław Jałocha	— Planowanie obrotu towarowego w przemyśle mięsnym	360
Mgr Inż. Witold Buchwald	— Zagadnienie zdolności produkcyjnej zakładów mięsnych	361
Mgr Henryk Szpuner	— Rola średniego dozoru technicznego w przemyśle mięsnym	363
Z. Prof. Dr Wincenty Pezacki	— O dokształcaniu inżynierów-technologów przemysłu mięsnego	365
Jan Busiakiewicz	— Transport samochodowy w przemyśle mięsnym	366
Mgr Inż. Wiktor Pietrzykowski	— O produkcji ozorków wieprzowych i cielęcych w puszkach	368
Antoni Górski	— O czym powinniśmy pamiętać przy zbiórce gruczołów wydzielania wewnętrznego	370
Mgr Inż. Kazimierz Markiewicz	— Nowe kierunki w projektowaniu chłodni składowych	371
Inż. Leopold Wudarski	— Zbiórka tłuszczu kanałowego w zakładach mięsnych	373
	— Traktowanie osłonek do wędlin kwasem mlekowym	373
Inż. J. K.	— Produkcja wędlin z mięsa króliczego	373
Inż. J. K.	— Wędzenie wędlin parzonych	374

Z DOŚWIADCZEN NAUKI I PRAKTYKI ZSRR

— Mechanizacja zakładów mięsnych ZSRR	375
---	-----

HANDEL MIESEM I PRZETWORAMI MIESNYMI

Edward Jastrząb	— Z działalności MHM w Częstochowie	876
Zbigniew Błoński	— Więcej troski o szkolenie zawodowe pracowników MHM	376

OBRÓT ŻYWCEM

Inż. Władysław Świątłowski	— O lepsze wykorzystanie środków transportowych	377
Mgr Zenon Słowicki	— Wpływ dostaw obowiązkowych na skup cieląt w woj. lubelskim	379

TUCZ PRZEMYSŁOWY

Feliks Strzeszewski	— Analizujemy koszty produkcji zwierzęcej	381
Władysław Masłowski	— Rozbudujemy opas bydła	383

GOSPODARKA *miesna*

MIESIĘCZNIK

ROK V

WARSZAWA, GRUDZIEŃ 1953

Nr 12

Mgr MIECZYŚLAW STĘPIŃSKI
Dep. Prod. Min. Przem. Mięsn. i Mlecz.

Zadania przemysłu mięsnego w świetle uchwał IX Plenum KC PZPR

Uchwalone tezy na IX Plenum KC PZPR wskazują na konieczność stałego podnoszenia stopy życiowej mas pracujących.

Jedną z głównych dróg do osiągnięcia tego celu jest opracowanie, wprowadzanie i opanowywanie nowej techniki, techniki socjalistycznej, pogłębianie systemu oszczędnościowego — przede wszystkim poprzez wydajność pracy oraz zwiększanie masy towarowej artykułów konsumpcyjnych i podnoszenie ich jakości.

Uchwała Rady Ministrów z dnia 14.XI.1953 r. o częściowej obniżce cen jest zapowiedzią, jest konkretnym i bezsprzecznym faktem, udowadniającym, że wszystkie tezy IX Plenum KC PZPR zostaną zrealizowane i przekute w czyn.

W latach 1950—1953, tj. w okresie pierwszych czterech lat planu sześcioletniego osiągnięto znaczny rozwój sił wytwórczych, w wyniku czego nastąpił poważny wzrost produkcji przemysłowej, zarówno w odniesieniu do produkcji środków wytwórczości jak i w zakresie produkcji artykułów konsumpcyjnych.

Tezy do dyskusji przed II Zjazdem PZPR wykazują między innymi, że produkcja artykułów konsumpcyjnych w latach 1950—1953 wzrosła o 99% i w roku bieżącym przekroczyła zadania określone planem 6-letnim na rok 1953 o 6%.

Przemysł mięsny, pomimo wzrostu produkcji w latach 1950—1953 o 100%, osiągnął zaledwie 83% produkcji przewidzianej na rok 1953 w planie sześcioletnim.

Jedną z głównych przyczyn niewykonania sześciolatki przez przemysł mięsny było załamanie się planów skupu żywca w roku 1951, co spowodowało obniżenie produkcji Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego w stosunku do roku 1950 o 14%, podczas gdy plan 6-letni przewidywał wzrost o 35%. Ten stan rzeczy na odcinku skupu żywca istniał jeszcze w 1952 r. W roku bieżącym, pomimo przewidywanego przekroczenia planu produkcji, przemysł mięsny nie był w stanie uzupełnić niedoboru dwu lat poprzednich.

Niezaprzeczalny jest fakt, że szybkie podnoszenie stopy życiowej mas pracujących jest ściśle uzależnione od szybkości realizacji uchwał IX Plenum KC PZPR przez szerokie masy narodu polskiego, przez ludność pracującą wsi i miast.

Podniesienie na wyższy poziom rolnictwa, podniesienie i zwiększenie gospodarki hodowlanej jest jednym z zasadniczych czynników podniesienia stopy życiowej świata pracy.

W świetle uchwał IX Plenum KC PZPR przed przemysłem mięsnym, produkującym jedno z podstawowych artykułów żywnościowych masowego spożycia, stoją wielkie i poważne zadania w za-

kresie nie tylko stałego ilościowego powiększania produkowanej masy towarowej, ale przede wszystkim wydajnej i radykalnej poprawy jakości produkowanych artykułów mięsnych.

Ilość produkowanych artykułów mięsnych, ich wysoka jakość smakowo-odżywcza oraz estetyczny wygląd, to główne zadania stojące przed przemysłem mięsnym, przed całym aparatem produkcyjnym i administracyjnym zatrudnionym w tym przemyśle.

Ażeby wykonać to wielkie i odpowiedzialne zadanie i tym samym przyczynić się do pełnego zaspokojenia potrzeb mas pracujących, kierunki realizacji zadań skoncentrować się powinny na następujących zagadnieniach:

1. Aparat przemysłu mięsnego musi oddziaływać na aparat skupu żywca w kierunku rytmicznego zaopatrywania zakładów mięsnych w żywiec najlepszej klasy.

2. Zdecydowana i konsekwentna musi być walka o podniesienie wydajności poubojowej trzody chlewnej mięsno-słoninowej, bekonu, bydła dorosłego, cieląt i baranów przez likwidację przecieków i lepszą obróbkę tusz, w wyniku czego przemysł mięsny wygospodaruje na rynek dodatkowe tysiące ton masy mięsno-tłuszczowej potrzebnej na zaopatrzenie ludności pracującej.

3. Twarda walka z wszelkiego rodzaju mankami i ubytkami, które przyczyniają się do zmniejszenia masy towarowej.

4. Zastosowanie w szerokim stopniu mechanizacji robót ciężkich i pracochłonnych, a w szczególności podniesienie poziomu mechanizacji uboju i przerobu żywca, topienia tłuszczów i przetwórstwa podrobowego, konsekwentne mechanizowanie technologicznych procesów produkcji wędlin, parówek, konserw mięsnych w opakowaniu szklanym, poprzez wprowadzenie na szeroką skalę urządzeń automatycznych i taśmowych, co przyczyni się do zmniejszenia kosztów i poprawy jakości produkcji.

5. Wydajne zwiększenie produkcji smalcu i podniesienie jego jakości poprzez zainstalowanie urządzeń mechanicznych „Titan”. Należy przy tym mocno podkreślić, że produkcja smalcu przy zastosowaniu „Titana” znacznie podnosi jakość produkowanego artykułu, a wydajność zwiększa się od 4% do 7% w porównaniu, do produkcji smalcu sposobem niemechanicznym. Przyjmując produkcję na jednego „Titana” w ilości 3.000 ton rocznie, możemy podnieść wydajność smalcu w oparciu o pracę tylko jednego urządzenia titanowskiego o ok. 150 ton, nie mówiąc już o lepszej jakości.

6. Pełne i prawidłowe wykorzystanie mocy produkcyjnej zakładów mięsnych poprzez usprawnienie wykonawstwa inwestycyjnego w kierunku terminowego oddawania zakładów do eksploatacji, w przeciwnym bowiem razie powstają „wąskie gardła” i tym samym stwarzane są trudności w wykonaniu ustalonych planów produkcyjnych.

7. Plany inwestycyjne powinny być opracowane przede wszystkim w aspekcie wzrostu mocy produkcyjnej, a w szczególności zwiększenia mocy produkcyjnej w zakresie szynek w puszkach, konserw, wędlin, wyrobów wędliniarskich i smalcu. Konieczna jest przy tym likwidacja istniejącego zjawiska przerywania na dłuższy okres czasu prowadzonych inwestycji, bowiem rozkładanie ich na długie lata jest powodem zamrażania środków finansowych w nieoddanych do eksploatacji obiektach.

8. Problem inwestycji w przemyśle mięsnym w rozumieniu powiększenia mocy produkcyjnej i mechanizacji zakładów mięsnych wiąże się z zagadnieniem remontów kapitalnych, jako jednym ze źródeł powiększenia mocy produkcyjnej, toteż zwrócenie większej uwagi na zagadnienie remontów kapitalnych w kierunku dyscypliny przerabiania ustalonych sum na remonty oraz rytmiczności ich wykonywania w okresie martwego sezonu poważnie przyczyni się do usprawnienia pracy zakładów mięsnych. Ustalone remonty kapitalne na dany rok w przemyśle mięsnym powinny być zakończone w zasadzie w okresie trzeciego kwartału, aby zakłady w czwartym kwartale były całkowicie przygotowane do zadań wynikających ze wzmożonej dostawy żywca, a tym samym zwiększonych planów uboju i przetwórstwa.

9. Zwrócenie większej uwagi na zagadnienie konserwacji maszyn i urządzeń przyczyni się do uniknięcia strat powodowanych przestojami awaryjnymi.

10. Większe zainteresowanie wszystkich załóg zakładów mięsnych zagadnieniem obniżki kosztów własnych przez twarde wprowadzenie reżimu oszczędności jako jednego ze źródeł powiększenia akumulacji socjalistycznej. Realizacja tego zagadnienia powinna pójść drogą omawiania problematyki walki o obniżkę kosztów własnych na naradach produkcyjnych, przy zwracaniu szczególnej uwagi na zagadnienie rytmiczności produkcji, najlepszego i najekonomiczniejszego wykorzystania mocy produkcyjnej, maksymalnego ograniczania przerzutów, obniżania mank i ubytków.

11. Zagadnienia obniżki kosztów wiążą się ściśle z zagadnieniem wykonywania planów akumulacji, do realizacji których jak i jej sposobów powinna być włączona cała załoga każdego zakładu mięsnego ze zwróceniem szczególnej uwagi na podstawowe źródła akumulacji, jak przekraczanie planów produkcyjnych, ustawianie i przesuwanie produkcji na asortymenty wyższych gatunków, przyspieszenie obiegu środków obrotowych przez likwidację przede wszystkim zbędnych remanentów surowcowych, materiałów pomocniczych oraz wyrobów gotowych.

Na tle przedstawionych zadań przemysł mięsny w świetle uchwał IX Plenum KC PZPR powinien w latach 1954—1955 osiągnąć poważny wzrost produkcji globalnej w stosunku do przewidywanego wykonania, aby zabezpieczyć zapotrzebowanie mas pracujących w mięso i przetwory mięsne.

Przed przemysłem mięsnym stoją więc poważne zadania w zakresie rozszerzenia asortymentowego produkcji i podniesienia jakości oraz wyglądu estetycznego produkowanych wytworów mięsnych.

Wprawdzie w ostatnich miesiącach jakość produktów mięsnych, a zwłaszcza wędlin podniosła się, przy czym rozszerzył się również znacznie asortyment, jednak szereg zakładów mięsnych wciąż jeszcze wytwarza produkty mięsne nie odpowiadające pod względem jakości, a zwłaszcza pod względem smaku i wyglądu estetycznego wymaganiom konsumenta polskiego.

Zagadnienie maksymalnego zwiększenia produkcji najbardziej poszukiwanych asortymentów, jak szynka, parówki, serdelki, rozszerzenie produkcji konserw podrobowych w opakowaniu szklanym, jak golonka, głowizna, cynaderki, flaki, pasztet i inne — oto nowe zadania przemysłu mięsnego, zmierzające w kierunku zaspokojenia potrzeb mas pracujących.

Walka z brakoróbstwem i niewypuszczenie na rynek wyrobów mięsnych nie odpowiadających obowiązującym normom i recepturom, lepsza, dokładniejsza i ostrzejsza kontrola ze strony aparatu kontroli technicznej przy zwróceniu szczególnej uwagi na staranniejszą obróbkę i wykończenie produkcji — to nowy czynnik podniesienia jakości produktów mięsnych.

Stosowanie najwłaściwszych przypraw niezbędnych dla podniesienia wartości smakowej oraz używanie odpowiednich i estetycznych osłonek, to również jedno ze źródeł poprawienia jakości wędlin i wyrobów wędliniarskich.

Wprowadzenie nowych, regionalnych asortymentów wędlin i wyrobów wędliniarskich, uwzględniających upodobania smakowe miejscowych konsumentów, powinno być szeroko stosowane i realizowane przez zakłady mięsne.

W celu jak najszerzego uwzględnienia życzeń w kierunku zaspokojenia wymagań konsumentów, przemysł mięsny, jego poszczególne zakłady wspólnie z aparatem handlu powinny organizować narady z konsumentami, zmierzające do oceny smakowej i estetycznej wytworów mięsnych, co niewątpliwie przyczyni się także do podniesienia i poprawy jakości produkcji wyrobów mięsnych oraz uwzględnienia wymagań konsumentów.

Aby wykonać te wielkie zadania — zwiększenia masy mięsno-tłuszczowej i poprawy jakości — pracownicy przemysłu mięsnego powinni pamiętać o podniesieniu gospodarności zakładów na znacznie wyższy poziom niż to ma miejsce obecnie, co bezsprzecznie przyczyni się do ujawnienia ukrytych rezerw surowcowych, a tym samym do wygospodarowania dodatkowych ton artykułów mięsnych.

Klasa robotnicza i ogół ludzi pracy w wyniku uchwał IX Plenum KC PZPR oczekuje poważnego zwiększenia produkcji mięsno-tłuszczowej, oczekuje na wydane podniesienie jakości i rozszerzenie asortymentu produkowanych wytworów mięsnych.

Przemysł mięsny posiada oddaną sprawie Ojczyzny wielką armię pracowniczą, która przez systematyczne podnoszenie swego poziomu politycznego, rewolucyjnej czujności oraz doskonalenie swej wiedzy fachowej, wykona zadania postawione przez IX Plenum KC PZPR i zgodnie z podstawowym ekonomicznym prawem socjalizmu przyczyni się do zapewnienia maksymalnego zaspokojenia stale rosnących materialnych i kulturalnych potrzeb całego społeczeństwa w drodze nieprzerwanego wzrostu i doskonalenia produkcji socjalistycznej na bazie najwyższej techniki.

Pracowniku przemysłu mięsnego — co zrobiłeś dla podniesienia jakości wyrobów mięsnych, zwiększenia asortymentu i oszczędności?

Przetwórstwo mięsne

EUSTACHY ZUB

Stalinogrodzka Eksp. CZPMs w Bytomiu

Cykl gospodarczy w realizacji zadań produkcyjnych

Cykl gospodarczy jest planową realizacją zamierzeń produkcyjnych, ujętych w pewną powiązaną całość, realizacją zmierzającą do likwidacji chaosu w pracy i taką synchronizacją poszczególnych czynności jednostek przemysłu mięsnego, jaką np. obserwujemy w pracy górników, realizujących swój cykl produkcyjny dzięki przestrzeganiu harmonogramów prac.

Podstawą cyklu gospodarczego jest więc usprawnienie pracy, powiązanie zagadnień produkcyjnych i gospodarczych w jeden łańcuch, wysoki poziom organizacji całej ekonomiki przedsiębiorstwa.

Celem wprowadzonego cyklu gospodarczego jest realizacja socjalistycznej zasady służenia, tak przez produkcję jak i handel uspołeczniony, rosnącym potrzebom i wymogom świata pracy poprzez podniesienie wydajności pracy na każdym odcinku, wykonanie norm i planów, podniesienie jakości produkowanych przez nasz przemysł wyrobów, podniesienie rentowności zakładów mięsnych przez obniżkę kosztów własnych i wysoką akumulację oraz nawiązanie ściślejszej współpracy z naszymi odbiorcami i dostawcami.

Środkami do osiągnięcia zamierzonych celów są: stałe i systematyczne podnoszenie poziomu fachowego i politycznego pracowników, przygotowanie nowych kadr, systematyczna kontrola i analiza ich pracy, jak również analiza działalności całego zakładu, która by dawała pełny obraz jego postępowego rozwoju, a także sygnalizowała na czas, gdzie powstaje zastój lub cofanie się i pozwalała na wykrywanie i likwidację źródeł zła.

Jako jedni z pierwszych — podjęli inicjatywę usprawnienia realizacji cyklu gospodarczego pracownicy woj. stalinogrodzkiego.

Uchwałą pracowników wszystkich central i przedsiębiorstw handlowych woj. stalinogrodzkiego, jednostek hurtowych, organów kontrolnych handlu uspołecznionego oraz wydziałów handlu terenowych Rad Narodowych, na naradzie w dniu 27 listopada 1952 r. w Stalinogrodzie wprowadzono zasady cyklu gospodarczego w podległych sobie przedsiębiorstwach, ujmując je w łańcuch zagadnień, z których najważniejsze są:

1) zapewnienie wykonania rocznych planów gospodarczych oraz planów operatywnych przez wprowadzenie okresowych cykli gospodarczych, które mają odzwierciedlać wykonanie planów każdej placówki;

2) pogłębienie i rozszerzenie współzawodnicstwa pracy na odcinku wykonania planów obrotu towarowego i żywienia zbiorowego, produkcji,

transportu i obniżki kosztów przez wprowadzenie nowych form współzawodnicstwa zespołowego i indywidualnego o tytuł najlepszej placówki, magazynu, sklepu, warsztatu itp., o tytuł najlepszego zespołu ładowaczy, obsługi sali, planistów, księgowych itp. oraz o tytuł najlepszego sprzedawcy, magazyniera, kierowcy itp.;

3) zapewnienie należytego rozwoju wynalazczości pracowniczej przez utworzenie zakładowych klubów wynalazczości, opiekę nad wynalazkami i racjonalizatorami, popularyzację ich osiągnięć w oparciu o doświadczenia Związku Radzieckiego, wzajemną wymianę osiągnięć i doświadczeń oraz zastosowanie powszechne zatwierdzonych (wprowadzonych) wynalazków i usprawnień;

4) podnoszenie poziomu ideologicznego i zakładowego swoich pracowników przez upowszechnienie szkolenia wewnątrzzakładowego i przywarsztatowego,

5) niedopuszczenie do sprzedaży towarów złej jakości, popsutych lub źle opakowanych przez nałożenie obowiązku ścisłej kontroli towarów przez przedsiębiorstwa jako dostawców i przez sklepowych jako odbiorców tak, aby żaden zły towar nie został dopuszczony do konsumenta.

Wobec wprowadzenia cyklu gospodarczego przez centrale i przedsiębiorstwa handlowe na terenie województwa stalinogrodzkiego, Ekspozytura CZPMs w Stalinogrodzie — producent i hurtowy dostawca jednego z podstawowych artykułów spożywczych dla świata pracy — nie mogła pozostać na uboczu.

Przy wprowadzeniu cyklu gospodarczego we wszystkich zakładach mięsnych ekspozytury trzeba było pokonywać wiele trudności.

Uchwałą z dnia 27.XI.1952 r. wymagała zastosowania zakładów mięsnych do jej warunków, które to zagadnienie zostało rozwiązane przez „Tymczasową instrukcję organizacyjno-sprawozdawczą cyklu gospodarczego“.

Instrukcja ta obejmuje między innymi:

I. Schemat organizacyjny cyklu gospodarczego, zawierający:

1) opracowanie i realizację harmonogramów dostaw w porozumieniu z odbiorcami i dostosowaniem do ich potrzeb,

2) likwidację postojów w magazynach przez usprawnienie wydawania masy towarowej i realizację harmonogramów;

3) likwidację reklamacji odbiorców w sprawie jakości produkowanych wyrobów przez:

a) właściwe magazynowanie masy towarowej i niedopuszczenie do obniżenia jej jakości w magazynach,

- b) niewypuszczenie z magazynów żadnych wyrobów złej jakości;
- 4) właściwe dokumentowanie wydawania masy towarowej.

II. Zabezpieczenie realizacji cyklu gospodarczego poprzez kontrolę, którą przeprowadza się w dwojakiej formie:

1) **samokontrola**

- a) prowadzenie tablic cyklu gospodarczego, na których wypisuje się realizację planów, likwidację reklamacji, oczekiwanie odbiorców na towar z winy magazynów i nieprzestrzegania harmonogramu wydawania masy towarowej, wysokość mank magazynowych oraz nazwiska pracowników wyróżniających się w pracy, jak również nazwiska źle pracujących,
- b) omawianie realizacji cyklu gospodarczego oraz środków zabezpieczających jego wykonanie na naradach produkcyjnych;

2) **kontrola**

- a) przez kierownictwo i pełnomocnika cyklu gospodarczego zakładu,
- b) przez dyrektora i pełnomocnika cyklu gospodarczego ekspozytury.

III. Środki pomocnicze obejmujące:

- 1) podniesienie poziomu fachowego i ideologicznego pracowników przez szkolenie przyzakładowe i przywarsztatowe, korespondencyjne i ideologiczne, organizowane przez Podstawową Organizację Partyjną oraz Związki Zawodowe;
- 2) rozwój współzawodnictwa pracy i ruchu racjonalizatorskiego.

IV. Analizę cyklu gospodarczego, obejmującą:

- 1) prowadzenie i analizę kart sygnalizacyjnych o brakach lub niechodliwości masy towarowej;
- 2) prowadzenie analizy mank magazynowych i produkcyjnych, kosztów własnych, wzrostu wydajności pracy, wykonania planów dostaw i zbytu oraz ich rytmiczności oraz wzrostu lub spadku wskaźnika wydajności pracy według cen bieżących;

3) wyróżnianie zasłużonych w realizacji cyklu gospodarczego pracowników i nagradzanie ich z funduszu nagród indywidualnych (20% Funduszu Zakładowego) oraz jeżeli biorą udział we współzawodnictwie pracy — z funduszu współzawodnictwa, przy równoczesnym eliminowaniu pracowników źle wykonujących swoje obowiązki.

V. Sprawozdawczość, wyrażającą się w sposób następujący:

Zakłady mięsne przez swoich pełnomocników cyklu gospodarczego składają sprawozdania miesięczne ekspozyturze. Sprawozdania są opisowe i wykazują wykonanie planów w procentach, kształtowanie się wskaźnika wydajności wg cen bieżących na 1 robotnika i na 1 pracownika grupy przemysłowej oraz wykonanie norm pracy w procentach ogółem i wg następujących działów:

ubój świń, bydła i drobnicy (cieląt, baranów, kóz), rozbieralnie i trybownie, produkcja bekonów, konserw, wędlin i tłuszców topionych oraz inne prace, jak mrożenie, etykietowanie wędlin, zbijanie skrzyń itp.

Dalej sprawozdanie analizuje koszty własne i wykazuje procent kosztów własnych w stosunku do wartości produkcji ogółem i wg działów jak wyżej oraz podaje wysokość mank magazynowych i produkcyjnych, remanenty, kształtowanie się zatrudnienia, realizację harmonogramów, współzawodnictwo, racjonalizatorstwo i szkolenie.

Na zakończenie podaje się ilość i przyczyny reklamacji, braki w produkowanych asortymentach z ustaleniem wyrobów niechodliwych i przyczyn tego oraz podaje się przedsięwzięte środki zaradcze i wnioski.

Dotychczasowa praktyka realizacji cyklu gospodarczego na terenie Ekspozytury Stalino-grodzkiej nasuwa między innymi następujące uwagi i wnioski:

1) Układ zbiorowy jest przestarzały i stracił już swoją aktualność w 1950 roku, należałoby go uaktualnić.

2) Kontrola mank w zakładach mięsnych wymaga jak najrychlejszego wprowadzenia takiego wzoru sprawozdawczego, który by dał możliwość sprowadzenia mank w zakładach mięsnych do jednej sumy i obliczenia mank na 1 pracownika grupy przemysłowej w miesiącu, co z kolei umożliwiłoby okresowe porównywanie wzrostu lub spadku mank w poszczególnych zakładach mięsnych.

3) We wszystkich zakładach mięsnych należałoby urządzić w najbliższej przyszłości wagi pomostowe do ważenia pojazdów, co dałoby 100% kontrolę nad wywożoną masą towarową.

4) Należałoby zbadać i rozwiązać sprawę przydzielanej pracownikom zakładów mięsnych odzieży ochronnej, a szczególnie butów, których trwałość nie przekracza 3—4 miesięcy, podczas gdy czasokres używalności wynosi 1 rok.

5) Należałoby poczynić kroki w tym kierunku, by więcej pracowników, a zwłaszcza robotników wyjeżdżało na wczasy, dotychczasowy bowiem przydział wczasów jest za mały.

6) Należałoby za najlepsze osiągnięcia w zobowiązaniach dodatkowej akumulacji ufundować nagrody rzeczowe, jak radiodiodniaki, rowery, zegarki, teczki skórzane itp.

Dyrektorzy, pełnomocnicy cyklu gospodarczego, kolektywy gospodarcze i całe załogi muszą żyć zagadnieniami cyklu gospodarczego. Obecnie nie wystarczy już jedna odprawa czy narada cyklu gospodarczego w zakładach mięsnych. Trzeba je urządzać co tydzień, chodzi bowiem o rytmiczność i stały postęp w naszej gospodarce, a nie o akcje od przypadku do przypadku.

Realizując z samozaparciem i ofiarnością cykl gospodarczy w naszym przemyśle wg wskazań Rządu Ludowego i PZPR, przyspieszymy w naszej Ojczyźnie realizację podstawowego prawa socjalizmu:

„...zaspokojenia stale rosnących materialnych i kulturalnych potrzeb całego społeczeństwa na drodze nieprzerwanego wzrostu i doskonalenia produkcji na bazie najwyższej techniki...”

Drogowskazem w naszej dalszej pracy będą wytyczne IX Plenum Komitetu Centralnego Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej.

TADEUSZ PYZIK
CZPMs w Warszawie

W przededniu opracowywania planu techniczno-przemysłowo-finansowego przez zakłady przemysłu mięsnego

Fakt przystąpienia w najbliższym czasie do opracowywania przez zakłady przemysłu mięsnego planu techniczno-przemysłowo-finansowego (t.p.f.) na rok 1954 czyni bardzo aktualnym zagadnienie nadania właściwych form organizacji prac z tym związanych.

Trzeba stwierdzić, że mimo widocznego podniesienia poziomu planowania w ostatnich latach, istnieją jednak w dalszym ciągu poważne braki i niedociągnięcia mające w dużym stopniu swoje źródło w niewłaściwej organizacji pracy oraz w niestosowaniu zasady kolektywnego opracowywania planu, które to zresztą zagadnienia są bezpośrednio ze sobą powiązane.

Bardzo często spotyka się jeszcze pogląd, że wszystko, cokolwiek wspólnego ma z planem, musi być opracowane przez komórkę planowania i że w tym właśnie leży istota jej roli jako koordynatora. Oczywiście przy tego rodzaju pojmowaniu roli komórki planowania jako komórki koordynującej całokształt prac związanych ze sporządzeniem planu, na faktyczną koordynację nie ma czasu, a co gorsza — „zwalenie” całej roboty na stosunkowo niewielki zespół ludzi (komórki planowania liczą 2—4 osób) powoduje, że plan jest opracowywany mechanicznie, jako pewnego rodzaju skomplikowane zadanie arytmetyczne, bez pogłębiania zadań planowych określonych przez jednostkę nadrzędną jako minimalne, że na plan ten nie ma wpływu załoga, że głównym celem nielicznego zespołu, który go opracowuje, staje się tylko dotrzymanie terminu.

Inicjatorem walki z tego rodzaju praktyką powinien być kierownik komórki planowania, bo właśnie on przede wszystkim powinien zdawać sobie sprawę z tego, że całokształt zagadnień związanych z planowaniem powinien znaleźć się w zasięgu działania jego komórki, a dopiero opracowanie poszczególnych odcinków powinno być przeniesione na komórki przedmiotowe.

W dużym stopniu w wykonywaniu właściwej roli komórki planowania powinny być pomocne zakładowe komisje koordynacji prac nad planem t.p.f., powoływane zarządzeniem dyrektora, w celu oparcia planu na zasadzie bezpośredniego udziału mas pracujących w planowaniu, co daje gwarancję mobilizującego ustawienia zadań oraz pełnej ich realizacji. Plan opracowany przy aktywnym udziale jego przyszłych wykonawców staje się bowiem pewną formą zobowiązania, nakazuje pełną mobilizację w celu jego wykonania.

W zakładach przemysłu mięsnego tego rodzaju komisje, zgodnie z zarządzeniem jednostki nadrzędnej, były w większości przypadków powoływane.

Tam, gdzie komisje te współpracowały bezpośrednio przy sporządzaniu planu, organizowały narady z całą załogą i interesowały się całokształtem zagadnień planowania — plan nie był aktem formalnym, ale żywym i mobilizującym załogę programem pracy.

W wielu wypadkach powołanie komisji miało jednak charakter czysto formalny, jako po prostu wykonanie polecenia jednostki nadrzędnej, przy czym zasadniczym i niejednokrotnie jedynym dowodem jej istnienia był protokół określający skład osobowy komisji. Odbijało się to wysoce ujemnie na opracowaniu planu.

Drugim zasadniczym źródłem niedociągnięć, mających bezpośredni wpływ na nieterminowe i nieprawidłowe opracowanie planu, był w latach ubiegłych brak przygotowanych w odpowiednim czasie materiałów statystycznych i analitycznych za okres ubiegły. Powodowało to, że terminarz prac ustalony przez jednostkę nadrzędną, przewidujący w zasadzie tylko szczegółowe opracowanie przesłanych przez nią do zakładu zadań planowych w oparciu o zebrane już wcześniej materiały, okazywał się niewystarczający, ponieważ materiały te zaczynano zbierać i analizować dopiero po otrzymaniu wytycznych. Tego rodzaju niedociągnięcia dało się zauważyć niemal na wszystkich odcinkach, a w szczególności na odcinku planu kosztów własnych.

Wszystkie te usterki ponadto odzwierciedlały się niejednokrotnie w wewnętrznych sprzecznościach planu i braku wzajemnego powiązania poszczególnych jego odcinków. Szczególnie ten ostatni moment, jako podważający jedną z podstawowych cech prawidłowości planu, wyrażająca się w jego wewnętrznej zgodności, powinien zadecydować o podjęciu zdecydowanych kroków w kierunku radykalnej zmiany, względnie poprawy na odcinku organizacji prac nad planem t.p.f. na rok 1954.

Na tle poruszonych wyżej niedociągnięć zarzuca się wyraźny kierunek, w jakim wszelkiego rodzaju usiłowania poprawy dotychczasowego stanu rzeczy powinny zmierzać w najbliższej przyszłości, a więc w momencie przystąpienia do prac nad planem na rok 1954. Oczywiście nie od razu wszystkie błędy dotychczasowej praktyki będzie można naprawić i usunąć. Jeżeli jednak chodzi o generalny wniosek, to wyraża się on przede wszystkim w nadaniu innej formy pracy komisjom powoływanym dla spraw koordynacji i nadzoru prac nad planem w jednostkach planujących. Kierownicy zakładów stanowiąc musią zerwać z formalnym traktowaniem tej sprawy i w pełni zrozumieć olbrzymie zna-

czenie kolektywnej metody planowania, jako jedynie dającej gwarancję realnego, mobilizującego ustawienia planu.

Zasadniczą więc sprawą najbliższej przyszłości, wymagającą natychmiastowego zrealizowania, jest powołanie zakładowych komisji planowania, zanim nawet jeszcze przyjdą w tym kierunku polecenia jednostki nadrzędnej. Komisje te, ze względu na różnorodność problematyki występującej w planie t.p.f., przy jednoczesnym spełnianiu obowiązku zachowania zasady jedności planu i odpowiedzialności komórki planowania za jego opracowanie, powinny być obciążone obowiązkiem ścisłego współdziałania z komórką planowania w zakresie zorganizowania pracy nad planem jak i współpracy przy jego sporządzaniu.

Do powołania komisji upoważniony jest dyrektor jednostki, który jednocześnie — zgodnie z zasadą jednoosobowego kierownictwa — powinien stanąć na jej czele jako przewodniczący. W skład komisji w zasadzie powinni wejść: kierownik komórki planowania — jako zastępca przewodniczącego, kierownicy aktyw inżynierjno-techniczny, główny księgowy, kierownicy komórek opracowujących poszczególne odcinki planu oraz przewodniczący podstawowej organizacji partyjnej i związkowej.

Na zebraniu organizacyjnym komisji należy dokonać podziału funkcji i określić obowiązki i uprawnienia poszczególnych członków komisji oraz ustalić skład osobowy tematycznych zespołów roboczych.

Koordynowany przez komisję całokształt prac należy sprecyzować w szczegółowym harmonogramie, uwzględniającym równoległość i kolejność poszczególnych opracowań, zabezpieczającym sporządzenie kompleksowego planu w terminie. Ponadto komisja powinna organizować narady robocze z załogą w celu upowszechnienia planu, zainteresować załogę wynikającymi z niego zadaniami i wciągnąć ją w bezpośrednią pracę nad jego sporządzeniem.

Tak można by ustalić rolę zakładowej komisji planowania w bardzo zresztą ogólnym zarysie, bez uwzględnienia całego szeregu momentów, które powinny być wzięte pod uwagę w indywidualnych przypadkach, wynikających ze specyficznych lokalnych warunków poszczególnych zakładów.

Uwagi powyższe dotyczą w tym samym mniej więcej stopniu komisji powoływanych w jednostkach wyższego szczebla, z tym, że wobec odmiennego charakteru ich działalności praca komisji kształtować się będzie nieco inaczej, przy czym jednym z zasadniczych jej zadań powinno być roztoczenie bezpośredniej opieki nad każdym z podległych zakładów przydzielonych poszczególnym członkom komisji.

Odrębnego omówienia wymaga sprawa opracowywania planu kosztów własnych, ponieważ

w roku ubiegłym zaszły przypadki nieporozumień na tle określenia komórki, której bezpośrednim obowiązkiem było jego sporządzenie. Nieporozumienia te wynikały z odmienności struktury organizacyjnej komórek planowania w jednostce nadrzędnej i w jednostkach podległych, które nie miały odpowiednika istniejącej w CZ sekcji planowania kosztów. Wspomnieć o tym należy dlatego, że do chwili obecnej sytuacja ta nie uległa zmianie.

Trzeba zdać sobie sprawę, że plan kosztów w ogóle, a w specyficznych warunkach przemysłu mięsnego, charakteryzujących się złożoną, czterofazową produkcją i bardzo dużym asortymentem produktów w szczególności, jest niewątpliwie jednym z najbardziej skomplikowanych i pracochłonnych odcinków planu t.p.f., wymagającym zarówno odpowiedniej znajomości konstrukcji wszystkich planów odcinkowych jak i znajomości zasad księgowości kosztów własnych.

Jeżeli fakt ten zestawimy z punktem widzenia, wg którego plan t.p.f. powinien być wynikiem kolektywnego opracowania, gwarantującego pełną jego prawidłowość i mobilizujący charakter, to dojdziemy do wniosku, że każdy jego odcinek musi być opracowany przez człowieka, względnie zespół ludzi o możliwie najlepszych kwalifikacjach na danym odcinku. A więc każdy odcinek pracy nad planem powinien być powierzony ludziom gwarantującym w pierwszym rzędzie prawidłowość w jego sporządzeniu, niezależnie od aktualnego organizacyjnego ich ustawienia, a tym bardziej niezależnie od braku formalnych przepisów określających ich taki lub inny zakres czynności.

Stwierdzając powyższe i przenosząc wnioski z tego płynące na odcinek planowania kosztów własnych, wydaje się, że w chwili obecnej sporządzeniem tego planu powinna zająć się służba pionu głównego księgowego. Tego rodzaju wniosek nie narusza zresztą zasady jedności planu, wg której komórka planowania odpowiedzialna jest za całość planu, z czego kierownicy tych komórek powinni sobie zdawać w pełni sprawę. Ponadto słuszne jest to z punktu widzenia roli i uprawnień zakładowych komisji planowania, które mogą i powinny — jak już o tym wyżej wspomniano — powoływać tematyczne zespoły robocze, kierując się właściwym doбором ludzi dla opracowania poszczególnych zagadnień.

Z drugiej jednak strony stwierdzić trzeba, że gwarancją sporządzenia prawidłowego planu kosztów będzie większe niż dotychczas zainteresowanie się nimi komórki planowania i dostarczenia przez te ostatnie materiałów dotyczących kosztów, w układzie jak najbardziej zrozumiałym dla planisty. Ponadto bardzo pożądane byłoby, aby zainteresowanie to wyraziło się w bardziej bezpośredniej formie niż to miało miejsce dotychczas, a mianowicie przez ścisłą współpracę z zespołem opracowującym plan kosztów.

Mgr MIECZYŚLAW JAŁOCHA

Eksp. CZPMs w Poznaniu

Planowanie obrotu towarowego w przemyśle mięsnym

Wiceminister Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, tow. Włodzimierz Zawadzki, na krajowej naradzie aktywu gospodarczego przemysłu mięsnego, która odbyła się w dniu 23 czerwca br. w Warszawie, w wygłoszonym referacie stwierdził, że jednym z największych braków w pracy przemysłu mięsnego jest brak analizy rynku, analizy wykonania miesięcznych rozdzielników, należytej współpracy z aparatem handlu i wreszcie brak systematycznego śledzenia potrzeb i upodobań konsumenta (Wł. Zawadzki: „O socjalistyczną akumulację” — Gospodarka Mięсна Nr 7, lipiec, 1953 r.).

Zastanówmy się nad przyczynami takiego stanu rzeczy oraz nad środkami zaradczymi, które w konsekwencji powinny doprowadzić do pogłębienia metodologii planowania obrotu towarowego oraz do lepszego i pełniejszego zaspokojenia potrzeb konsumenta.

Plan obrotu towarowego w przemyśle mięsnym opracowywany jest zgodnie z instrukcją Departamentu Handlu PKPG Nr 83a dla uspołecznionego handlu i skupu w trybie centralnym i terenowym. Instrukcja ta, jakkolwiek wprowadziła zasadnicze zmiany w dziedzinie handlu i skupu w stosunku do instrukcji Nr 83 obowiązującej w 1953 roku, nie daje odpowiedzi na szereg nasuwających się wątpliwości wynikających ze specyficznych warunków organizacji naszego przemysłu.

Mimo, że § 20 wyżej cytowanej instrukcji nakłada obowiązek opracowania i wydania szczegółowych instrukcji branżowych regulujących zasady sporządzania, uzgadniania i zatwierdzania planów obrotu, większość jednostek planujących, a wśród nich i Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego, nie skorzystała z tego uprawnienia, pozostawiając podległym jednostkom terenowym pewną swobodę w interpretacji instrukcji.

Brak szczegółowej instrukcji branżowej nie jest jednak głównym powodem trudności na jakie napotykają Ekspozytury CZPMs przy opracowywaniu rocznych i kwartalnych planów obrotu towarowego oraz tygodniowych i miesięcznych rozdzielników mięsnych.

Zasadniczym brakiem na tym odcinku jest niewłaściwe ustawienie współpracy pomiędzy Wydziałami Handlu a Ekspozyturami CZPMs lub nawet zupełny jej brak, mimo potrzeby wzajemnego zrozumienia.

Pomimo, że kwestia rozdziału kompetencji i współpracy na odcinku opracowywania i realizacji rozdzielników zaopatrzenia rynkowego mięsa i jego przetworów pomiędzy Ekspozyturami CZPMs a Wydziałami Handlu PWRN została uzgodniona pomiędzy Departamentem Planowania Ministerstwa Handlu Wewnętrznego i Departamentem Zaopatrzenia i Zbytu Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, szereg Wydziałów Handlu w kraju nie przestrzega tych zasad, a nawet reguluje te zagadnienia we własnym zakresie w sposób niejednokrotnie sprzecz-

ny z obowiązującymi zarządzeniami władz centralnych.

Obecny stan na odcinku metodologii opracowania planu obrotu towarowego pozostaje w wyraźnej kolizji z obowiązującymi w tej sprawie zarządzeniami, gdyż Wydziały Handlu PWRN przerzucają często obowiązek terenowego rozdziału masy towarowej na centrale — gestorów, wówczas gdy zarządzenia MHW, MPMs i MI, CZPMs oraz uchwała Nr 268 Prezydium Rządu z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie ustalania rozdzielników przez Prezydium Rad Narodowych (Monitor Polski Nr A-34, poz. 427) wyraźnie poleca Wydziałom Handlu PWRN sporządzać rozdzielniki towarów na poszczególne powiaty (§ 2, ust. 1) oraz na dystrybutorów detalicznych nie objętych planowaniem centralnym w zakresie dystrybucji (§ 2, ust. 2).

Również porozumienie MHW i MPMs i MI. z dnia 28 sierpnia 1952 r., Nr PL-IXR-1/53, zawarte w celu uniknięcia trudności w zaopatrzeniu rynku w mięso i jego przetwory oraz w celu wprowadzenia dalszych usprawnień na odcinku produkcji mięsnej wyraźnie stwierdza, że podziału rozdzielników mięsnych na powiaty dokonują Wydziały Handlu PWRN i przekazują je do realizacji Ekspozyturom Wojewódzkim CZPMs. Wydaje się, że Wydziały Handlu PWRN przerzucają obowiązek terenowego rozdziału masy towarowej na centrale gestorów, a wśród nich i na Ekspozytury CZPMs, nie będących w zasadzie centralą-gestorem o działalności w przekroju wojewódzkim, rezygnując tym samym ze swych istotnych uprawnień gospodarza terenu. Ekspozytury CZPMs, zgodnie z instrukcją Departamentu Art. Rolnych i Spożywczych MHW z dn. 18 sierpnia 1950 r., Nr R-V-T/51/A/52 w sprawie organizacji zaopatrzenia w mięso, tłuszcz i przetwory mięsne na terenach poszczególnych województw, zaopatrują tylko większe ośrodki konsumpcyjne wymienione taksatywnie w załączniku Nr 1 do powyższej instrukcji, natomiast na pozostałych terenach zaopatrzenia ludności dokonuje Centrala Mięśna (obecnie CZOZRz) za pośrednictwem przetwórczego i dystrybucyjnego aparatu spółdzielczego WZGS i ZSS. Ekspozytury CZPMs nie są również gestorem-dostawcą na szczeblu całego województwa, gdyż PSS i GS w pionie ZSS i WZGS otrzymują dostawy żywca bezpośrednio z CZOZRz bez jakiegokolwiek kontroli ze strony Ekspozytur CZPMs.

Ekspozytury CZPMs znając tylko jednostronnie potrzeby terenów własnej gestii, nie znają natomiast istotnych potrzeb wszystkich powiatów województwa, a tym bardziej powiązań między zaopatrzeniem rynku w inne artykuły, które mają poważny wpływ na wielkość spożycia wyrobów mięsnych, jak np. jaja, ryby, masło, warzywa, owoce itp.

Wydaje się, że centrale branżowe, których działalność specjalizuje się w ramach konkretnie

określonego zagadnienia (w naszym wypadku produkcji mięsa i jego przetworów) nie mają i nie mogą mieć tak szczegółowej znajomości struktury gospodarczo-społecznej terenu jak ją posiadają Prezydium Rad Narodowych, które przez swoje Wydziały Handlu powinny w pierwszym rzędzie prowadzić szczegółową analizę rynku, dokonywać terenowego rozdziału masy towarowej i kontrolować wykonanie rozdzielników. Nie znaczy to, że analiza rynku i terenowy rozdział masy towarowej ma być wyłącznym przywilejem Wydziałów Handlu PWRN.

Analizę rynku powinien prowadzić zarówno przemysł jak i handel, gdyż za pełne i właściwe zaspokojenie potrzeb konsumenta ponoszą wspólną odpowiedzialność, lecz projektującymi i uzgadniającymi te prace muszą być Wydziały Handlu PWRN, które jako organa władzy państwowej, sprawując swe funkcje na zasadzie demokratycznego centralizmu, powinny łączyć interesy ogólnonarodowe z interesami i potrzebami terenu.

Aby usprawnić prace na odcinku planowania obrotu towarowego artykułami mięsnymi i jego

przetworami władze centralne powinny bezzwłocznie opracować zasady i formę współpracy pomiędzy Ekspozyturami CZPMs, ZSS i WZGS, zaś Rady Narodowe powinny powołać do życia specjalne doradcze komisje złożone z aktywnego gospodarczego Ekspozytur CZPMs, ZSS, WZGS, CZOZRz i przedstawicieli Wydziałów Handlu PWRN jako czynnika kierowniczego.

Zadaniem tych komisji powinno być:

- 1) analiza miesięcznych, kwartalnych i rocznych wytycznych MHW do planu obrotu towarowego,
- 2) opracowywanie pełnej analizy rynku w przekroju całego województwa,
- 3) rozpracowanie wytycznych MHW na poszczególnych dystrybutorów i kierunki rozchodu w przekroju terenowym,
- 4) stała analiza wykonania rozdzielników,
- 5) opracowywanie wniosków do MHW w sprawie rozdzielników i ich wykonania.

Powołanie takich komisji na pewno pozwoli na bardziej realne ustawienie zadań obrotu towarowego w terenie.

Mgr Inż. WITOLD BUCHWALD
CZPMs w Warszawie

Zagadnienie zdolności produkcyjnej zakładów mięsnych

W okresie gospodarki planowej moc produkcyjna zakładów przemysłowych powinna być we właściwy sposób ustalona i w pełni ujawniona. Zatajenie rezerw produkcyjnych hamuje planowy wzrost produkcji przemysłowej i staje się przyczyną planowania zbytecznych inwestycji. Właściwe ustalanie mocy produkcyjnej warunkuje wartość planu zdolności produkcyjnej jako bazy do nakładania słusznych planów produkcyjnych i jako bazy do perspektywicznego rozwoju przemysłu.

Nie można powiedzieć, ażeby zagadnienie znaczenia zdolności produkcyjnej nie było dostatecznie znane w przemyśle mięsnym na wszystkich szczeblach organizacyjnych, a mimo to zbyt mało uwagi przykłada się, szczególnie na szczeblu zakładów mięsnych, do ustalenia mocy produkcyjnej poszczególnych jednostek. Niestety zdarza się jeszcze, że kierownicy zakładów mięsnych błędnie obliczają plany zdolności produkcyjnych podległych jednostek. Błędne opracowanie jest wynikiem tego, że w wielu zakładach mięsnych za mało wykazuje się — jak dotychczas — zainteresowania obliczaniem własnych zdolności produkcyjnych, zarówno ze strony kierownictwa jak i aktywnego gospodarczego i politycznego. Wykonawstwo planów produkcyjnych i praca nad utrzymaniem dobrej jakości produkcji absorbuje wszystkich do tego stopnia, że nie doceniają konieczności skrupulatnego ustalenia mocy produkcyjnych i śledzenia ich zmian. Nie powierza się stałego czuwania nad zdolnością produkcyjną zakładu wysoko kwalifikowanym pracownikom, a od przypadku do przypadku za-

gadnieniem tym obarcza się coraz to innych pracowników. W ten sposób w zakładzie mięsnym nie ma ciągłości pracy nad obliczaniem zdolności produkcyjnych, a co gorsze — często obliczanie ich powierza się osobom bez odpowiedniego przygotowania. Brak piśmiennictwa na temat zdolności produkcyjnych powoduje częstą nieznamość elementarnych pojęć i zasad ich obliczania, co sprzyja wkradaniu się błędów do zakładowych planów zdolności produkcyjnych.

Do najgroźniejszego błędu, dotyczącego zagadnienia zdolności produkcyjnych w przemyśle mięsnym, zalicza się mylenie pojęcia zdolności produkcyjnej z pojęciem wykorzystania zdolności produkcyjnej. Przez zdolność (moc) produkcyjną danego oddziału produkcji należy rozumieć maksymalną, możliwą do osiągnięcia, wielkość produkcji przy zachowaniu obowiązujących przepisów technologicznych, organizacyjnych i eksploatacyjnych. Maksymalna, możliwa do osiągnięcia produkcja, to produkcja przy pełnym wykorzystaniu maszyn, pomieszczeń i urządzeń, w oparciu o krajowe przodujące normy wydajności, tę produkcję o stałym i nieograniczonym dopływie surowca i odpływie gotowego produktu. Wielkość produkcji, prowadzonej z zastosowaniem obowiązujących przepisów, nie może przekroczyć ustalonej mocy produkcyjnej zakładu, a tylko w najlepszym przypadku jej dorównać. W przemyśle mięsnym istnieje sytuacja, że wielkość produkcji w wielu wypadkach jest niższa od ustalonej rocznej mocy produkcyjnej, czyli występuje zjawisko niepełnego jej wykorzystania. Stosunek pomiędzy planowaną maksymalną produkcją, przy uwzględnieniu warunków niezależnych od

zakładu, a mocą produkcyjną ustaloną na dany okres czasu, wyraża się wskaźnikiem wykorzystania mocy produkcyjnej. Wskaźnik ten w przemyśle mięsnym zależy przede wszystkim od sezonowości podaży surowca; skup zwierząt rzeźnych nie przebiega bowiem równomiernie w ciągu roku i charakteryzuje się znacznymi dolami i szczytami. Wielkość produkcyjna zakładów musi być dostosowana do przerobu surowca szczytowej podaży, a więc tym samym nie jest i nie może być w ciągu roku wykorzystana w stu procentach. Moc produkcyjna powinna być zawsze ustalana w oderwaniu od sezonowości podaży, względnie innych czynników nie związanych z zakładem, natomiast planowane wykorzystanie mocy produkcyjnej na dany okres oblicza się przy uwzględnieniu wskaźnika wykorzystania. Wskaźnik wykorzystania może się w poszczególnych latach zmieniać, natomiast moc produkcyjna jest wielkością stałą, ulegającą zmianie tylko przy zmianie stanu technicznego zakładu, względnie przy zmianie reżimu produkcyjnego.

Słabą stroną zdolności produkcyjnych w przemyśle mięsnym jest brak oparcia się przy ich obliczaniu na jednolitych normach. Pierwsze obliczanie zdolności produkcyjnych w przemyśle mięsnym miało miejsce w okresie, kiedy przemysł ten nie miał jeszcze jednolitych obowiązujących instrukcji technologicznych i kiedy wyposażenie poszczególnych zakładów było bardzo różnorodne. Dzisiaj sytuacja na odcinku obowiązującego reżimu produkcyjnego radykalnie się zmieniła, gdyż jest on normalizowany, jak również w znacznym stopniu uległo ujednoliceniu wyposażenie techniczne zakładów. Wydane przepisy technologiczne pozwalają na oparcie na nich i przez to na wprowadzenie ujednolicenia obliczania zdolności produkcyjnych w skali krajowej, natomiast istniejące jeszcze różnice w wyposażeniu technicznym zakładów utrudniają ostateczne ujednolicenie obliczania. Dzisiaj uważa się już za błędne obliczanie zdolności produkcyjnych nie oparte na obowiązującym reżimie technologicznym pozwalającym na uzyskanie maksymalnej wielkości produkcji zakładu. Wymaga się, ażeby przy obliczaniu zdolności produkcyjnych brano z przepisów technologicznych cykle produkcji, normy załadowania itd. Wymaga się również, ażeby tam gdzie trzeba — uwzględnić przy obliczaniu zdolności produkcyjnej wydajność maszyn, względnie wydajność pracy ludzkiej, aby brano pod uwagę normy wydajności przodujące w skali krajowej a nie lokalne, często zaniżone, tylko w ten bowiem sposób można właściwie ustalić moc produkcyjną zakładów i wyeliminować błędy, występujące przy budowie planów technicznych.

W zakładach mięsnych niejednokrotnie różne rodzaje produkcji prowadzone są w niektórych fazach we wspólnych pomieszczeniach. Dla obliczenia zdolności produkcyjnych tych rodzajów produkcji dzieli się rachunkowo wspólne pomieszczenie, a ich części w obliczeniach przywiązuje się na stałe do poszczególnych rodzajów produkcji. O ile w ciągu roku nasilenie omawianych rodzajów produkcji nie występuje równocześnie albo o ile podział nastąpił niezgodnie z prze-

widywanym wykorzystaniem, to zaniża się w ten sposób sztucznie moc produkcyjną zakładów w poszczególnych rodzajach produkcji lub w jednych kosztem drugich. Dlatego też podział wspólnych pomieszczeń powinien być przeprowadzany po głębokiej analizie, a czytanie planu zdolności produkcyjnych w tych pozycjach musi odbywać się ze świadomością istniejącej sytuacji. Ponadto zastanowić się należy nad możliwością wprowadzenia takiego sposobu obliczania zdolności produkcyjnych, który by wykluczył wszelkie niejasności na tym odcinku.

Przy obliczaniu zdolności produkcyjnych zakładu nie zostało jeszcze w sposób zdecydowany postawione zagadnienie tzw. wąskich gardeł. Często bowiem uznaje się za wąskie gardło urządzenie, którego powiększenie nie przedstawia trudności i jest możliwe do przeprowadzenia bez zmiany części nieruchomych zakładu. Urządzenie takie nie powinno być traktowane jako wąskie gardło, bo pociągnęłoby to za sobą wyciąganie mylnych wniosków z tak ustalonych zdolności produkcyjnych. Raczej należałoby do czasu likwidacji takiego wąskiego gardła uważać, że zdolność produkcyjna zakładu nie może być w pełni wykorzystana. Rzecz jasna, że powinno to być zaznaczone w planie zdolności produkcyjnych, aby nie dopuścić do złego zaplanowania mocy produkcyjnych na dany okres i ażeby zwrócić uwagę na braki wyposażenia technicznego, których usunięcie powinno zostać zaplanowane.

Zdolność produkcyjna dla niektórych rodzajów produkcji może ulegać znacznym wahaniom w zależności od produkowanych asortymentów. Dla zorientowania się jaka jest moc produkcyjna zakładu przy produkcji różnych asortymentów, co jest ważne przy planowaniu produkcji, należy w omawianym przypadku wprowadzić do planu wskaźniki wskazujące na kształtowanie się mocy w zależności od różnych asortymentów. Dotychczasowe plany zdolności produkcyjnych zakładów mięsnych posiadają braki o ile chodzi o takie wskaźniki.

Z tych kilku podanych uwag wynika, że zdolności produkcyjne zakładów mięsnych nie są jeszcze zupełnie dobrze obliczane. Trzeba z całym poczuciem odpowiedzialności przeanalizować ustaloną moc produkcyjną w zakładach, stosując pracę kolektywną w miejsce często stosowanych indywidualnych niesprawdzanych ustaleń. W pracy tej nie można zapominać, że pominięcie ustaleń z natury wielkości i ilości pomieszczeń, maszyn, względnie urządzeń, nie może być tolerowane. Trzeba pamiętać, że stosowane do obliczeń normy wydajności muszą być normami przodującymi, a normatywy produkcyjne zgodne z obowiązującymi przepisami. Decyzja, co zostanie przyjęte za wąskie gardło, powinna nastąpić po dokładnej analizie lokalnych warunków, w sposób wykluczający zaciemnienie obrazu mocy produkcyjnej zakładu.

Tylko tak przeprowadzona analiza obliczonych zdolności może doprowadzić do ustalenia mocy produkcyjnych zakładów, które mogą stać się bazą do opracowania długofalowego planu rozwoju przemysłu.

Mgr HENRYK SZPUNER

CZPMs w Warszawie

Rola średniego dozoru technicznego w przemyśle mięsnym

Zabezpieczenie wykonania planów produkcyjnych wymaga od załóg naszego przemysłu systematycznego ulepszania organizacji pracy, zaostrożenia reżimu technologicznego i stałej troski o podnoszenie kwalifikacji zawodowych.

Na odcinku tym poważne i odpowiedzialne zadania przypadają kierownikom produkcji — ludziom obdarzonym szczególnym zaufaniem. Kierownikami podstawowych ogniw produkcyjnych są w pierwszym rzędzie majstrowie i brygadziści, którzy bezpośrednio organizując produkcję mają olbrzymi wpływ na rezultaty pracy każdego zakładu. Dlatego konieczność właściwego kierowania przedsiębiorstwami przemysłu mięsnego wymaga dokładnego określenia i umocnienia zadań i roli majstra w produkcji.

Majster powinien mieć do dyspozycji wszelkie niezbędne uprawnienia celem skutecznego wykonywania swych obowiązków w bezpośredniej organizacji produkcji. Wyrazem docenienia zagadnienia roli majstra w zarządzaniu produkcją jest uchwała Prezydium Rządu z dnia 21 lutego 1951 r. „O roli, zadaniach i uprawnieniach majstra w ujęciach przemysłowych zakładach pracy”. Uchwała Prezydium Rządu głosi: „Majster powinien stać się w każdym zakładzie pracy pełnoprawnym kierownikiem podstawowego ogniw produkcyjnego, odpowiedzialnym w pełni za wykonanie w swoim zakresie zadań planu”.

Omawiając zagadnienia zadań dozoru technicznego, a w szczególności majstrów, tow. Bierut na naradzie przemysłowego aktywu węglowego w Stalinogrodzie w 1952 r. wskazał, że dla dobrej organizacji pracy zakładu niezbędna jest wyszkolona, wyrobiona, posiadająca fachowe wiadomości kadra organizatorów pracy, ciesząca się pełnym autorytetem i zaufaniem załogi. Na przykładzie przemysłu węglowego tow. Bierut wskazał, że dozór techniczny (a więc i majstrowie) nie spełnia jeszcze w sposób dostateczny właściwej roli kierownika procesów produkcyjnych. Dla właściwego spełnienia swego zadania majster musi spełniać następujące warunki:

1) być troskliwy o robotnika, o jego warunki pracy i płacy i o jego bezpieczeństwo oraz być koleżeńskim w stosunku do robotnika.

2) Majster musi być wymagający, ściśle przestrzegać wszystkich przepisów i dbać o dyscyplinę pracy oraz powinien żądać od podwładnych dokładnego wykonywania wszystkich zadań produkcyjnych.

3) Majster powinien posiadać odpowiednią wiedzę fachową, z której między innymi powinien wpływać jego autorytet wśród załogi.

4) Majstra powinna cechować odpowiednia postawa moralno-społeczna i poziom polityczny.

Majster jest bezpośrednim kierownikiem grupy pracowników zatrudnionych na powierzonym mu

wyrażnie odcinku, obejmującym zespół urządzeń technicznych i określonych pracowników. W tym charakterze majster jest obowiązany:

- a) rozdzielać pracę pomiędzy robotników stosownie do potrzeb produkcji i kwalifikacji każdego robotnika. Nie powinien on jednym robotnikom obciążać bardziej a innym mniej: np. przy doczyszczaniu świń ze szczeciny powinna pracować taka ilość ludzi, aby skórowacze nie oczekiwali na świńnię;
- b) pilnować regularnego i właściwego zaopatrzenia wszystkich stanowisk roboczych w niezbędne narzędzia, surowce i inne materiały pomocnicze. W szczególności np. majster powinien dopilnować, by robotnicy byli zaopatrzeni w noże odpowiednich numerów, w siatki i noże do wilków, w jelita do produkcji wędlin, w przędzę do wędlin itp.;
- c) przestrzegać przepisów o prawidłowej obsłudze urządzeń i dbać o wysoką jakość produkcji oraz ściśle stosowanie przepisanych procesów produkcyjnych, a zwłaszcza receptury.

Po zakończeniu pracy powinien majster w szczególności skontrolować czy maszyny zostały dobrze obmyte i oczyszczone, czy konserwator nasmarował części cierne i czy zabezpieczył odpowiednio części przed korozją oraz zwrócić uwagę, czy używane w produkcji części zamienne, jak noże i siatki do wilków, noże do krajalczy i kutrów są ostre itp. W czasie pracy maszyn majster powinien zwrócić uwagę na to czy maszyny nie są nadmiernie obciążone, czy łożyska, miejsca cierne i silnik nie posiadają nadmiernej temperatury, czy przestrzegane są zasady bezpieczeństwa pracy itp. Dla uniknięcia przeciążenia maszyny majster, w trosce o mienie społeczne, powinien udzielać dokładnych pouczeń załodze odnośnie sposobu podawania surowca na maszynę, używania narzędzi itp., a ponadto:

- a) doglądać stanowisk pracy i instruować brygadzystów, kolumny i poszczególnych robotników, w zakresie ich obowiązków i udzielać zwłaszcza młodym i nowoprzyjętym robotnikom rad i pomocy przy wykonywaniu powierzonych im zadań;
- b) kontrolować wykonanie dziennych lub zmianowych planów produkcyjnych, obowiązujących pracowników zatrudnionych w zespole urządzeń lub w grupach bezpośrednio podległych majstrowi przy ścisłej kontroli jakości produkcji;
- c) dbać o przekazanie stanowisk pracy, urządzeń, maszyn, narzędzi i artykułów pomocniczych następnej zmianie w stanie umoż-

liwiącym natychmiastowe przystąpienie do produkcji;

- d) opiniować wnioski o przeszerogowanie robotników do wyższej kategorii, troszcząc się o przeszerogowanie robotników mających odpowiednie kwalifikacje;
- e) brać czynny udział w organizowaniu współzawodnictwa pracy i racjonalizacji oraz okazywać w tym zakresie pomoc poczynaniom załogi lub poszczególnych pracowników;
- f) brać czynny udział w przygotowaniu narad produkcyjnych;
- g) dbać o zachowanie socjalistycznej dyscypliny pracy, o bezpieczeństwo i higienę pracy, o kulturę miejsca pracy oraz pouczać robotników w tym zakresie;
- h) wnioskować kierownictwu w przedmiocie nagród i kar dla podległego majstrowi personelu.

Wszelkie zarządzenia zwierzchników majstra, dotyczące odcinka jego pracy, powinny być przekazywane do wykonania tylko za pośrednictwem majstra.

Niezbędnym warunkiem w pracy nad podnoszeniem roli majstra w naszych przedsiębiorstwach jest uświadomienie sobie olbrzymiej różnicy między stanowiskiem i zadaniami majstra w przedsiębiorstwach socjalistycznych a w przedsiębiorstwach kapitalistycznych.

Niejednokrotnie występujący brak właściwej świadomości i postawy politycznej dozoru technicznego powoduje, że robotnicy nie dostrzegają w dozorze technicznym swego przyjaciela i doradcy, powołanego do przyjsia im z pomocą w podniesieniu kwalifikacji, zorganizowaniu pracy i ułatwieniu przyswajania nowych metod pracy. Niestety pewna część majstrów strzeże jeszcze, jak za dawnych kapitalistycznych czasów, tajemnicy swych umiejętności i doświadczeń przed robotnikami, nie doceniając znaczenia przekazywania ogółowi robotników najlepszych sposobów wykonywania zadań produkcyjnych. Jednak znaczna większość naszego dozoru technicznego coraz bardziej uświadamia sobie swe ważne zadania. Dostrzega on coraz lepiej niezbędność podnoszenia swoich kwalifikacji zawodowych oraz poziomu politycznego. Cechą charakteryzującą postawę dozoru technicznego jest wzrost poczucia odpowiedzialności za działalność nie tylko swego odcinka produkcyjnego, ale za działalność całego oddziału, całego zakładu. Uświadomienie sobie przez majstra, jako kierownika produkcji, zadania zabezpieczenia rytmiczności pracy odcinka, skłania majstra do analizowania całokształtu zagadnień związanych z produkcją.

Walka o rytmiczność produkcji wiąże się z właściwym ustawieniem planowania zmiano-dobowego oraz operatywnego przygotowania produkcji. Doświadczenia naszych zakładów produkcyjnych wykazują, że wprowadzenie rytmicznej produkcji nie sprowadza się do czynności wyłącznie administracyjnych, wymaga ono również właściwej pracy uświadamiającej wśród załogi, wymaga takiej organizacji produkcji, by

uniknąć „szturmowości“, łamiącej zasadę rytmiczności produkcji. Sprawa właściwego rozdzielania prac, unikania zarówno niedostatecznego obciążania jak i przeciążania poszczególnych stanowisk, powinna stać się przedmiotem stałej troski majstrów.

Z właściwą pracą majstra nierozzerwalnie wiąże się jego udział w rozwijaniu socjalistycznego współzawodnictwa. Majster powinien pobudzać robotników do przystępowania do współzawodnictwa oraz sam podejmować zobowiązania, które stanowiłyby przykład dla podległych mu robotników. Na terenie naszych zakładów powinno się szerzej rozwijać współzawodnictwo o tytuł najlepszego majstra, co w dużym stopniu przyczyni się do ożywienia współzawodnictwa wśród podległych im robotników. Majstrowie powinni rozbudzać aktywność robotników w ruchu racjonalizatorskim skierowanym na rozwiązywanie najbardziej aktualnych zagadnień produkcji i pomagać w rozwiązywaniu tych zagadnień. Majster powinien kontrolować wyniki pracy robotników biorących udział we współzawodnictwie, wyjaśniać przyczyny niewykonywania zobowiązań i przekazywać ogółowi robotników doświadczenia przodowników.

Zadaniem dozoru jest troska o to, by podejmowane zobowiązania były ściśle związane z zadaniami produkcyjnymi, by przyczyniały się do pokonywania trudności, do wykonywania i przekraczania planów produkcyjnych i do obniżania kosztów własnych. Dozór techniczny powinien systematycznie zapoznawać się z przodującymi doświadczeniami stosowania nowej techniki oraz przodujących metod pracy nie tylko swego odcinka, oddziału czy zakładu, ale również innych zakładów.

Poważne zadania przypadają dozorowi technicznemu w walce o szerokie prowadzenie postępu technicznego w ścisłej współpracy z technologami. Doceniając wagę zagadnienia walki o postęp techniczny, majster bierze czynny udział w realizacji planu postępu technicznego, w opracowywaniu operatywnych planów racjonalizacji produkcji i opanowywania nowych metod pracy oraz przyciąga zarówno do sporządzania jak i realizowania tych planów przodujących robotników, techników i racjonalizatorów pracujących na danym odcinku.

Pracowników dozoru technicznego powinna cechować troska o rozwój ruchu racjonalizatorskiego. Powinni oni otaczać opieką racjonalizatorów, wnikliwie analizować wnioski racjonalizatorskie, przyczyniać się do udzielania pomocy racjonalizatorom, zarówno przy opracowywaniu wniosków jak i wprowadzaniu ich do produkcji. Pracownicy dozoru technicznego powinni wskazywać robotnikom tematykę racjonalizatorską, związaną zarówno z usuwaniem „wąskich gardeł“ produkcji jak i ulepszaniem całego procesu technologicznego.

Widoczne jest więc jak ogromne znaczenie posiada majster w każdym zakładzie przemysłu mięsnego. Dlatego powinniśmy śmielej i szerzej przenosić doświadczenia najlepszych majstrów na pozostałych, podnosząc styl pracy dozoru technicznego na wyższy poziom.

Z. Prof. Dr WINCENTY PEZACKI

Kat. Techn. Mięsa WSR w Poznaniu

O kształcaniu inżynierów — technologów przemysłu mięsnego

Zadania stawiane przez społeczeństwo przed przemysłem mięsnym są z dnia na dzień trudniejsze. Ich realizacja i pełne wykorzystanie możliwości stawianych w tym zakresie przez Rząd i Partię wymagają coraz większego wysiłku, większej ofiarności, większego zrozumienia, a przede wszystkim wyższych kwalifikacji. Wzmocniona walka o jakość produkcji będzie wygrana, jeżeli szerokie rzesze robotników podniosą swój poziom kulturalno-techniczny, a teoretyczna i praktyczna sprawność zawodowa kadr inżyniersko-technicznych nosić będzie wszelkie znamiona doskonałości.

Studia wyższe decydują o potencjalnych wartościach inżynierów jako pracowników przemysłu. W niemniejszej mierze ostateczną ich sylwetkę zawodową kształtują jednak dalsze losy po rozpoczęciu pracy. W dawnych okresach powolnego rozwoju gospodarki trzeba było na to całych lat. Współczesne intensywne przemiany gospodarcze wymagają, aby tempo procesu końcowego formowania zawodowego młodego inżyniera i technika mięsnego było współmierne. Sytuacja kadrowa rodzącego się polskiego przemysłu mięsnego — przewaga elementu przygotowanego tylko do rękodzielniczego i rzemieślniczego systemu produkcji — jak również kilkuletnia zaledwie tradycja wyższych uczelni w kraju w zakresie przygotowania inżynierów-technologów dla potrzeb tego przemysłu, wyłania dodatkowe przesłanki do świadomego kierowania procesem dojrzwania zawodowego.

Akcja ta, podobnie jak szkolenie na wyższych uczelniach, wymaga szczegółowego metodologicznego rozpracowania. Będąc dalekim od syntetycznego ujęcia zagadnienia, trzeba jednak podkreślić następujące cztery jego aspekty, oparte na kilkuletniej pracy naszej katedry *), a mianowicie: 1) udział katedry specjalizującej, 2) kursy objazdowe, 3) ośrodek kształceniowy, 4) celowy dobór stanowisk pracy.

Udział katedry specjalizującej

Regularny kontakt młodego inżyniera z uczelnią, a katedrą specjalizującą w szczególności, kończy się w ogromnej większości wypadków z chwilą uzyskania dyplomu. Wynikające z takiego stanu rzeczy szkody odbijają się obustronnie niekorzystnie. Inicjatywy rewizji tego stanu należy oczekiwać od strony katedry specjalizującej. Forma trwałego kontaktu może być oczywiście bardzo różnorodna. Jednym z jej wyrazów mogą być np. okresowe narady produkcyjne absolwentów. Program takich porad może obejmować m. in. krytyczną analizę działalności katedry na tle osiągnięć zawodowych absolwentów,

syntetyczne ujęcie najnowszych zdobyczy technologii mięsa itp. zagadnienia. Tak pomyślana narada wiąże niezwykle silnie absolwentów z katedrą i uczelnią, pokazuje im, że tutaj mogą szukać oparcia w trudnościach swojej pracy zawodowej. Krytyczna ocena działalności katedry, dokonana przez ludzi życzliwych oraz dobrze rozumiejących jej specyfikę i problematykę, pozwoli pokonać niejedną trudność dydaktyczną i skorygować działalność naukowo-badawczą. Wysłuchane odczyty i referaty, ujmujące syntetycznie osiągnięcia nauki, uzupełnią technologiczne wykształcenie inżynierów wiadomościami, które w nawale bieżących spraw produkcyjnych i administracyjnych mogły uciec ich uwadze.

Słuszność powyższych założeń potwierdziła narada absolwentów naszej katedry, która odbyła się w połowie 1952 r. Na naradę tę zjechało 78% absolwentów ze wszystkich roczników. Ta wysoka frekwencja oraz całodzienna ożywiona dyskusja na temat obserwowanych przez półtora roku wyników pracy na terenie zakładów, potwierdzają właściwie wybraną drogę. Jednym z rezultatów narady było wskazanie potrzeby kształcania w formie obozów wędrownych.

Kursy objazdowe

Akcja kształcania produkcyjnego i administracyjnego pracowników przemysłu mięsnego trwa już szereg lat. Rezultaty jej są ogólnie znane, jednak podkreślić przy tym trzeba, że byłyby one jeszcze większe, gdyby nie fakt nierównego przygotowania ogólnego i zawodowego uczestników poszczególnych kursów, w wyniku czego, to co dla jednego posiada urok nowości — w drugim nie wzbudza już większego zainteresowania. Należy poza tym stwierdzić, że odziedziczone po kapitalizmie rozproszenie zakładów produkcyjnych i związana z tym lokalna specyfika procesów produkcyjnych nie sprzyja unifikacji produkcyjnej. Na tej podstawie zrodziła się myśl wędrownego obozu szkoleniowego. Pierwszy taki obóz zorganizowaliśmy w lecie br.**). Analiza rezultatów szkoleniowych tego obozu dokonana przez uczestników jak i przez zakłady mięsne, w których obóz gościł, wykazała celowość, wielostronne korzyści oraz nakreśliła program przyszłych tego rodzaju akcji.

Ośrodek kształceniowy

Celowość i potrzeba tego rodzaju ośrodka, który kursom kształceniowym wszystkich poziomów dawałby lokalną oprawę organizacyjną, jest ogólnie uznana. Czyni to zbyteczną szerszą

*) Mowa o b. Katedrze Technologii Mięsa WSGW w Łodzi, a później Politechniki Łódzkiej.

**) Bliższe dane w „Gospodarce Mięsnej” Nr 9, 1953 r., str. 270, w artykule mgr inż. Z. Miśkiewicz pt. „Wędrownie obozy formą szkolenia zawodowego aktywu inżyniersko-technicznego przemysłu mięsnego”.

dyskusję. Aby jednak ośrodek ten spełnił należycie swoje zadanie, trzeba przy jego organizacji wziąć pod uwagę m. in.:

1) Lokalizację na terenie z dobrze rozwiniętymi, dobrze wyposażonymi i przodującymi zakładami mięsnymi o szerokim wachlarzu produkcyjnym.

2) Pełne i nowoczesne wyposażenie techniczno-dydaktyczne.

3) Oparcie o zakład technologii mięsa wyższej uczelni.

Zorganizowany według takich zasad ośrodek byłby niewątpliwie trzecim — po wyższych i średnich uczelniach oraz instytucie mięsnym — i zamykającym ogniwnem łańcucha środków nowoczesnego pojmowania i poznawania technologii mięsa.

Dobór stanowisk pracy

Wydaje się nie ulegać wątpliwości, że sytuacja na odcinku kadr technologów z wyższym i średnim wykształceniem osiągnęła już takie rozmiary, które pozwalają na dobór pracy dla nowoprzyjętych według specyficznych reguł. Specjalnym doбором odcinków tej pracy powinna kierować zasada poznania możliwie szerokiego wachlarza zagadnień produkcyjnych i administracyjnych oraz stopniowego wzrostu odpowiedzialności. I tak np. łódzka grupa absol-

wentów naszej katedry wysunęła następujące postulaty w tym zakresie:

1) Po uzyskaniu dyplomu i przystąpieniu do pracy inżynier powinien być zatrudniony przez przeciąg 3 lat bezpośrednio w produkcji, przechodząc kolejno wszystkie działy jak produkcja rzeźniana, wędlin, konserw itp.

2) Inżynier powinien swoją pracę rozpocząć od funkcji zastępcy kierownika danego działu, na którym to stanowisku powinien pozostać co najmniej przez 3 miesiące, a to w celu całkowitego zapoznania się z pracą danego działu.

3) Dla pogłębienia wiedzy praktycznej inżynier powinien być wysyłany na wizytacje do zakładów o podobnym zakresie produkcji, aby mógł przenieść na swój zakład zauważone lepsze metody produkcji i organizacji pracy.

4) Po trzech latach bezpośredniej pracy w produkcji inżynier będzie przygotowany do objęcia kierowniczych stanowisk na wszystkich szczeblach pionu administracyjnego i produkcji.

Nie ulega wątpliwości, że właściwie wyszkolone i w ten sposób właściwie dokształcone praktycznie kadry inżynierów-technologów będą w stanie w oparciu o aktualne wyniki badań naukowych wnieść do naszego przemysłu socjalistyczną formę gospodarki, nadać mu nowoczesny charakter i uczynić z niego pod każdym względem przodujący polski przemysł spożywczy.

JAN BUSIAKIEWICZ

CZPMs w Warszawie

Transport samochodowy w przemyśle mięsnym

Punktem wyjściowym przy rozpatrywaniu zagadnienia transportu samochodowego w przemyśle mięsnym jest sprecyzowanie zadań przewożonych oraz określenie roli transportu w cyklu produkcji.

Zadania przewozowe sprowadzają się do przesunięcia masy towarowej w przestrzeni i czasie w warunkach klimatycznych odpowiadających warunkom składowania. Warunki klimatyczne, sposób załadowania towaru oraz rodzaj opakowania będą odmierne dla rozmaitych asortymentów mięsa i przetworów mięsnych i będą miały decydujący wpływ na specjalizację środków transportu samochodowego.

Transport samochodowy w przemyśle mięsnym stosuje się w zasadzie w następujących wypadkach:

a) jeśli odległość przewozowa jest zbyt mała, aby zastosować transport kolejowy,

b) gdy transport kolejowy nie gwarantuje dotrzymania terminu dostawy,

c) o ile zachodzi konieczność zbiórki niewielkich ilości pewnych elementów mięsnych z małych rzeźni i dostarczenie ich do dużych zakładów przetwórczych (np. szynki i podroby),

d) gdy wskazane jest uniknięcie wielokrotnych przeładunków, które zawsze występują przy transporcie mieszanym, np. samochód — kolej — samochód,

e) jako uzupełnienie transportu kolejowego przy braku bocznic kolejowej na terenie rzeźni lub zakładu przetwórczego,

f) przy braku połączenia kolejowego,

g) w dystrybucji mięsa i przetworów mięsnych.

Samochody do przewozu mięsa i przetworów mięsnych

Z reguły mięso i przetwory mięsne, jako towary łatwo ulegające zepsuciu, wymagają transportu samochodowego chłodniczego. Wyjątek stanowią przetwory mięsne trwałe, które mogą być przewożone zwykłymi samochodami ciężarowymi, wyposażonymi w dobrze dopasowane, szczelne plandeki lub posiadającymi nadwozia kryte w rodzaju pudła.

Obowiązujące obecnie przepisy sanitarno-weterynaryjne — zarządzenie Ministra Handlu Wewnętrznego i Ministra Zdrowia z dnia 22.IV.1950 r. w sprawie transportu mięsa i przetworów mięsnych w obrocie krajowym (Dz. Urz. Min. Zdrowia nr 9 z dnia 2.V.1950 r., poz. 70) — są o tyle łagodne, iż dopuszczają również możliwość używania do przewozu mięsa i przetworów mięsnych samochodów ciężarowych okrytych plandeką, przy zachowaniu specjalnych warunków opakowania i załadowania.

Samochody ciężarowe służące do przewozu mięsa powinny posiadać możliwie szczelne plan-deki zapinane z tyłu pojazdu oraz skrzynie wybite blachą nierdzewną. Na podłodze skrzyni konieczne jest umieszczenie drewnianej, łatwo wyjmowanej kratownicy o wysokości co najmniej 6 cm od powierzchni podłogi. Tego rodzaju pojazdy nadają się do przewozów na bliskie odległości, a więc w dystrybucji oraz pomiędzy rzeźniami i przetwórniami lub blisko położonymi chłodniami składowymi. Stosowanie ich do dalekich przegrzutów, szczególnie w okresie letnim, jest niedopuszczalne ze względu na możliwość zepsucia się towaru.

Samochody izotermiczne, a więc posiadające dobrze izolowane nadwozia a pozbawione specjalnego „źródła zimna“, stosowane są w bardzo nieznacznym stopniu przez nieliczne zakłady mięsne, które niezbędnej adaptacji potrafiły dokonać we własnym zakresie. Samochodów ciężarowych z izotermicznymi nadwoziami przemysł krajowy nie produkuje. Warto jednak podkreślić, iż miałyby one bardzo szerokie zastosowanie przy przewozach, na krótkich odległościach, towarów mięsnych chłodzonych, a więc wymagających temperatury od 0°C do + 4°C.

Przemysł mięsny w kraju posługuje się obecnie samochodami chłodniami produkcji zagranicznej, o ładowności 2,5 ton, 5,0 ton, 7,0 ton i 10,0 ton.

Samochody te, w zależności od rodzaju agregatu, osiągają wewnątrz pudła temperaturę do — 18°C, a niektóre nawet do — 28°C. Z wyjątkiem samochodów produkcji czeskiej, m-ki Praga RND o ładowności 2,5 ton, wszystkie pozostałe są pojazdami dwudzielnymi, tj. składającymi się z ciągnika siodłowego i naczepy. Zapewnia to maksymalną ciągłość eksploatacji, gdyż w wypadku uszkodzenia ciągnika można niezwłocznie użyć ciągnika zapasowego.

Urządzenie wewnętrzne naczepy powinno przewidywać możliwość przewozu mięsa w pozycji wiszącej, analogicznie jak w wagonach kolejowych typu SLM, a więc na hakach, przy czym samochody o mniejszej ładowności powinny posiadać haki umieszczone na trzech lub czterech poziomach dla zawieszania szyniek. Korzystne jest również urządzenie wewnętrzne, pozwalające na ułożenie w kilku kondygnacjach lekkich metalowych lub drewnianych półek, służących do rozmieszczenia mięsa w elementach, szyniek, wędlin w skrzynkach itp.

Jeśli chodzi o inne rodzaje samochodów chłodni, jakie są dość powszechnie używane zagranicą, to należy wymienić samochody chłodnie ochładzane za pomocą suchego lodu.

Zastosowanie suchego lodu jako czynnika chłodzącego daje bardzo duże korzyści, gdyż zapewnia możliwość osiągnięcia każdej temperatury, potrzebnej w przemyśle mięsnym na odcinku transportu, nie wymaga kosztownych, ulegających częstym uszkodzeniom urządzeń mechanicznych, eliminuje konieczność fachowej obsługi technicznej i eksploatacyjnej, a co najważniejsze — jest całkowicie możliwe do zrealizowania w kraju. Posiadanie produkowanych w kraju samochodów chłodni o ochładzaniu suchym lodem wyeliminowałoby import kosztownego transportu chłodni-

czego. Oczywiście jest, że również i inne gałęzie przemysłu chętnie będą korzystać z tego rodzaju rozwiązania zagadnienia transportu chłodniczego drogowego.

Dla potrzeb transportowych przemysłu mięsnego najbardziej przydatne będą dwa zasadnicze typy samochodów chłodni.

Typ 1. Samochód do przewozu mięsa w tuszach, półtuszach i ćwierciach w stanie wychłodzonym lub mrożonym, mięsa mrożonego w blokach, szyniek w stanie wychłodzonym, przetworów mięsnych w opakowaniu lub bez oraz gruczołów mrożonych, o ładowności 2,5—3,0 ton, zapewniający temperaturę w czasie transportu od — 18°C do + 4°C. Powierzchnia ładunkowa ok. 6 m², wysokość pudła ok. 1,8—2,0 m. Drzwi o szerokości nie mniejszej niż 1,0 m, umieszczone z tyłu samochodu. Urządzenie wewnętrzne pudła powinno przewidywać możliwość przewozu mięsa świeżego oraz szyniek w pozycji wiszącej.

Typ 2. Pojazd mechaniczny z przyczepą siodłową, przeznaczony do przewozu mięsa mrożonego oraz mięsa świeżego (chłodzonego) w pozycji wiszącej w tuszach, półtuszach i ćwierćtuszach, o ładowności 5—7 ton. Warunki termiczne jak w typie 1. Powierzchnia ładunkowa ok. 12 m², wysokość pudła 1,8—2,0 m. Drzwi jak w typie 1. Urządzenie wewnętrzne powinno umożliwiać zawieszanie mięsa świeżego na hakach.

Jak widać z powyższego, obydwa typy stanowią pojazdy uniwersalne w odniesieniu do możliwych do uzyskania warunków klimatycznych.

Warunki przewozu, opakowanie i ładowanie

Mięso chłodzone wszystkich gatunków, w tuszach, półtuszach i ćwierciach, należy wieszać na hakach w taki sposób, aby się ze sobą nie stykały ani nie dotykały ścian lub podłogi pojazdu. Mięso chłodzone wymaga temperatury + 4°C, musi być dobrze wykrwawione oraz posiadać suchą powierzchnię i elastyczne tkanki mięśniowe.

Mięso mrożone ładuje się w stosach, gęstymi rzędami. Kratownicę podłogi należy uprzednio pokryć czystymi matami lub mocnym płótnem. Mięso mrożone wymaga temperatury nie wyższej niż — 6°C, musi być zupełnie twarde i przy uderzeniu wydawać charakterystyczny dźwięk.

Podroby dobrze wychłodzone najlepiej jest wiązać w pęczki i zawieszać na hakach. Na wolnej powierzchni podłogi, do wysokości wiszących pęczków, można ustawić skrzynie lub kosze również załadowane podrobami. Głowy i nogi można przewozić w stosach bezpośrednio na kratownicy podłogi pojazdu. Wychłodzone podroby wymagają temperatury przewozu około + 4°C do + 6°C.

Ślonina może być przewożona luzem lub w skrzyniach.

Smalec należy ładować w skrzyniach lub beczkach o wadze ok. 25 kg netto.

Mięso w elementach oraz wędliny przewozi się w skrzynkach drewnianych lub metalowych nie-

rdzewnych, załadowanych nie więcej niż około 5 cm poniżej górnej krawędzi ścian skrzyń. Skrzynki powinny być ażurowe lub posiadać otwory wentylacyjne. Ustawia się je jedną na drugiej, przy czym należy zwrócić szczególną uwagę na czystość dna skrzyń, by nie spowodować zanieczyszczenia towaru znajdującego się w dolnych kondygnacjach.

Mgr Inż. WIKTOR PIETRZYKOWSKI

Min. Handlu Zagr. w Warszawie

O produkcji ozorków wieprzowych i cielęcych w puszkach

Konserwy z ozorków wieprzowych, a zwłaszcza cielęcych, należą do rzędu artykułów luksusowych i bardzo chętnie nabywanych na wszystkich rynkach. Ozorki stanowią cenny materiał eksportowy, który powinien być należycie oceniony i wykorzystany. Wypada podkreślić, że na wyprodukowanie jednej puszki 6 lbs potrzeba przeciętnie 30 ozorków, czyli aż 30 tusz zwierzęcych.

Artykuł niniejszy omawia najważniejsze błędy i trudności spotykane przy produkcji konserw z ozorków cielęcych i wieprzowych oraz podaje ich przyczyny i sposoby usunięcia. Wymienione zagadnienia oparte są na kilkuletnich obserwacjach praktycznych i doświadczeniach, mimo to należy je traktować jako materiał informacyjno-dyskusyjny.

Na wstępie zapoznajmy się z budową anatomiczną ozorków. Język jest dużym narządem mięsnym, osadzonym na kości podjęzykowej i przyczepionym do przedniego kąta i gałęzi szczęki dolnej. W języku rozróżnia się jego korzeń, odcinek środkowy i koniec wolny, a nadto powierzchnię górną (grzbietową) i dolną (brzuszną). Błona śluzowa pokrywająca język jest po stronie dolnej i na brzegach języka gładka i lśniąca, na górnej zaś szorstka. Szorstkość górnej powierzchni języka wywołana jest obecnością rozmaitego kształtu brodawek. Rozróżnia się następujące rodzaje brodawek: 1) nitkowate, 2) grzybkowate, 3) okolone, 4) listkowate. Brodawki nitkowate i grzybkowate mają znaczenie mechaniczne (wywołują szorstkość języka), a okolone i listkowate są brodawkami zmysłowymi, odbierającymi za pośrednictwem tzw. kubków wrażenia smakowe. Błona śluzowa korzenia języka zawiera liczne ujścia torebek limfatycznych i gruczołów śluzowych, a u świni ponadto pokryta jest dużymi brodawkami stożkowatymi, które stanowią odmianną brodawek nitkowatych. Mięszsz języka tworzą mięśnie, z których jedne są swoistymi języka, drugie mięśniami przyczepiającymi się do języka z sąsiednich części szkieletowych.

Ozorki wieprzowe

Jedną z najpowszechniej spotykanych wad przy produkcji ozorków wieprzowych w puszkach jest ich zbytne przetłuszczenie. Ozorki przetłuszczone, podobnie jak i inne konserwy silnie przetłuszczone, są niechętnie przyjmowane przez na-

Konserwy powinny być przewożone w skrzynkach drewnianych i ładowane analogicznie jak mięso w elementach. Załadowanie musi być takie, aby zajęta była cała powierzchnia każdej kondygnacji, przez co zapobiegnie się przesuwaniu oraz ewentualnemu rozbiciu skrzynek w czasie transportu.

szych odbiorców. Stopień przetłuszczenia ozorków w gotowym produkcie najjaskrawiej uwidocznia się w postaci wytopionego tłuszczu. Wytopienie wolnego tłuszczu (smalcu) w puszcze może być również częściowo spowodowane zbyt silną pasteryzacją puszek. Lekkie wytopienie się tłuszczu z ozorków w konserwach obniża jakość produktu, a silne wytopienie powoduje dyskwalifikację danej partii. Przepisy standaryzacyjne nie określają cyfrowo górnej dopuszczalnej granicy wolnego tłuszczu. W praktyce za górną granicę uważa się warstwę tłuszczu znajdującą się pod wieczkiem puszki, przekraczającą 2 cm grubości. Jest to tak zwany odpad. Ażeby więc wyprodukować standardową konserwę należałoby wybierać ozorki mniej przetłuszczone. Niestety surowca takiego mamy bardzo mało, chociaż ogólnie wiadomo, że ozorki pochodzące od sztuk młodszych są mniej przetłuszczone.

Wytapianiu się tłuszczu z ozorków można zapobiec przez prawidłową obróbkę mechaniczną i termiczną. Przy obróbce mechanicznej należy zwrócić uwagę na prawidłowe odcięcie korzenia ozorka, jako części najbardziej przetłuszczonej. Miejsce przecięcia powinno przebiegać poniżej dwóch wielkich brodawek, wyraźnie widocznych na stronie grzbietowej ozorków (są to brodawki okolone). Poza tym ważne jest usunięcie tłuszczu śródmięśniowego, znajdującego się pomiędzy grupami mięśni odsłoniętymi przy skośnym odcięciu ozorka od ośrodka (po stronie brzusznej ozorka). Ozorki silnie przetłuszczone powinny być dwa razy gotowane (wyplukaniu i ocieknięciu) przez 45 minut, w temperaturze 98°C, przeprowadzając następnie kompletną i ostateczną obróbkę ozorków (należy tu szczególnie pamiętać o od tłuszczaniu ozorków, o czym wyżej wspominałem). Dopiero po obróbce ozorki blanszuje się powtórnie przez 45 minut, w temp. 98°C. W czasie wtórnego gotowania należy zbierać tłuszcz, który teraz wydostaje się z ozorków w większych ilościach niż przy pierwszym blanszowaniu.

Z tak przygotowanych ozorków nie wydziela się wytopiony tłuszcz podczas ich pasteryzacji w puszkach. Ponadto nie stwierdzono żadnych ujemnych cech w gotowym produkcie.

Samo blanszowanie ozorków przed obróbką przez 90 minut w 100°C, jak wykazała praktyka, nie daje tak dobrych rezultatów.

Równie ważnym zagadnieniem są występujące na peklowanych ozorkach wieprzowych ciemne plamy. Plamy te są rozrzucone jako małe punkciki, względnie pokrywają całą powierzchnię ozorków. Ozorki takie wyglądają bardzo nieapetycznie i porażone w większym stopniu dyskwalifikują daną partię konserw. Należy zatem ozorki silnie poplamione bezwzględnie odrzucać. Drobne plamy można usunąć przez skrojenie nożem, bowiem znajdują się one tylko na powierzchni ozorków. Nie wszystkie jednak plamy są podczas obróbki wyraźnie widoczne, ponieważ dopiero po pasteryzacji ozorków w puszkach nabierają one intensywnego zabarwienia.

Wszystkie zabiegi usuwające plamy należy traktować jako zło konieczne, spowodowane nieświadomością przebiegu procesów technologicznych. Cały wysiłek produkcyjny powinien pójść w tym kierunku, by nie dopuścić do powstawania plam.

Przyczyna powstawania plam leży w stykaniu się ozorków z żelazem, względnie niektórymi innymi metalami ciężkimi. Ozorki wieprzowe w odróżnieniu od ozorków cielęcych (gdzie nie występują podobne plamy) zawierają w swym składzie znaczne ilości związków siarki, które w połączeniu z metalami dają sole — siarczki. Najpowszechniej spotykany jest siarczek żelazawy (FeS) charakteryzujący się czarnym kolorem. Teoretycznie mogą powstać również siarczki ołowiu — barwy czarnej, a przy niedoborze siarki — pomarańczowej; miedzi — barwy czarnej; cyny — barwy brązowej i inne. Wszystkie podane siarczki wytrącają się w roztworze obojętnym (są nierozpuszczalne w wodzie) i dlatego mogą powodować powstawanie plam na ozorkach.

Dlatego też nie należy peklować lub magazynować ozorków wieprzowych w naczyniach żelaznych, miedzianych itp., a jedynie w cynowanych lub lepiej drewnianych, względnie kamiennych (zdaniem niektórych fachowców naczynia z desek dębowych mają również powodować powstawanie plam na ozorkach wieprzowych).

Ozorki cielęce

Problem, który wyłonił się ostatnio i dotychczas nie jest rozstrzygnięty, stanowi kwestię, czy peklować ozorki cielęce bez błony śluzowej (zwanej również naskórkiem) czy z błoną śluzową.

Nie będę pisał o konieczności produkowania jednolitego standardu krajowego, gdyż sprawa ta nie podlega dyskusji i została zresztą odpowiednio załatwiona. Chciałbym natomiast przedstawić, który z tych sposobów produkcji daje w praktyce lepsze rezultaty.

Pierwszą różnicą rzucającą się w oczy przy stosowaniu tych dwóch metod produkcji ozorków jest kolor gotowego produktu. Ozorki peklowane z naskórkiem po zapuszkowaniu mają kolor różowo-czerwony, natomiast ozorki peklowane bez naskórka są jaśniejsze, o barwie kremowo-różowej.

Różnica w kolorze pochodzi stąd, że ozorki produkowane drugim sposobem sparza się (w celu zdjęcia błony śluzowej) przed peklowaniem.

Wiadome jest, że w tkance mięsnej przy działaniu wyższych temperatur barwa mięsa z czerwonej przechodzi w szarą i pozostaje taką po peklowaniu. Sparzone więc tkanki mięsne ozorków nie zmieniają swej barwy podczas peklowania w roztworze soli i saletry na charakterystyczny różowoczerwony kolor peklowanego mięsa.

Podana wyżej różnica koloru, pomiędzy ozorkami peklowanymi bez naskórka a ozorkami peklowanymi z naskórkiem, może być znacznie zmniejszona. Chodzi o to, żeby czas sparzenia ozorków w celu zdjęcia błony śluzowej przed peklowaniem był jak najkrótszy, bowiem przy dłuższym działaniu wysokiej temperatury powstaje grubsza warstwa zdenaturowanego białka i tym samym mniej różowy kolor zewnętrznych warstw ozorków.

Najkrótszy czas parzenia ozorków w temperaturze 65°C , niezbędny do zdjęcia błony śluzowej, wynosi 7 minut. Najlepiej wrzucić ozorki do podwójnej ilości wody (np. na 100 kg ozorków — 200 l wody) o temperaturze 77°C , bowiem w ten sposób otrzyma się wymaganą temperaturę wody, tj. 65°C . Chciałbym zaznaczyć, że stosowany w praktyce czas parzenia ozorków był przeważnie dużo większy.

Najważniejszym argumentem, który przemawia za peklowaniem ozorków bez naskórka, jest kwestia przekrwionych ozorków, okazało się bowiem, że przy peklowaniu ozorków cielęcych bez naskórka znikają wszelkie ślady przekrwień, które były silnie widoczne przy peklowaniu z błoną śluzową.

Przekrwienia ozorków cielęcych występują często w okresie dużej podaży żywca w miesiącach wiosennych. Cielęta przetrzymuje się wówczas zbyt długo w chlewach na rzeźniach. Niezależnie od tego, część żywca musi odbyć transport, trwający nieraz kilkadziesiąt godzin. W sumie cielęta przez okres kilku dni nie otrzymują wcale mleka, albo w bardzo niewielkich ilościach i do uboju doprowadzane są w stanie silnego przemęczenia. Wszystko to sprawia, że mięso, a zwłaszcza ozorki takich cieląt — po uboju są słabo wykrwawione. Zalegająca krew w naczyniach włoskowatych uwidocznia się dopiero po peklowaniu (przy peklowaniu z naskórkiem), a jeszcze wyraźniej po pasteryzacji ozorków w puszkach w postaci mniej lub więcej jednolitych brązno-krwistych plam, najczęściej powierzchniowych. Straty w surowcu z tych powodów mogą być bardzo wysokie, bo ponad 50%.

Chciałbym w tym miejscu wyraźnie zaznaczyć, że przyczyna słabego wykrwawienia ozorków cielęcych musi być bezwzględnie usunięta, niezależnie od sposobu peklowania. Już zawczasu należy postawić na właściwym poziomie kwestię transportu, karmienia i wypoczynku przedubojowego cieląt.

Przy stosowaniu peklowania ozorków bez naskórka nie może być mowy o tuszowaniu towaru mniej wartościowego, bowiem zarówno kontrola lekarska jak i techniczna nie dopuści do produkcji ozorków nieodpowiednich. Kontrola lekarska nie ma zastrzeżeń do lekko przekrwionych ozorków na skutek mniejszego wykrwawienia podczas

uboju, tym bardziej że przy parzeniu ozorków przed peklowaniem wyciska się częściowo zalegającą krew z naczyń włoskowatych.

Trzeba się liczyć z tym, że przy stosowaniu dalekich przerzutów cieląt w okresie wiosennym będą się masowo pojawiać w produkcji ozorki przekrwione, mimo najlepszego obchodzenia się z żywcem. Z drugiej strony niesposób się ustrzec, przy masowej produkcji, przed zapuszkowaniem lekko przekrwionych ozorków, które będą dyskwalifikować takie produkcje, względnie obniżać ich standard.

ANTONI GÓRSKI

Eksp. CZPMs w Krakowie

O czym powinniśmy pamiętać przy zbiorce gruczołów wydzielania wewnętrznego

Gruczoły wewnętrznego wydzielania są niezwykle cennym surowcem dla przemysłu farmaceutycznego, wyrabiającego z nich cały szereg preparatów leczniczych. Wartość tego surowca zależy przede wszystkim od jego jakości, na co muszą zwrócić uwagę w pierwszym rzędzie pracownicy zatrudnieni przy zbiorce i konserwacji gruczołów.

Podkreślić należy, że gruczoły zebrane ze zwierząt bardzo starych, wychudzonych lub wygłodzonych, zawierają mniejsze, dochodzące nawet do zaniku ilości ciał czynnych i dlatego zbiórka gruczołów z takich sztuk mija się z zasadniczym celem. Podkreślam to specjalnie, by w pogoni za większą wydajnością zbiórki nie spotkać się z zarzutem przetwórci farmaceutycznych, że wydajność zebranych i dostarczanych przez nas gruczołów, jako surowca, nie odpowiada przyjętej przeciętnej normie co do ilości zawartych w nich ciał czynnych.

Zasadniczym warunkiem jest, by gruczoły pochodziły ze zwierząt zdrowych, a zbiórką objęte były te, dla których istnieje łatwość bieżącego zbytu, wykluczającego zbyt długi okres ich przechowywania, gdyż tracą one wtedy w większości wypadków swój właściwy wygląd i swe właściwości lecznicze.

Dział zbytu powinien doskonale orientować się jaki asortyment gruczołów ma w swej dyspozycji i w jakim terminie ostatecznym powinien skierować je do przerobu, by wydajność ich jako surowca nie odbiła się ujemnie na wydajności produkcji.

Sama zbiórka wymaga nie tylko znajomości gruczołów, ale i tuszy zwierzęcia, a więc położenia ich w zwierzęciu, sposobu i umiejętności wydobycia, co w powiązaniu z obróbką i konserwowaniem staje się swego rodzaju specjalnością. Specjalności tej nie da się uzyskać w krótkim okresie czasu i troska o kadry gruczołarskie, o zmniejszenie ich płynności powinna być naczelnym zadaniem działu produkcyjnego w walce o odpowiednią jakość tego towaru.

W czasie zbiórki obejmującej także wydobycie gruczołu ze zwierzęcia trzeba pamiętać, by

Peklując więc ozorki ciążące bez błony śluzowej uzyskuje się kosztem jaśniejszego koloru większą wydajność (mniejszy wysort ozorków) i bardziej jednolity towar, ponieważ nie wystąpią przy tej metodzie produkcji ciemne czerwone plamy jako ślady przekrwień. Ponadto z punktu widzenia sanitarno-higienicznego lepiej jest sparzać ozorki przed peklowaniem, co do pewnego stopnia je wyjalawia i zapobiega rozwojowi bakterii w solance. Nie bez znaczenia jest również fakt, że dogodniej jest zdejmować naskórek z ozorków przed peklowaniem.

gruczołu nie uszkodzić podczas wyjmowania, nie mieszać z innymi, a następnie dostarczyć we właściwym czasie do gruczołarni, gdzie poddawany jest on obróbce lub jak przysadki mózgowe — samemu poddać natychmiast konserwacji wstępnej, wkładając je do naczynia z czystym, nieużywanym acetonem.

Przyznać trzeba, że wynik zbiórki lub jakość zebranego surowca zależy nie zawsze od samego zbieracza. Odczuwa się to zwłaszcza przy zbiorce przysadek mózgowych i trzustki u świń. Zbiórka przysadki mózgowej zależy od umiejętności prawidłowego przecięcia głowy świni, na co muszą zwrócić uwagę pracownicy kolumny ubojowej. Brak wprawy przecinającego głowy wieprzowe, niekiedy bagatelizowanie znaczenia przysadek mózgowych lub częste zmiany osobowe w obsadzie tej pracy, są główną przyczyną dość niskiego procentu zbiórki tych gruczołów.

W zbiorce trzustki zasadniczą usterką jest jej rozrywanie lub kaleczenie w czasie oddzielania od trzewi. Powinno się ją oddzielać natychmiast po oględzinach lekarskich jelit, by jeszcze ciepłą dostarczyć do gruczołarni. O ile w większości rzeźni winę za rozrywanie ponosi sam zbieracz, o tyle w bekoniarniach, przy uboju taśmowym, winę może również ponosić oglądaczy jelit.

W bekoniarniach bowiem jelita wydobyte i wyłożone na stół bada oglądaczy i wobec pośpiechu pracy taśmowej robiąc nacięcia w okolicach trzustki nacina czasem także samą trzustkę, która nie przedstawia już wówczas pożądanej wartości.

Zebrane gruczoły poddawane są wstępnej obróbce, tj. oczyszczaniu z tkanek mięsnych, łącznych i tłuszczu. Obróbka musi być umiejętna i dokonana we właściwym czasie. Przypomnieć trzeba, że na stole gruczołarskim różnego rodzaju gruczoły nie mogą stykać się z sobą, gdyż wpływa to ujemnie na ich wartość dla dalszych celów przetwórczych.

Przykładowo podam, że jeśli tarczycę trzeba oczyszczać dokładnie z tkanki mięsnej i łącznej, jeśli nadnercza trzeba pozbawić tłuszczu nie kalecząc i nie usuwając torebki otaczającej gruczoł.

przy czym ugniatanie ich w czasie obróbki nie jest groźne — o tyle przy trzustce musi być stosowana jak najdalej posunięta ostrożność w pracy, by nie uszkodzić i nie ugniać jej tkanki, co jest zasadniczym warunkiem dalszej jej przydatności w produkcji insuliny.

Jasne jest, że gruczołarz powinien mieć zapewnione przynajmniej minimum warunków pracy, że gruczołarnia powinna być wyposażona w niezbędną ilość narzędzi i naczyń, a między innymi niedostępna dla much, z zasłonami okiennymi, zabezpieczającymi leżące na stole gruczoły przed działaniem słońca w porze letniej.

W czasie zbiórki i oczyszczania należy uważać, by gruczoły jeszcze ciepłe nie leżały w grubszej warstwie, bo „zaparzają się” — ulegając niejako wstępnej fermentacji. Proces ten, nawet tylko zapoczątkowany i gołym okiem niestwierdzalny, obniża już ich wartość użytkową.

Gruczoły zebrane i oczyszczone, poddajemy wstępnej konserwacji. Konserwujemy je albo chemicznie, albo przez zamrożenie, stosownie do życzeń odbiorcy. Przy konserwacji chemicznej należy przestrzegać, by zastosować taki środek i ściśle w takim stosunku procentowym jaki podał odbiorca lub przewiduje aktualna instrukcja zbiórki. Wszelkie dowolne odchylenia nie mogą mieć miejsca. Gruczoły konserwowane chemicznie przechowywać trzeba w naczyniach szklanych lub emaliowanych, w miejscach zaciemnionych i chłodnych w temperaturze ok. $+5^{\circ}$ do $+8^{\circ}$. Temperatura poniżej zera ani tak zwanej letniej wody nie wpływa dodatnio, zwłaszcza na gruczoły formalinowane i fenolowane. Spotykane niekiedy słoje z przysadkami mózgowymi czy kamieniami żółciowymi na oknie o pełnym nasłonecznieniu, albo nieszczelne beczki z trzustką techniczną soloną, już wysuszoną, to przykłady bezmyślnego niszczenia własnej pracy.

Inną metodą konserwacji gruczołów jest zamrażanie. Przy zamrażaniu należy rozróżnić dwie fazy: chłodzenie i zamrażanie właściwe. Niechłodzone dostatecznie tkanki gruczołów poddane mrożeniu rozrywają się. Dla pełnego zamrożenia wystarczy temperatura -10° do -15° w ciągu 10—12 godzin. W tej temperaturze gru-

czoły mogą być przechowywane przez dłuższy okres czasu.

Do zamrażarek wkłada się gruczoły ułożone w foremkach z nierdzewnej blachy. Zamrażarki używane przez nas są różnego typu, toteż i często foremki, by wykorzystać najekonomiczniej kubaturę zamrażarek, są różnego typu, odpowiednio do ich szerokości i długości. Grubości samych kostek zamrożonych gruczołów są różnorodne, zależnie od życzeń odbiorców lub przyjętego zwyczaju, podyktowane względami ekonomicznymi samej zbiornicy. Z praktyki wiemy, że zbyt cienkie łamią się w czasie pakowania do kontenerów lub podczas magazynowania, zaś zbyt grube nasuwają zastrzeżenia co do pełnego zamrożenia warstw środkowych.

Zebrane gruczoły transportuje się w specjalnych tzw. kontenerach. Stwierdzić należy, że używane obecnie kontenery są wysoce niepraktyczne, bo nie zawsze chronią należycie towar i że są zbyt kosztowne jako opakowanie, a w stosunku do zawartości towaru dwukrotnie cięższe. Ich waga brutto dochodzi do 150 kg, a zatem są zbyt ciężkie w manipulacji przeładunkowej. To jest powodem, że przy przeładunku ulegają zniszczeniu, a przez powstałe szczeliny w załamaniach blachy wydostaje się korek i brudzi towar. Niejednokrotnie po dwurazowym użyciu nowych, czy wyreperowanych kontenerów, trzeba je wycofać z obiegu, by poddać gruntownemu remontowi. Stąd wyłania się konieczność opracowania nowego typu kontenera do przewozu gruczołów mrożonych.

Mamy przed sobą jeszcze trudną pracę, pracę uświadamiającą, zarówno własnego personelu jak i pracowników z najbliższego otoczenia rzeźnianego, lecz jeśli każdy gruczołarz będzie pamiętał o zasadniczych wymogach zbiórki gruczołów, jeśli zostanie otoczony należytą opieką, a cały zespół produkcyjny usunie dotychczasowe usterki, można wyrazić pełne przekonanie, że jakoś naszych artykułów gruczołarskich odpowiadać będzie stawianym wymogom, że zadanie oddania cennego surowca do produkcji lekarstw z jednej strony, z drugiej uzyskania jak największej ilości dewiz zostanie przez nas należycie spełnione.

Mgr inż. KAZIMIERZ MARKIEWICZ

Szkoła Inżynierska w Poznaniu

Nowe kierunki w projektowaniu chłodni składowych

Aktualna sprawa obniżenia kosztów budowy i eksploatacji chłodni wywołała konieczność podjęcia rewizji pewnych ustalonych poglądów na geometryczny kształt budynku chłodni.

Biorąc pod uwagę wyłącznie wielkość strat kalorycznych słusznie uważano, że forma sześciianu w porównaniu z bryłami innego kształtu posiada najmniejszą powierzchnię zewnętrzną, poprzez którą przedostaje się ciepło do wnętrza chłodni. Chłodnia mająca powierzchnię fundamentu w formie wydłużonego prostokąta, zależnie od stopnia

jego wydłużenia będzie miała od 12—15% większe straty kaloryczne niż podobna chłodnia, posiadająca fundament kwadratowy. Mając na względzie mniejsze straty kaloryczne i mniejsze koszty wykonania izolacji, budowano dotychczas wyłącznie chłodnie piętrowe o podstawie zbliżonej do kwadratu.

Jeżeli dla przykładu weźmiemy chłodnię o podstawowych wymiarach a , b , c , przy czym $a = b = c = 10$ m, wtedy kubatura budynku $V = a \cdot b \cdot c$ m³. Powierzchnia sześciu boków tej

bryły równać się będzie $F = 2(ab + ac + cb) = 600 \text{ m}^2$. Jeżeli ten sześcian zamienimy na prostopadłościan o wymiarach $a = 20 \text{ m}$, $b = 10 \text{ m}$, $c = 5 \text{ m}$, wówczas dla tej samej kubatury powierzchnia zewnętrzna będzie większa, a mianowicie: $F = 700 \text{ m}^2$, czyli zwiększyła się o 17%.

Pomimo tak widocznych większych powierzchni, a zatem i większych strat kalorycznych, jakie będziemy mieli budując jednopiętrowe (jednokondygnacyjne) chłodnie o wydłużonej podstawie, to jednak w ostatnich latach obserwujemy w wielu krajach powstawanie właśnie długich, jednopiętrowych chłodni.

W Ameryce, w Stanie Texas, w miejscowości Dallas wybudowano chłodnię-zamrażalnię o długości 500 m, szerokości 66 m i wysokości 6,5 m. Kubatura tej chłodni wynosi 210.000 m^3 . Gdyby chciano zastosować kształt sześcianu, to jego bok wynosiłby 60 m, i mielibyśmy wówczas 15 pięter. Zewnętrzna powierzchnia tej nadmiernie wydłużonej chłodni jest o 3,4 razy większa niż wynosiłaby powierzchnia sześcianu o tej samej kubaturze. Nadmieniamy, że podłoga w tej jednopiętrowej chłodni nie była izolowana.

Również w Modesto, w Kalifornii, została wybudowana trochę mniejsza od wyżej wymienionej jednopiętrowa zamrażalnia o 24 tunelach. Długość tej zamrażalni wynosi 152 m, szerokość 72 m. Podobnie w innych krajach w okresie ostatnich lat wybudowano szereg chłodni jednopiętrowych, między innymi na terenie kanału Sueskiego.

W kwartalniku radzieckim „Chołodilnaja Tiekhnika” Nr 2 — 1953 r. zamieszczono artykuł wybitnego radzieckiego specjalisty z działu chłodnictwa, inż. Szeffera, który zaleca, aby chłodnie składowe dla produktów zamrożonych w opakowaniu budować tylko jednopiętrowe. Poniżej podajemy najważniejsze jego argumenty, przemawiające za budową chłodni jednopiętrowych.

Na pierwszy plan wysuwa się sprawa transportu. Przy transporcie pionowym, który niezbędny jest w chłodniach wielopiętrowych, tracimy dużo energii elektrycznej, ponieważ ciężar elementów transportowych jest 2,5 razy większy od podnoszonego towaru. Mając chłodnię jednopiętrową nie potrzebujemy tracić bezużytecznie wielkich przestrzeni wewnątrz chłodni na schody, windy i korytarze komunikacyjne, gdyż mamy do czynienia tylko z wewnętrznym transportem poziomym. Używamy do tego celu najcięższe typy wózków transportowych o napędzie elektrycznym z widełkowymi podnośnikami, do 5 m wysokości podnoszenia.

Chłodnia jednopiętrowa posiada po bokach duże okapy dachowe, zabezpieczające środki transportowe od wpływów atmosferycznych podczas ładowania towarów do chłodni. Zmniejszają one

również straty kaloryczne powstające z powodu nastłoneczniania ścian chłodni. Ładowanie i wyładowywanie towaru odbywa się tu szybciej, ponieważ jednocześnie dokonywać je można w kilku punktach.

We wnętrzu wydłużonego budynku chłodni, wzdłuż długiej osi, przewiduje się ochładzany korytarz z torami kolejowymi. Do tego korytarza może wjeżdżać szereg wagonów izotermicznych, co znacznie upraszcza przeładunek towarów, dając jeszcze tę wielką korzyść, że cała manipulacja odbywa się przy względnie niskich temperaturach.

Wysokość komór przy jednopiętrowych chłodniach dochodzi do 5—6 m, a obciążenie towarem 1 m^2 podłogi wynosi od 3 do 4 tysięcy kg, czyli jest 3 razy większe niż w komorach wielopiętrowych chłodni.

Poza tym koszty budowy chłodni są mniejsze. Nie potrzeba kosztownej stalowej nośnej konstrukcji dla podtrzymywania międzypiętrowych stropów obciążonych towarem, nie potrzeba też tylu nośnych żelazo-betonowych słupów, które utrudniają transport wewnątrz komór. Podłóg w tych chłodniach nie izoluje się, lecz zasypuje żużlem wzdłuż zewnętrznych ścian chłodni na szerokości 1,5—2 m. Reszta powierzchni podłogi zasypana jest piaskiem lub suchą ziemią.

Dla budowy chłodni jednopiętrowej potrzebna jest oczywiście większych rozmiarów parcela budowlana, przy czym należy wybierać pod budowę miejsce o głębszym poziomie wód gruntowych.

Jeżeli chodzi o obniżenie kosztów eksploatacyjnych, to poza łatwiejszym zastosowaniem na wielką skalę w chłodniach jednopiętrowych transportu zmechanizowanego, ważną również pozycją jest skuteczna walka z osuszką produktów mrożonych w chłodniach składowych bez opakowania. Skutecznym środkiem w tych wypadkach jest stosowanie powietrznej chłodzonej koszulki dookoła komór, która wyklucza możliwość dopływu ciepła z zewnątrz. Mamy wówczas w komorach składowych stałą temperaturę, minimalne ruchy powietrza i prawie 100% jego wilgotność względną. Mięso w tych warunkach będzie mogło być przechowywane dłużej w dobrym stanie i mniejsza będzie strata z powodu osusзки towaru.

W komorach chłodni, gdzie będą magazynowane konserwy lub towar w opakowaniu zabezpieczony od osusзки — najlepiej stosować eżektorowe chłodnice powietrzne z dyszami systemu inż. Szeffera. System ten daje dobry efekt i jest tańszy od urządzeń z drewnianymi kanałami powietrznymi. Tego rodzaju urządzenie od kilku lat funkcjonuje z dobrym skutkiem w magazynie drożdży Lubońskich Zakładów Spożywczych pod Poznaniem.

ZBIÓRKA TŁUSZCZU KANAŁOWEGO W ZAKŁADACH MIĘSNYCH

Walcząc o obniżkę kosztów własnych powinniśmy zwrócić większą uwagę na walkę z marnostrawstwem wszelkich odpadków poubojowych. Dyrekcje zakładów mięsnych dotychczas za mało uwagi poświęcają zagadnieniu wód ściekowych. Istnieje w Polsce wiele zakładów, w których wody ściekowe odprowadza się wprost do kanałów odpływowych, razem z zawartym w nich tłuszczem. W niektórych zakładach zastosowano łapacze tłuszczu tylko na małych odcinkach produkcji i mimo że osiągnięto pozytywne rezultaty oraz stwierdzono, że koszty instalacji były małe, nie zrobiono w kierunku przepuszczenia przez łapacze tłuszczu wszystkich wód ściekowych.

Uzyskiwany tłuszcz kanałowy przeznaczony jest do wytopu na tłuszcz techniczny, materiał cenny dla innych gałęzi przemysłu.

Celem lepszego zilustrowania tego zagadnienia podam dla przykładu kilka zakładów, które zainstalowały już u siebie urządzenia do zbiórki tłuszczu kanałowego.

W Zakładach Mięsnych w Dębicy pracują dwa łapacze tłuszczu, wybudowane w 1948 roku, przy minimalnych nakładach inwestycyjnych. Przepuszcza się przez nie wszystkie wody ściekowe. Osiadły na powierzchni tłuszcz kanałowy wybiera się dwa razy w tygodniu, specjalnymi „durszlakami” i ładuje w beczki. Miesięcznie otrzymuje się około 2000 kg tłuszczu kanałowego. Daje to zakładowi w skali rocznej 3.600 złotych.

W Zakładach Mięsnych w Lublinie wybudowano w maju 1952 r. łapacz tłuszczu, poprzez który przepuszcza się tylko wody ściekowe z jeliźni. Osadzający się tłuszcz wydobywa się każdego dnia po ukończonej pracy, odsyłając w specjalnych beczkach do wytopialni. Praktyka wykazała, że w skali rocznej otrzymuje się 25.000 kg tłuszczu kanałowego, co daje zakładowi 3.700 zł rocznie. Szkoda, że wody z pozostałych odcinków produkcyjnych nie są przeprowadzane przez łapacze tłuszczu.

W Zakładach Mięsnych w Toruniu łapacze tłuszczu czynne są od 1946 roku. Przepuszcza się przez nie wszystkie wody ściekowe. Wybiera się tłuszcz kanałowy raz w tygodniu, odstawiając następnie do topialni. Otrzymuje się w ten sposób 2000 kg tłuszczu kanałowego miesięcznie, uzyskując 3.600 zł w skali rocznej.

Z powyższych danych widzimy ile kilogramów tłuszczu technicznego mogą dać przemysłowi zakłady mięsne. Dlatego też każdy zakład, nawet najmniejszy, powinien zwrócić szczególną uwagę na to zagadnienie i w jak najkrótszym czasie zainstalować u siebie omawiane urządzenia. Pozytywne rozwiązanie tego zagadnienia we wszystkich zakładach mięsnych da gospodarce narodowej tysiące złotych oszczędności oraz setki tysięcy kilogramów tłuszczu technicznego.

Inż. Leopold Wudarski

Zakłady Mięsne w Toruniu

TRAKTOWANIE OSŁONEK DO WĘDLIN KWASEM MLEKOWYM

Szybkie wysychanie świeżych wędlin powoduje zeskorpowanie osłonki i zatrzymanie wody wewnątrz masy mięsnej, co może spowodować psucie się produktu. Można temu zapobiec przez stosowanie urządzeń kondycjonowanych do obsuszki i wędzenia. Gdy nie ma takiego urządzenia, duże zasługi może oddać uprzednie traktowanie osłonek kwasem mlekowym, co zapewnia odpowiednią porowatość jelit.

Do doświadczeń użyto wędliny o następującym składzie surowca: 2,3 kg wołowiny, 2,3 kg wieprzowiny i 1,85 kg boczku. Osłonki czeskie „Cutisin” i niemieckie „Transparit-D” moczone były przez 30 minut w 10% kwasie mlekowym. Osłonki kontrolne moczone

tylko w wodzie. Początkowa faza obsuszania wędlin trwała około 7 dni w temperaturze otoczenia 18°C, przy wilgotności względnej 60—70%, a wędzenie w tych samych warunkach przez 12 dni.

Wyższa porowatość jelit traktowanych kwasem mlekowym została wykazana przez większe straty wagowe podczas obsuszki i w początkowym okresie wędzenia. Różnice te zmniejszały się pod koniec wędzenia, a w ostatnim dniu wynosiły tylko 1%. Wędliny w osłonkach moczonych w kwasie mlekowym straciły na wadze 26,1%, a w kontrolnych — 25,1%.

Dodatkową cechą przemawiającą na korzyść osłonek traktowanych kwasem

mlekowym była ich apetyczna, wyrównana powierzchnia i łatwość oddzielania osłonki od zawartości mięsnej. Wędliny w osłonkach kontrolnych miały powierzchnię silnie pomarszczoną.

Badanie bakteriologiczne na pożywce agarowej wykazało wzrost 24—64 kolonii w wędlinach o osłonkach moczonych w kwasie mlekowym, a w kontrolnych 600—800 kolonii.

W świetle tych doświadczeń nabiera znaczenia wniosek racjonalizatorski pracownika CZPMs, insp. Paczkowskiego, zgłoszony przed dwoma laty, gdzie zaleca on plukanie osłonek w kwasie winowym.

(Wg Food Manufacture, maj, 1953 r., str. 189).

PRODUKCJA Z MIĘSA KRÓLICZEGO

Jednym z ważnych zagadnień przemysłu mięsnego jest wzbogacenie rynku w nowe asortymenty podstawowych artykułów mięsnych i zwiększenie ich jakości przy jednoczesnym jak najbardziej ekonomicznym i racjonalnym wygospodarowaniu surowca. Realizując te zadanie musimy w większym niż dotychczas stopniu zwrócić uwagę na wszystkie możliwości wprowadzenia do produkcji nowych gatunków wędlin, opierając się nie tylko na podstawowej bazie surowcowej tego przemysłu, ale biorąc pod uwagę i inne możliwości surowcowe. Produkcja taka ma jeszcze tę dobrą stronę, że do uruchomienia jej nie potrzeba specjalnych maszyn i urządzeń czy pomieszczeń, a więc jest stosunkowo łatwa do zorganizowania w mniejszych zakładach, które często nie są należycie wykorzystywane.

Takim surowcem wykorzystywanym u nas dotąd w niedostatecznym stopniu a stosunkowo pokaźnie produkowanym w kraju jest mięso z królików. Toteż od dłuższego już czasu czyniono próby

nad racjonalnym wykorzystaniem tego mięsa i użyciem go do produkcji nie tylko tradycyjnych pasztetów, ale również i innych przetworów, a przede wszystkim wędlin.

Jedną z pierwszych, która wprowadziła wyrób wędlin z mięsa króliczego, jest Spółdzielnia Pracy „Żywność” w Warszawie, która już od kilku miesięcy zorganizowała u siebie produkcję wędlin delikatesowych opartych na tym surowcu.

W pierwszym rzędzie poczyniono próby nad produkcją parówek z mięsa króliczego z dodatkiem mięsa i tłuszczu wieprzowego II i III klasy oraz przypraw. Jako osłonek użyto jelita baranie, przy czym należy podkreślić, że wykorzystywano jelita gorszego gatunku, nie nadające się do innej produkcji, które jednak z powodzeniem można stosować do parówek.

Uzyskane dobre efekty pozwoliły na uruchomienie produkcji na szerszą skalę, dochodzącą dziś do 600 kg parówek dziennie.

Sam proces technologiczny nie różni się od normalnego, przewidzianego dla tego rodzaju wyrobów. Mięso królika po wychłodzeniu i wytrybowaniu miele się na wilku i następnie kutruje z mięsem i tłuszczem wieprzowym, które dodaje się w odpowiednim stosunku: 70% mięsa króliczego, 20% tłuszczu wieprzowego (podgardla) i 10% mięsa wieprzowego klasy II i III. Farszem tym napełnia się jelita baranie i przygotowuje parówki wędzi (temp. 30—40°C przez 30—45 min.), parzy w wodzie z rozpuszczonym w niej barwikiem (temp. 80°C) i następnie studzi. Magazynowanie jest z reguły krótkotrwałe, gdyż parówki cieszą się dużym popytem i są szybko zabierane przez Dom Handlowy „Delikatesy”, który trudni się ich sprzedażą.

Spółdzielnia „Żywność” przeprowadza obecnie próby nad produkcją z mięsa króliczego wysokogatunkowych „kabanosów delikatesowych” oraz kielbasy półtwardej „wczasowej”, jak również opracowuje się receptury mające na

celu rozszerzenie asortymentów przez stosowanie rozmaitych proporcji jak i różnych rodzajów surowca.

Omalowane produkcje poza tą zaletą, że mogą być urządzone w małych zakładach przetwórczych bez stosowania specjalnych urządzeń, spełniają jeszcze ten ważny postulat, że dają wysokogatunkową, a więc chętnie poszukiwaną przez konsumenta wędlinę. Nie należy przy tym zapominać, że jest ona produkowana ze stosunkowo taniego, nie wykorzystanego dotąd należycie surowca przy równoczesnym racjonalnym zużyciu drugorzędnych gatunków mięsa i tłuszczu z surowca zasadniczego jakim jest mięso wieprzowe.

Przy produkcji wędlin z mięsa króliczego niezmiernie ważnym zagadnieniem jest odpowiednie zabezpieczenie sobie bazy surowcowej. Chociaż hodowla królików jest u nas dość szeroko rozpowszechniona, na przeciętne potrzeby tego rodzaju produkcji trzeba

poszukiwać surowiec na znacznym obszarze kraju i transportować go do przetwórcy. Sam transport żywca w specjalnych klatkach nie nastrecza większych trudności, gorzej przedstawia się sprawa z poszukiwaniem i skupem żywca z uwagi na to, że jak dotąd hodowla królików ma charakter domowy, a więc jest bardzo rozdrobniona. Hodowla taka ponadto nastawiona jest na produkcję futerek, z przeznaczeniem mięsa do konsumpcji własnej.

Powstawanie przetwórcy produkujących wędliny z mięsa króliczego (co ma u nas obecnie miejsce) wymaga uregulowania tych spraw i zabezpieczenia bazy surowcowej przez planową dostawę żywca. Rozwiązania tego należałoby szukać w jeszcze większym niż dotychczas propagowaniu i rozszerzaniu hodowli królików i organizowaniu jej na skalę przemysłową. Należałoby przy tym zwrócić uwagę na dobór odpowied-

nich ras, najbardziej ekonomicznych co do zużycia pasz, przy jednoczesnej jak największej wydajności mięsnej, na szybkość chowu, odporność na choroby itp., uwzględniając jednak drugi, nie mniej ważny kierunek tej hodowli, jakim są futerka królicze.

Hodowla królików nie jest trudna, a zorganizowana na szerszą skalę w oparciu o powstające przetwórstwo stanie się wysoce opłacalną. W pierwszym rzędzie powinny zainteresować się tym państwowe i spółdzielcze ośrodki produkcyjne na wsi, zwłaszcza w pobliżu większych ośrodków przemysłowych. Na produkcję wędlin delikatesowych z mięsa króliczego powinno bowiem zwrócić się uwagę przede wszystkim w dużych ośrodkach miejskich i okręgach przemysłowych, gdzie duże możliwości zbytu dają tym większą gwarancję opłacalności produkcji.

Inż. J. K.

WĘDZENIE WĘDLIN PARZONYCH

Jakość wędzonego produktu zależy od: a) jakości dymu, b) prawidłowo przeprowadzonego procesu technologicznego.

Jakość dymu zależy od gatunku drzewa. Wędzimy dymem z drewna drzew liściastych, jak buk, olcha, jesion, wiąz. Drewno do wędzenia musi być przechowywane w pomieszczeniach suchych i czystych, bowiem w drewnie wilgotnym zachodzą procesy fermentacyjne, nadające nieprzyjemny smak wędzonemu produktowi.

Towar należy zawieszać na kijach tak, by w żadnym wypadku nie stykał się z sobą, przy czym należy mieć zawsze na uwadze, że im większe jest zagęszczenie wędzarni, tym wędzenie jest gorsze. Dolna odległość wędliny od ogniska winna wynosić 80 — 110 cm. Przy lepszych gatunkach wędlin odległość tę należy zwiększać. Za niskie zawieszenie powoduje opieczenie najniższych warstw wędliny oraz przy podsypaniu trocin osiadających na nich kurz nadaje im szorstką, matową powierzchnię. Przy wędzeniu wędlin parzonych, w pierwszym okresie dajemy podwyższoną temperaturę w granicach 70—80°C oraz zmniejszamy ilość dymu. Drewno pali się wówczas jasnym

plamieniem, następuje obsuszką wędliny. Koniec tego okresu poznajemy po tym, że wędlina z barwy czerwono-szarej przechodzi w wyraźnie czerwoną. W następnym, właściwym okresie wędzenia, zamykamy wszystkie otwory wentylacyjne, temperaturę obniżamy do 40—50°C i zagęszczamy ilość dymu. Wilgotność dymu regulujemy na 70—90%, jelito wiotczeje, dym łatwo przenika porę, wędlina nabiera przyjemnego smaku i zapachu oraz właściwej barwy, przy łamaniu pęka z charakterystycznym trzaskiem. Ważne jest zachowanie w ciągu tego całego okresu właściwej wilgotności. Jeśli wilgotność jest za małą, zewnętrzna warstwa wędliny obsusza się nadmiernie, powstaje skorupa utrudniająca cyrkulację dymu i pary wodnej. Partie środkowe wędliny nie dobarwiają się należycie, są maziste i szare. Wędlina taka w późniejszym przechowaniu psuje się szybciej, przy czym proces ten zachodzi od środka, może być więc na zewnątrz zupełnie niewidoczny. Na zakończenie wędzenia ponownie podnosimy temperaturę i zmniejszamy ilość dymu przez otwarcie kanałów wentylacyjnych. Następuje obsuszką wędliny z wody skra-

plającej się na niej w czasie wędzenia.

Czas wędzenia zależeć będzie: a) od wstępnego stopnia ogrzania wędzarni, które winno wynosić 60 — 80°C, b) od średnicy jelita i stopnia rozdrobnienia wędliny. Stąd wędliny grubsze i krajane wędzimy dłużej niż cieńsze i siekane, c) od rodzaju osłonki — przy jelitach sztucznych wędzimy dłużej niż przy naturalnych, d) od gatunku wędliny i upodobania konsumenta, e) od odległości od źródła dymu — dlatego na dole dajemy wędliny grubsze i w osłonkach sztucznych, względnie przy jednakowej partii wędlin warstwy dolne wyjmujemy wcześniej.

W czasie wędzenia winna być ściśle zachowana temperatura odpowiednia dla danego okresu. Za wysoka temperatura powoduje bowiem, że masa wędlinowa pęcznieje nadmiernie i jelita pękają oraz białko mięsa ulega krzepnięciu nie wiążąc wody i w efekcie wędlina taka jest na przekroju wodnista i łatwiej psuje się przy przechowywaniu. Przy zbyt niskiej temperaturze musimy przedłużać czas wędzenia, jelito tykowieje i źle odchodzi od masy wędlinowej.

Inż. JK

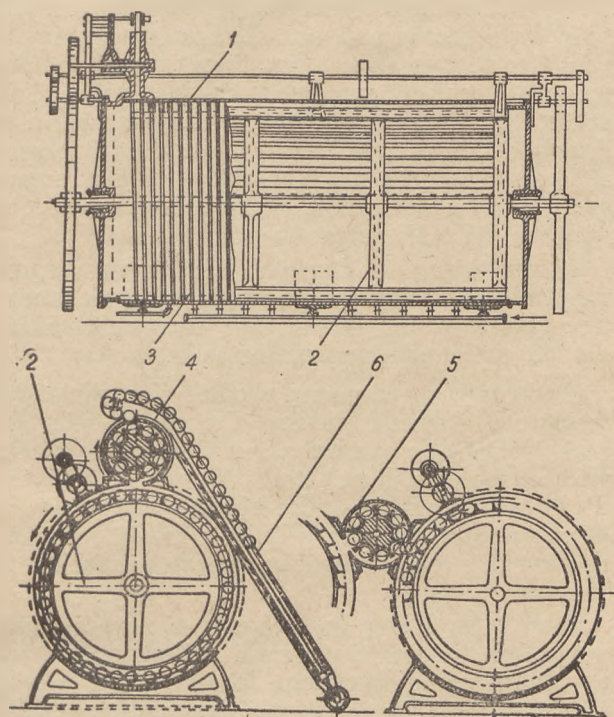
Realizując wytyczne IX Plenum KC PZPR w pracy codziennej
zapewnimy wzrost zaopatrzenia w mięso i przetwory mięsne
szerokich rzesz mas pracujących

Z doświadczeń nauki i praktyki ZSRR

Mechanizacja zakładów mięsnych ZSRR*)

Sterylizator konserw o ciągłym działaniu

Sterylizatory konserw o ciągłym działaniu skracają czas sterylizacji, polepszają jej warunki podnosząc jakość konserw oraz uproszczają pracę obsługującego personelu czyniąc ją lżejszą i wydajniejszą.



(rys. 1)

1 — walec poziomy, 2 — bęben obrotowy długości 6—9 m z bocznymi ściankami zaopatrzonymi w przegrody, między które wchodzi puszkę, 3 — spiralne wyżłobienia na wewnętrznej stronie walca nadające puszkom ruch postępowy, 4 — urządzenia załadownicze, 5 — urządzenia rozładownicze, 6 — transporter załadunkowy

W trakcie sterylizacji puszkę przechodząc od jednego końca sterylizatora do drugiego obraca się wokół jego osi i wokół swojej. Czas sterylizacji reguluje się ilością obrotów bębna. Po wyjściu z bębna puszkę mogą być umieszczone w schładzacz zbudowanym na tej samej zasadzie konstrukcyjnej.

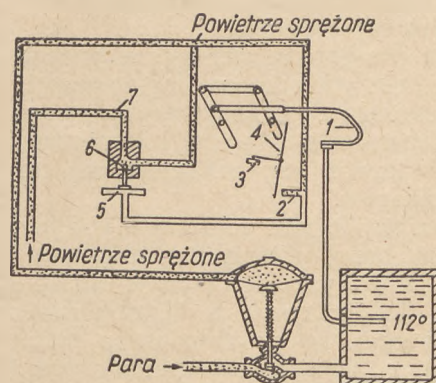
Podobnej konstrukcji są pasteryzatory. W tym wypadku walec jest wypełniony wodą o pożądanej temperaturze.

(M. J. Dikis i A. N. Malskij — Oborudowanie konserwnych zakładów, str. 289, rys. 10)

Regulacja temperatury autoklawu

Rysunek poniższy przedstawia położenie urządzeń do automatycznej regulacji przy zbyt niskiej temperaturze autoklawu.

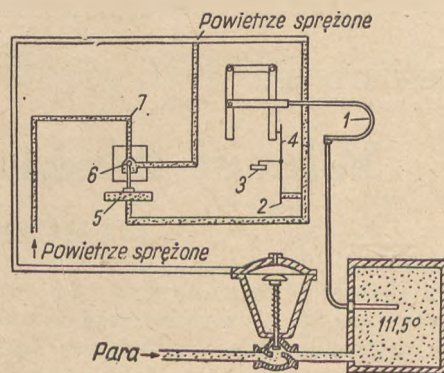
Spirala Burdona znajduje się w normalnym położeniu, ventyl układu parowo-powietrznego jest zamknięty, naprężona diafragma podniosła ventyl kulisty do tego stopnia, że zamknęła dopływ powietrza do układu. W wyniku zamknięcia dopływu powietrza sprężonego do układu przepona w ventylu przeponowym nie jest napięta i jego sprężyna podnosi trzpień do góry odkrywając dopływ pary do autoklawu.



(rys. 2)

1 — spirala Burdona wyregulowana na pożądaną temperaturę, 2 — ventyl układu sprężonego powietrza, 3 — przeciwwaga, 4 — płytka, 5 — przepona, 6 — ventyl kulisty, 7 — układ sprężonego powietrza

Poniżej przedstawione jest położenie tych samych urządzeń po uzyskaniu pożądanej temperatury.



(rys. 3)

Spirala Burdona zmieniła w takim stopniu swoje położenie, że płytka (4) odkryła ventyl powietrzny (2). Powietrze uchodząc z rur powoduje poprzez spadek ciśnienia w tym układzie opadanie przepony (5) i opartego na niej ventyla kulkowego (6). Na skutek tego otwiera się droga powietrza do ventyla diafragmowego. Spowodowany tutaj wzrost ciśnienia napina jego błonę, ta wtłacza w dół trzpień, który z kolei zamyka dopływ pary.

(I. S. Kagan — Sterylizacja konserw, str. 38 i 39, rys. 20 i 21)

*) Ciąg dalszy publikacji pod tym samym tytułem, umieszczonych w Nr 10 i 11 „Gospodarki Mięsnej“.

Handel mięsem i przetworami mięsnymi

EDWARD JASTRZĄB

MHM w Częstochowie

Z działalności MHM w Częstochowie

Przedsiębiorstwo Miejskiego Handlu Mięsem w Częstochowie powstało na bazie sklepów należących do CZPMs, PSS i MHD.

Powołana 3 osobowa komisja organizacyjna miała poważne trudności. Zdewastowany i niewystarczający był transport, szczupłe pomieszczenia biurowe, brak możliwego lokum na magazyn materiałowo-techniczny oraz brak pomieszczeń na garażowanie środków transportowych — samochodowych czy konnych.

Rozrzucone punkty rozdzielcze (masarnie) dostawców, nie posiadające dostatecznych pomieszczeń i urządzeń magazynowych, stanowiły poważną przeszkodę sprawnej i terminowej dostawy masy towarowej, przeznaczonej na zaopatrzenie sklepów.

Najbardziej jednak poważnym problemem stojącym tak przed przemysłem mięsnym (dystrybutorem hurtowym) jak i przed MHM (dystrybutorem detalicznym), a nieuregulowanym do chwili obecnej, był problem braku odpowiednich magazynów i pomieszczeń chłodniczych. Z uwagi na to w większości wypadków zakłady mięsne wydawały i wydają mięso w stanie ciepłym (tuż po uboju), tj. w stanie niewystudzonym, nie mówiąc już o wychłodzeniu. Konserwacja takiego mięsa w sklepach napotyka na bardzo poważne trudności.

Uchwała Rady Ministrów z dnia 3 stycznia 1953 r. pozwoliła MHM całkowicie uporządkować gospodarkę mięsem, przetworami mięsnymi i tłuszcem zwierzęcym, czego dowodem może być to,

że plany miesięczne tut. MHM wykonuje w granicach od 110—125%, a plan półroczny został wykonany przed terminem.

Do występujących obecnie trudności zaliczyć trzeba to, że dostawcy nie zawsze realizują w 100% nasze zapotrzebowanie w poszczególnych rodzajach, asortymentach i elementach mięsnych, zaopatrując nas albo w przytłaczające ilości cięlciny to znów wieprzowiny czy wołowiny. Tak samo nie przestrzegane jest w całej rozciągłości Zarządzenie Nr 45 MPMs i Ml. z dnia 3 lutego 1953 r. w sprawie asortymentu wędlin przeznaczonych na zaopatrzenie rynku, zwłaszcza w dostawach III i IV grupy wędlin.

Trudno więc mówić w tych warunkach o wprowadzeniu jak najszerzego wachlarza asortymentowego w sklepach, nie mówiąc już o wprowadzeniu do sprzedaży tzw. różności.

Niedostateczne zaplecze produkcyjne zakładów naszych dostawców zmusza Częstochowskie Zakłady Mięsne do sprowadzania wędlin i wyrobów wędliniarskich z innych zakładów produkcyjnych. Są to tzw. przerzuty, które ujemnie wpływają na jakość wędlin, chociażby tylko z uwagi na transportowanie ich w samochodach, w partiach masowych.

Tych kilka uwag krytycznych nie wyczerpuje oczywiście całości zagadnienia, niemniej powinny stać się one sygnałem do zwrócenia jeszcze większej i wnikliwszej uwagi na te sprawy celem jak najszybszego ich uregulowania.

ZBIGNIEW BŁONSKI

Centralny Zarząd MHM w Warszawie

Więcej troski o szkolenie zawodowe pracowników MHM

Miejski Handel Mięsem prowadzi już od dłuższego czasu walkę o jakość mięsa i wyrobów mięsnych, o zwiększenie asortymentu wyrobów, o podniesienie estetyki i warunków higienicznych w sklepach, o obniżenie kosztów oraz o sprawną, socjalistyczną obsługę konsumenta.

Jak we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej tak i u nas o realizacji planów decydują kadry i to kadry ofiarne, wysoko kwalifikowane, toteż troska o wychowanie i wyszkolenie tych kadr powinna stać się centralnym zadaniem, wokół którego musimy skupić wszystkie swe siły.

W przedsiębiorstwach podległych Centralnemu Zarządowi Miejskiego Handlu Mięsem mamy wiele do zrobienia w zakresie podnoszenia poziomu politycznego ogólnego i zawodowego naszego personelu, zarówno operatywnego jak i administracyjnego.

W roku bieżącym Centralny Zarząd Miejskiego Handlu Mięsem uruchomił w Państwowym Ośrodku Szkolenia Handlowego we Wrocławiu kilka typów kursów szkoleniowych o kierunku ekonomicznym, administracyjno-handlowym, planistycznym. Na kursach tych uzupełniali swoje kwalifikacje zawodowe pracownicy komórek księgowości, planowania oraz najzdolniejsi sprzedawcy, którzy mieli perspektywę awansu na kierowników sklepów lub kontrolerów technicznych.

Programy kursów były tak ustawione, że rozszerzały wiedzę pracowników z zakresu przedmiotów zawodowych z uwzględnieniem specyfiki naszych przedsiębiorstw. Ponadto na każdym kierunku szkolenia przewidziano cykl wykładów ideologicznych, które podnosiły poziom polityczny naszych pracowników, a tym samym pomagały im w zrozumieniu zjawisk zachodzących w na-

szym kraju jak i na całym świecie. Przy opracowywaniu programów kierowano się przede wszystkim tym, aby przerabiane zagadnienia były z jednej strony przystępne dla uczestników, a z drugiej strony, aby w jak najpełniejszy sposób przygotowały pracowników do podniesienia jakości i wydajności swej pracy zawodowej. W roku 1953 przeszkolono przeszło 400 pracowników na kursach trwających od 90 do 125 godz. wykładowych. Poważna część absolwentów zajęła kierownicze stanowiska lub weszła do rezerwy kadrowej.

Niezależnie od tego, w niektórych większych przedsiębiorstwach MHM uruchomione zostało szkolenie przyzakładowe, na których nauka odbywa się bez odrywania pracowników od pracy zawodowej.

Dotychczasowe obserwacje wykazują, że szkolenie zawodowe jest dużą pomocą we właściwym rozstawieniu kadr, co wpływa dodatnio na podniesienie stylu pracy w naszym przedsiębiorstwie.

Pracownicy przeszkoleni na kursach czują się bardziej odpowiedzialni za wykonywaną przez siebie pracę, co uwidoczni się w tym, że wzmagają swoje wysiłki w kierunku osiągania większych rezultatów, dzięki czemu wielu spośród nich awansuje na wyższe stanowiska.

W związku z narastaniem zadań jakie mamy do wykonania, Centralny Zarząd Miejskiego Handlu Mięsem planuje w roku 1954 przeszkolić 1420 osób na 32 kursach. Wykonanie tego planu jest możliwe wówczas, gdy zagadnienie szkolenia zawodowego znajdzie pełne i właściwe zrozumienie

nie u kierownictwa naszych przedsiębiorstw i stanie się potrzebą nie tylko Centralnego Zarządu Miejskiego Handlu Mięsem.

Tegoroczne doświadczenia ilustrują nam fakty świadczące o braku zrozumienia sprawy konieczności szkolenia pracowników przez wielu dyrektorów, co znalazło niejednokrotnie swój wyraz w niewłaściwym doborze kandydatów na kursy szkoleniowe. Jest to o tyle dziwne, że często słyzy się skargi na brak wykwalifikowanego personelu, właśnie od tych, którzy wykazują najmniej zainteresowania dla szkolenia.

Warto by się też zastanowić kogo należy kierować na kursy szkoleniowe. Otóż przy typowaniu kandydatów na szkolenie zawodowe trzeba między innymi brać pod uwagę jaką kandydat ma perspektywę dalszej pracy w naszym przedsiębiorstwie, w jakim kierunku wykazuje uzdolnienia, jak może być wykorzystany po przeszkoleniu itd. Właściwie przeprowadzony dobór kandydatów na kursy szkolenia zawodowego, to droga do wzrostu pełnowartościowych, wykwalifikowanych pracowników.

Znaczenie jakie posiada dla nas szkolenie zawodowe wymaga, aby kierownictwa naszych przedsiębiorstw dokonały zdecydowanego zwrotu w swym stosunku do tej sprawy. Szkolenie zawodowe powinno stać się sprawą wszystkich naszych przedsiębiorstw. Tylko tą drogą usuniemy dotychczasowe braki i niedociągnięcia i przygotujemy nasz aparat do spełnienia zadań jakie stawia przed nami nasza Partia i Rząd.

Obrót żywcem

Inż. WŁADYSŁAW ŚWIATŁOWSKI
CZOZRz w Warszawie

O lepsze wykorzystanie środków transportowych

Struktura naszego obrotu zwierzętami rzeźnymi wymaga przewożenia zwierząt z miejsca skupu do baz zbiorczych lub do pobliskich rzeźni, albo dokonywania przerzutów zwierząt, przeważnie z terenów produkcyjnych do ośrodków konsumpcyjnych.

W pierwszym przypadku mamy do czynienia przeważnie z mechanicznymi środkami transportowymi, rzadziej ze zwykłymi furmankami lub sankami, a w drugim — z wagonami kolejowymi.

Puła przewożonych zwierząt rzeźnych jest bardzo duża i stanowi jeden z poważniejszych asortymentów towarowych jakie w ogóle są przewożone. Poza tym zwierzęta, z uwagi na swoje specyficzne własności, wybitnie różnią się od innych towarów, bowiem jako żywe organizmy bardzo silnie reagują na wszelkie zmiany bytowania, a do takich należy zaliczyć transport.

Dla swoich warunków bytowych zwierzęta muszą mieć zachowaną pewną wolną przestrzeń, której ograniczenie powoduje występowanie

u nich nadmiernych ubytków, niejednokrotnie padnięć, jak również uszkodzenia skór oraz jest najczęstszą przyczyną ubojów z konieczności.

Dlatego też do przewożenia zwierząt nie można stosować norm wagowych, lecz normy przestrzenne, które zostały ostatecznie usankcjonowane Zarządzeniem Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego oraz Prezesa Centralnego Urzędu Skupu i Kontraktacji z dnia 20 października 1952 roku w sprawie postępowania ze zwierzętami rzeźnymi w obrocie (Monitor Polski Nr A-93, poz. 1447, § 6, z dnia 11 listopada 1952 r.) i wynoszą na 1 sztukę:

bydła dorosłego i koni średnich	1,6 m ²
cieląt, owiec i kóz	0,4 „
świń powyżej 150 kg	0,6 „
„ od 100—150 kg	0,5 „
„ od 80—100 kg	0,4 „
„ poniżej 80 kg	0,3 „
prosiąt i jagniąt	0,25 „

Biorąc pod uwagę, że przestrzeń załadowcza środka transportowego nie może być wykorzystana pod zwierzęta w całości, zwłaszcza jeśli

chodzi o przewozy dalsze, a więc kolejowe (trzeba odliczyć od ogólnej powierzchni pewną przestrzeń potrzebną dla poruszania się konwojenta po wagonie, dla zapasu paszy i ściółki na drogę, na korytka i inny sprzęt), można załadować:

1) do wagonu o powierzchni ładowania 21,3 m², i nośności 15000 kg:

- a) trzody chlewnej 38 sztuk o przeciętnej wadze 120 kg, czyli 4560 kg,
- b) prosiąt 80 sztuk o przeciętnej wadze 20 kg, czyli 1600 kg,
- c) bydła 11 sztuk o przeciętnej wadze 350 kg, czyli 3850 kg,
- d) cieląt 50 sztuk o przeciętnej wadze 36 kg, czyli 1800 kg,
- e) koni 10 sztuk o przeciętnej wadze 400 kg, czyli 4000 kg;

2) do wagonu o powierzchni ładowania 17 m² i nośności 15000 kg:

- a) trzody chlewnej 30 sztuk o przeciętnej wadze 120 kg, czyli 3600 kg,
- b) prosiąt 65 sztuk o przeciętnej wadze 20 kg, czyli 1300 kg,
- c) bydła 8 sztuk o przeciętnej wadze 350 kg, czyli 2800 kg,
- d) cieląt 40 sztuk o przeciętnej wadze 36 kg, czyli 1440 kg,
- e) koni 8 sztuk o przeciętnej wadze 400 kg, czyli 3200 kg;

3) do wagonu o powierzchni ładowania 24 m² i nośności 17500 kg:

- a) trzody chlewnej 44 sztuk o przec. wadze 120 kg, czyli 5280 kg,
- b) prosiąt 92 sztuk o przeciętnej wadze 20 kg, czyli 1840 kg,
- c) bydła 12 sztuk o przeciętnej wadze 350 kg, czyli 4200 kg,
- d) cieląt 60 sztuk o przeciętnej wadze 36 kg, czyli 2160 kg,
- e) koni 10 sztuk o przeciętnej wadze 400 kg, czyli 4000 kg.

Przy przewożeniu zwierząt samochodami nie odlicza się dodatkowej przestrzeni, tak jak przy wagonach kolejowych, gdyż samochodów zasadniczo nie używa się do dalekich przewozów, dlatego też można załadować:

1) do samochodu o powierzchni załadowczej 8 m² i nośności 3000 kg:

- a) trzody chlewnej 16 sztuk o przeciętnej wadze 120 kg, czyli 1920 kg,
- b) prosiąt 32 sztuk o przeciętnej wadze 20 kg, czyli 640 kg,
- c) bydła 5 sztuk o przeciętnej wadze 350 kg, czyli 1750 kg,
- d) cieląt 20 sztuk o przeciętnej wadze 36 kg, czyli 720 kg,
- e) koni 4 sztuki o przeciętnej wadze 400 kg, czyli 1600 kg;

2) do samochodu o powierzchni załadowczej 11 m² i nośności 5000 kg:

- a) trzody chlewnej 22 sztuki o przeciętnej wadze 120 kg, czyli 2640 kg,
- b) prosiąt 44 sztuki o przeciętnej wadze 20 kg, czyli 880 kg,
- c) bydła 7 sztuk o przeciętnej wadze 350 kg, czyli 2450 kg,
- d) cieląt 28 sztuk o przeciętnej wadze 36 kg, czyli 1008 kg,
- e) koni 5 sztuk o przeciętnej wadze 400 kg, czyli 2000 kg.

Z powyższych danych wyraźnie widać w jak małym stopniu może być wykorzystana nośność

wagonów i samochodów przy przewożeniu zwierząt, co przy uwzględnieniu poszczególnych rodzajów uwydatnia poniższa tabela.

Stopień wykorzystania tonażu wagonów i samochodów %/o/:

	wagony kolejowe			samochody	
	1	2	3	1	2
trzoda chlewna	30,4	24,0	30,2	64,0	52,8
konie	26,6	21,3	22,8	53,3	40,0
bydło	25,6	18,6	24,0	56,3	49,0
cielęta	12,0	9,6	20,6	24,0	20,2
prosięta	10,6	8,6	10,5	21,0	17,6

Zestawienie wskazuje, że najwyższe wykorzystanie nośności wagonów uzyskujemy przy przewożeniu trzody chlewnej i że wynosi ono zaledwie 30%, jeszcze niższe jest przy transporcie bydła i koni, natomiast przy cielętach i prosiętach jest ono bardzo małe, bo tylko ok. 10%.

Poza tym z zestawienia wynika, że wagony o powierzchni 17 m², jako dające najmniejsze wykorzystanie ich nośności, raczej nie powinny być używane do przewozu zwierząt.

Tonaż samochodów jest dwukrotnie lepiej wykorzystywany niż wagonów kolejowych, ale również niecałkowicie, gdyż o ile przy trzodzie chlewnej jeszcze w 64%, to przy cielętach i prosiętach już tylko w 20—24%. I tutaj również należy wyciągnąć wniosek, że samochody o wyższym tonażu aniżeli 3 tony, mniej się nadają do transportu żywc.

Należy jeszcze wspomnieć o wagonach tzw. „kratówkach“, których nośność na skutek posiadania dwóch podłóg może być dwa razy lepiej wykorzystana, ale tylko w odniesieniu do trzody chlewnej i prosiąt, gdyż do przewozów innych zwierząt nie nadają się. Wagonów tego typu jest zbyt mało w stosunku do zapotrzebowania, a i te, które są, nie mogą być używane w porze zimowej, tj. przez okres 5 miesięcy.

W jaki sposób można by zwiększyć wykorzystanie nośności wagonów i samochodów? Zagadnienie to można by rozwiązać tylko dla zwierząt małych, a to przez budowanie wagonów o dwóch podłogach, przystosowanych specjalnie do przewozów trzody chlewnej, prosiąt, cieląt i owiec i to na przestrzeni całego roku. Należałoby budować wagony o powierzchni podłogi 25 m², a więc łącznej powierzchni 50 m², czyli mogące pomieścić 100 sztuk trzody chlewnej o przeciętnej wadze 120 kg. Wagon taki powinny posiadać osobne pomieszczenie dla konwojenta i na sprzęt.

Nośność takiego wagonu wykorzystana byłaby znacznie lepiej, bo już w 80% przy trzodzie chlewnej, a przy prosiętach oczywiście mniej, bo 26,6%, ale w każdym bądź razie nie 10%.

Jeśli chodzi o transport żywych cieląt, to zasadniczo winien on być ograniczony do minimum na korzyść przewozów cieląt bitych, bo wówczas tonaż wagonów byłby odpowiednio wykorzystany.

Podniesienie wykorzystania nośności samochodów można osiągnąć dwoma sposobami: pierwszym będzie budowanie dodatkowej podłogi, a drugim stosowanie przyczep.

Dodatkowa podłoga nie jest potrzebna na całej powierzchni ładownej samochodu, lecz na połowie, od strony budki szoferskiej. Podłoga może być zakładana w zależności od potrzeb, nie powinna być więc montowana na stałe. Dodatkowe podłogi mają zastosowanie dla przewozu trzody chlewnej, prosiąt, cieląt i owiec.

Tonaż wozu wykorzysta się wówczas przy:

trzodzie chlewnej	w 96 %
prosiątach	„ 31,5%
cielętach i owcach	„ 36 %

Ponieważ przewóz samochodowy najczęściej ma miejsce przy zwożeniu żywca z miejsca skupu, gdzie kupuje się różnego rodzaju zwierzęta, więc i do transportu trzeba nieraz ładować je razem. Wówczas można załadować np.: na górnej i na połowie dolnej podłogi 16 sztuk trzody chlewnej a na drugiej połowie podłogi dolnej

2 sztuki bydła, czyli wykorzysta się nośność wozu w 87,3%, albo można załadować 8 sztuk trzody chlewnej, 10 cieląt i 2 konie, co daje 70,7% wykorzystania nośności wozu.

Przez zastosowanie przyczepki właściwie nie zwiększa się stopnia wykorzystania nośności wozu, lecz jego siłę pociagową na haku i wówczas zdolność przewozu wzrasta dwukrotnie, jeśli założyć, że przyczepka będzie miała również powierzchnię załadowczą 8 m², bo przy zastosowaniu przyczep większych i zdolność załadowcza odpowiednio się powiększy.

W okręgach o dużej ilości prosiąt może się opłacić budowanie dodatkowych pełnych podłóg o wymiarach całej powierzchni ładownej wozu.

Cyfry podane w niniejszym artykule same argumentują konieczność zwrócenia większej uwagi na możliwość zmniejszenia kosztów transportu.

Mgr ZENON SŁOWICKI
OPÓZRz w Lublinie

Wpływ dostaw obowiązkowych na skup cieląt w woj. lubelskim

Lubelszczyzna znana jest jako teren bogato rozwiniętej hodowli trzody chlewnej i jako główny jej dostawca na rynki krajowe jak również zagraniczne. Natomiast mniej zwraca się uwagi, że Lubelszczyzna jest jednocześnie poważnym źródłem dostaw bydła i cieląt.

Skup cieląt przez aparat uspołeczniony w latach 1949—1951 napotykał jednak na poważne trudności, gdyż cielęta stanowią towar, który w pierwszym rzędzie omijał punkty spędowe i wędrował na nielegalny rynek. Sprzyjał temu wówczas cały szereg okoliczności, jak np. pewne przejściowe trudności w zaopatrzeniu ośrodków miejskich, stosunkowo niska cena cielęciny w porównaniu z mięsem wieprzowym, w związku z tym duży popyt na ten rodzaj mięsa, a co za tym idzie — łatwość zbytu i szybka możliwość uzyskania korzystnej ceny. Te momenty, w połączeniu ze stosunkowo niską ceną płaconą przez aparat uspołeczniony za cielęta sprawiały, że znacznie większe ilości cieląt trafiały do uboju gospodarskiego niż do aparatu skupu. Potwierdzeniem tego stanu rzeczy jest, że b. Centrala Skór Surowych kupowała na terenie woj. lubel-

skiego w owym czasie (1949—1951 r.) około drugie tyle skór surowych cielęcych aniżeli b. Centrala Mięsna cieląt. Uwzględnić przy tym należy, że część skór w ogóle nie trafiała do b. CSS ze względu na rozpowszechniony dość znacznie szaflikowy garbunek skór.

Sytuacja więc na odcinku skupu cieląt nie przedstawiała się pomyślnie i wymagała gruntownej zmiany, która dokonana została na skutek wprowadzenia dostaw obowiązkowych zwierząt rzeźnych z dniem 15.II.1952 r. Już bowiem w lutym 1952 r., kiedy dostawy obowiązkowe zaczynają dopiero docierać do terenu i oddziaływanie ich jest jeszcze stosunkowo słabe, obserwujemy wzrost wskaźnika skupu do poziomu, jaki nie występował już od przeszło siedmiu miesięcy. Ilościowo skup m-ca lutego 1952 r. przekroczył znacznie poziom skupu z lat 1949 i 1950 (966% i 124%). Miesiące następne przynoszą dalszą i to coraz wydatniejszą poprawę na odcinku skupu cieląt, co najlepiej przedstawia niżej podana tabela obrazująca wzrost skupu cieląt w stosunku do poprzedniego roku.

Miesiące 1952 r.	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
Wskaźnik procentowy w stos. do odpowiednich m-cy 1951 r.	47	80	141	110		134	171	302	213	257	278	360

Miesiące kwiecień i maj zestawiono łącznie ze względu na nietypowe przesunięcie się podaży w r. 1951 z maja na kwiecień.

Niewątpliwie wpływ dostaw obowiązkowych na

wzrost skupu cieląt ilustruje następna tabela, przedstawiająca kształtowanie się udziału cieląt z dostaw obowiązkowych w ogólnym skupie cieląt.

Miesiące 1952 r.	I	II	III	IV V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
% udział cieląt z dostaw obow. w ogólnym skupie cieląt	10	39	52	62	58	65	63	70	82	82	80

Podane wskaźniki wykazują, że poprawa skupu cieląt była ściśle związana z realizacją dostaw obowiązkowych. Posiadacze bowiem drobnych działek gruntu, mający niskie wymiary dostaw, regulują je w przeważającej części dostarczaniem cieląt. Również tzw. końcówki dostaw wykonywane są z reguły w cielętach.

Mówiąc o wzroście skupu cieląt i wpływie dostaw obowiązkowych na ten wzrost, nie wolno nie wspomnieć o trudnościach paszowych i zmianie cennika na cielęta od stycznia 1952 r., gdyż momenty te również w pewnym stopniu miały wpływ na skup w roku 1952. Należy jednak podkreślić, że nawet najbardziej poważne trudności paszowe, aczkolwiek niechybnie wywołują zawsze zwiększenie podaży cieląt, to jednak podaż ta nie zawsze trafia do aparatu skupu. Mieliśmy przykłady w latach poprzedzających dostawy obowiązkowe, kiedy trudności paszowe występowały w ni mniejszym stopniu, że mimo to cielęta nie zwiększały naszej masy skupowej, lecz wędrowały bezpośrednio do konsumenta drogą nielegalną. Podobnie ma się rzecz ze zmianą ceny na cielęta. Chociaż zmiana ta w większym stopniu mogła wpłynąć na skup, przyciągając rolnika atrakcyjnością nowego cennika, to jednak trzeba stwierdzić, że wraz ze wzrostem ceny na punktach skupu szła w parze zawsze wyższa cen na rynku nielegalnym tak, że żaden z ww. momentów poza dostawami obowiązkowymi nie mógł mieć decydującego wpływu na radykalną zmianę, jaką obserwowaliśmy w roku 1952.

Dla uwypuklenia specyfiki roku 1952 i jego odmienności od lat ubiegłych w związku z wprowadzeniem dostaw obowiązkowych, należy jeszcze wspomnieć o udziale cieląt w ogólnym skupie zwierząt rzeźnych.

Udział cieląt w ogólnym skupie żywca w skali rocznej wynosił do chwili wprowadzania dostaw obowiązkowych średnio 5,3% całej zakupionej masy towarowej. Dokładnie: rok 1949 — 5,6%, 1950 r. — 5,2%, 1951 r. — 5,3%. Udział ten, stanowiący — jak widać — pewną nieruchomą stałą na przestrzeni trzech z rzędu lat, w roku 1952 podnosi się do 8,4%, wskazując znaczny skok.

Podobnie przedstawia się porównanie skupu cieląt ze skupem bydła. Lata 1949 do 1950 wykazywały kolejno następujące wskaźniki procentowe zakupionych ilości cieląt do skupu bydła: 29%, 28% i 30% (brane w tonażu żywca). Rok 1952 i w tym zestawieniu wykazuje wzrost wskaźnika do 34,5%. Jeszcze bardziej jaskrawo uwypuklił się wpływ dostaw obowiązkowych na wzrost skupu cieląt jeżeli zestawimy skup cieląt ze stanem pogłowia krów. Mianowicie — w roku 1952 skup cieląt wyniósł 40,3% stanu pogłowia, tj. o ok. $\frac{1}{3}$ więcej niż w roku ubiegłym.

Cyfry powyższe rzucają dużo światła na kształtowanie się podaży cieląt pod wpływem dostaw

obowiązkowych, lecz nie byłyby one kompletne, gdybyśmy nie sięgnęli po materiały z zakresu skupu skór cielęcych, obrazujących uboje gospodarskie. Już na wstępie wspomnieliśmy, że w okresie przed wprowadzeniem dostaw obowiązkowych b. Centrala Skór Surowych kupowała poważne ilości skór cielęcych z uboju gospodarskiego i nielegalnego, równające się naszemu skupowi. Obecnie przytoczymy jak kształtowały się cyfry skupu skór z uboju gospodarskiego i nielegalnego w stosunku do całości skupu skór cielęcych w roku 1952, a więc w roku, w którym zaczęły działać przepisy o dostawach obowiązkowych.

Styczeń — miesiąc bez dostaw obowiązkowych — wykazuje 90% skupu skór pochodzących z uboju gospodarskiego i nielegalnego.

Luty — początek dostaw od połowy miesiąca — zmniejsza ten odsetek do 79%.

Marzec — pełny miesiąc dostaw obowiązkowych — czyni dalszą obniżkę do 64%.

Kwiecień — zaciemnia obraz z uwagi na święta, które z powrotem zwiększają udział skór z uboju gospodarskiego i nielegalnego do wysokości 88% ilości skupionych skór cielęcych.

Następne miesiące przynoszą gwałtowny spadek tego rodzaju skór do 38% w maju, 34% w czerwcu, 29% w lipcu itd., aż do grudnia, w którym znów ze względu na święta zwiększa się procent uboju gospodarskich do 55% zakupionych skór. Rok 1953 ponownie jednak obniża ten odsetek, notując przeciętnie tylko 33% skór z uboju gospodarskiego i nielegalnego.

Na marginesie, dla lepszego zrozumienia powyższych cyfr, należy zaznaczyć, że w woj. lubelskim ok. 80% zakupionych cieląt jest wysyłanych poza obręb województwa na rynki deficytowe w kraju, tak, że tylko nieznaczna ilość (ok. 20%) ze skupu społecznego trafia do uboju w miejscowych rzeźniach. Stąd też ma miejsce stosunkowo wysoki odsetek skór z uboju gospodarskiego i nielegalnego. Dla nas jednak ważny jest przede wszystkim fakt, że odsetek ten w ciągu jednego roku zmalał aż trzykrotnie, co wskazuje na wyraźny spadek pokątnego handlu cielęciny. Objaw ten ze wszech miar pożyteczny jest jeszcze jednym z owoców wprowadzenia dostaw obowiązkowych zwierząt rzeźnych.

Charakterystyka skupu cieląt w okresie pierwszego roku dostaw obowiązkowych byłaby niezupełna, gdybyśmy nie zwrócili uwagi na jeden jeszcze bardzo ważny moment w skupie cieląt, mianowicie na sezonowość tego rodzaju żywca. Amplituda wahań w skupie cieląt w 1952 r. uległa znacznemu złagodzeniu. W roku 1951 różnica między szczytowym nasileniem skupu w kwietniu, a jej najniższym poziomem w grudniu, wyniosła 1768%, tzn., że miesiąc szczytowy był przeszło 17-krotnie wyższy od miesiąca najsłabszego. Ta sama różnica w roku 1952 (w okresie

dostaw) znacznie maleje i wynosi tylko 514%, czyli amplituda wahań zmniejszyła się w przeciągu roku czasu przeszło trzykrotnie (3,26). Jest to już poważny krok naprzód w kierunku zmniejszenia tych rozpiętości, jakie zwykle w skupie cieląt w poszczególnych miesiącach występowały.

Dalszym ważnym osiągnięciem w tym zakresie jest zwiększenie skupu cieląt w miesiącach dotychczas najsłabszych. O ile bowiem w roku 1951 skup w miesiącach od sierpnia do grudnia wynosił 41,7% skupu tego okresu z roku ubiegłego, to w roku 1952 analogiczny wskaźnik równa się 272,6% skupu sprzed roku, czyli 6,5 razy więcej. Stwierdzamy znaczne wzmocnienie miesięcy o stosunkowo niskim dotychczas poziomie skupu.

Objawy przytoczone powyżej zarówno co do ilości skupu jak i jego kształtowania się w poszczególnych miesiącach nie kończą się wraz z końcem pierwszego roku dostaw, lecz przeciwnie, znajdują one swe rozwinięcie i pogłębienie w następnych latach.

W roku 1953 nie znajdujemy już tak wielkich dysproporcji i takich gwałtownych skoków jak w roku ubiegłym, bo zrozumiałe jest, że przełom na tym odcinku został już w zasadzie dokonany i obecnie nie należy oczekiwać żadnych dalszych rewelacji oprócz normalnego stałego postępu.

Pomyślnym zjawiskiem w roku bieżącym jest stale postępujący wzrost udziału dostaw obowiązkowych w skupie cieląt. Na początku wprowadzenia dostaw obowiązkowych (II.1952 r.) tylko 10% cieląt sprzedawano na poczet dostaw obowiązkowych, najwyższy zaś odsetek w roku 1952 wyniósł 81% (X i XI.1952 r.). Rok bieżący już w m-cu styczniu przynosi wzrost udziału dostaw obowiązkowych w ogólnym skupie cieląt do

91%, a następnie wskaźnik ten rośnie niemal co miesiąc, dochodząc w miesiącach kwietniu i maju do ok. 97%, co dowodzi, że niemal każda sztuka dostarczana była na dostawy obowiązkowe.

Przytoczone we wszystkich wyżej wymienionych porównaniach i zestawieniach cyfry stanowią nagromadzenie faktów niezmiennie potwierdzających jeden i ten sam wniosek, wniosek wyrażony na wstępie, że z chwilą wprowadzenia dostaw obowiązkowych sytuacja na odcinku skupu cieląt uległa radykalnej zmianie. Zmiana ta, która stanowiła przełom w skupie cieląt, uzewnętrzniła się przede wszystkim w trzech następujących momentach:

- 1) w zwiększeniu podaży cieląt na punktach skupu,
- 2) w zmniejszeniu ubojów gospodarskich i handlu nielegalnego,
- 3) w równiejszym rozłożeniu podaży na poszczególne miesiące roku.

Wszystkie wymienione przejawy, poza znaczeniem ogólnoeconomicznym dla gospodarki narodowej, przedstawiają bezpośrednią korzyść dla szerokich rzesz ludności, która zamiast zaopatrywać się pokątnie w mięso cielęce z nielegalnego uboju, w warunkach sprzecznym z elementarnymi wymogami higieny, otrzyma zdrową, zbadaną przez lekarzy cielęcinę, po unormowanej stałej cenie państwowej w uspołecznionych placówkach handlu mięsem.

Sądzymy, że zjawiska zaobserwowane na terenie woj. lubelskiego są typowe dla zagadnienia oddziaływania dostaw obowiązkowych na podaż cieląt w całym kraju i mogą posłużyć pracownikom obrotu żywcem z innych okręgów przy dalszych badaniach na tym odcinku.

Tucz przemysłowy

FELIKS STRZESZEWSKI

CZTP w Warszawie

Analizujemy koszty produkcji zwierzęcej

„Bez prawidłowej rachunkowości obejmującej całość gospodarki państwowej od góry do dołu, bez naukowo uzasadnionej kalkulacji określającej realny koszt własny produktów przemysłu państwowego, nie ma zabezpieczenia przed stopniowym rozdrobnieniem lub roztrwonieniem własności uspołecznionej.”

(XII Zjazd WKP(b))

Z początkiem sierpnia br. Centralny Zarząd Tucz Przemysłowego posiadał już wszystkie zbiorcze sprawozdania finansowe za I półrocze 1953 r., zawierające 100% sprawozdawczości. Jest to niewątpliwym sukcesem pracowników finansowo-księgowych, którzy w ciągu niespełna roku od chwili powstania CZTP potrafili usunąć kilkumiesięczne zaległości księgowe r. 1952, sporządzić sprawozdania finansowe za r. 1952 i złożyć sprawozdania za I półrocze 1953 r. w terminie znacznie skróconym. Ten pozytywny wynik uzyskaliśmy przez:

- a) stale podnoszenie poziomu ideologicznego pracowników finansowo-księgowych,
- b) szeroko rozwinięty i stale pogłębiający się ruch współzawodnictwa pracy („Gospodarka Mięsna“ Nr 8, str. 255),

- c) ofiarną pracę zespołów finansowo-księgowych.

To osiągnięcie nie może nam jednak przesłaniać faktu, że sprawozdawczość finansowa nie osiągnęła jeszcze wymaganej jakości, która to sprawa stanowić będzie drugi etap walki o sprawozdawczość.

Najważniejszym wycinkiem rachunkowości jest rachunek kosztów, a niezbędnym dla jego prawidłowego rozliczenia jest: ustalenie rzeczywistej produkcji i okresu sprawozdawczego, prawidłowość zapisów księgowych w pozycjach analitycznych kosztów, uchwycenie wszystkich kosztów okresu sprawozdawczego oraz ustalenie kosztu jednostkowego.

Analiza naszej sprawozdawczości finansowej w zakresie kosztów za I półrocze 1953 r. do-

wiodła, że nie zachowujemy jeszcze tych czterech warunków, niezbędnych dla bezbłędnego rozliczenia kosztów.

Ustalenie rzeczywistej produkcji okresu sprawozdawczego jest w naszych warunkach nieco utrudnione, ponieważ nie waży się zwierzać w okresie odchowu (kwarantanna) jak i w okresie choroby (np. pryszczycza). W tej sytuacji obliczenie kosztu jednostkowego musi się oprzeć częściowo na produkcji planowanej odnośnie tych zakładów, w których ważenia dokonać nie można. Ten warunek nie został dotrzymany przez niektóre jednostki sprawozdawcze, wobec czego nastąpiło zniekształcenie wskaźnika kosztu jednostkowego.

Drugim warunkiem dla prawidłowego rozliczenia i analizy kosztów jest prawidłowość zapisów księgowych w pozycjach analitycznych kosztów. Czy ten warunek został dotrzymany w naszej sprawozdawczości? Stwierdzamy, że nie, a przynajmniej nie we wszystkich jednostkach sprawozdawczych. Wprawdzie w zasadniczym podziale kosztów na koszty produkcji (bezpośrednie), koszty wydziałowe (pośrednie) i ogólnofabryczne (ogólnej administracji) nie ma błędów, co jest już raczej zasługą układu urządzeń analitycznych (rejestrów) wykluczających tego rodzaju omyłki, za to w pozycjach analitycznych poszczególnych rejestrów zdarza się dość duża ilość błędów popełnianych przez księgowych, którzy jeszcze nie zdają sobie sprawy jak wiele wprowadzają trudności przy analizie kosztów swoją niesumienną pracą. Na ten odcinek pracy główni księgowi powinni zwrócić szczególną uwagę i drogą instruktażu oraz szkolenia zapewnić bezbłądność zapisów.

Trzecim warunkiem dla prawidłowego rozliczenia i analizy kosztów jest uchwycenie wszystkich kosztów okresu sprawozdawczego. Na tym odcinku stwierdzamy dużą ilość niedociągnięć wpływających bardzo poważnie na zniekształcenie wskaźnika kosztu jednostkowego. Dość powiedzieć, że w jednym i tym samym zakładzie koszt 1 kg przyrostu w jednym miesiącu jest kilkakrotnie wyższy lub niższy niż w poprzedzającym lub następnym miesiącu. Dowodzi to również niesumienności pracy księgowych. Koszt 1 kg przyrostu sztucznie obniża się w okresie sprawozdawczym z następujących przyczyn:

- a) nieobliczanie amortyzacji środków trwałych z chwilą oddania środka do eksploatacji,
- b) niespisywanie w ciężar kosztów umorzeń wartości przedmiotów nietrwałych z chwilą oddania do użytkowania,
- c) nierozchodowanie materiałów oddanych do produkcji,
- d) nieterminowe rozliczanie mank, ubytków i strat na materiałach,
- e) rozliczanie kosztów ubezpieczeń rzeczowych dopiero w chwili realizacji finansowej.

Wina za ten stan rzeczy obciąża w równej mierze zarówno pracowników inwestycyjnych, administracyjno-gospodarczych jak i finansowo-księgowych. Ze strony księgowych nie widać

jeszcze aktywności w domaganiu się terminowo właściwej dokumentacji od innych działów przedsiębiorstwa. To sztuczne obniżanie kosztów w pierwszej połowie roku powoduje nagły skok kosztów w końcu roku, kiedy następuje tzw. wyczyszczanie kont. Nowe przepisy inwentaryzacyjne zmusiły już pracowników do częściowego unormowania tych prac, jednak wymagana jest stała czujność na tym odcinku.

Koszt 1 kg przyrostu sztucznie podwyższa się w ciągu roku przez nierozliczanie we właściwym czasie większych wydatków na remonty bieżące, a w końcu roku — z przyczyn wyżej podanych. Rzecz jasna, że usterki sztucznie zaniżające lub zawyżające koszt jednostkowy, ujęte we wskaźnikach per saldo, zupełnie zniekształcają, a czasem wręcz uniemożliwiają analizę kosztów. Oczywiście w skali przeciętnej te rażące różnice zacierają się, prowadzą jednak często do wyciągania niewłaściwych wniosków.

Z tej to przyczyny analiza kosztów produkcji zwierzęcej za I półrocze 1953 r. sprowadzona została przez nas z konieczności do najważniejszych elementów wskaźnika kosztu jednostkowego: zużycia pasz, zużycia innych materiałów i robocizny.

Znaczne przekroczenie zużycia pasz spowodowane zostało wprawdzie trudnościami w skupie ziemniaków, podstawowej paszy objętościowej, ale trzeba się zapytać — czy zrobiliśmy wszystko, aby te koszty zmniejszyć aż do całkowitego ich zniesienia? Powstają tu pytania — czy wszędzie działy zaopatrzenia wnikliwie przeanalizowały koszty paszy zastępczej, czy główni księgowi aktywnie włączyli się do obliczeń kalkulacyjnych, czy też tylko biernie przyglądali się wysiłkom kolegów pragnących za wszelką cenę wybrnąć z trudnej sytuacji paszowej? Czy główni księgowi zainteresowali się kosztem receptur żywieniowych podawanych zakładom jako obowiązujące?

Przekroczenia w zużyciu innych materiałów są wprawdzie stosunkowo mniejsze, ale czy tu nie powinny być raczej oszczędności kompensujące chociaż częściowo przekroczenia w kosztach zużycia pasz? Czy stosowano w dostatecznym stopniu ściółkę trocinową i torfową zamiast drogiej słomy? Czy główni księgowi zbadali gospodarkę każdego zakładu w tym zakresie?

Koszty robocizny przekroczone zostały tylko w opasie bydła, a i tego można by uniknąć, gdyby zakłady były częściej kontrolowane.

Główni księgowi powinni więcej niż dotychczas współpracować z instruktorami produkcji oraz całym szeregiem pracowników lustrujących zakłady. Pracownicy ci powinni na podstawie wytycznych sprawdzać i kontrolować nie tylko swoje odcinki pracy, ale i całą gospodarkę zakładu.

Na bazie doświadczeń I półrocza 1953 r. główni księgowi postawić sobie muszą następujące zadania na przyszłość:

- 1) zachować i przyspieszyć terminowość sprawozdań finansowych, szczególnie na odcinku kosztów,

2) podnieść jakość składanych sprawozdań przez:

- a) prawidłowość zapisów księgowych w pozycjach analitycznych kosztów,
- b) uchwycenie wszystkich rzeczywistych kosztów przypadających na okres sprawozdawczy,

3) ustalać wspólnie z działem zaopatrzenia takie receptury paszowe, które nie tylko nie przekroczą kosztów planowanych, ale jeszcze je obniżą,

4) zwrócić uwagę na zużycie pasz wg norm,

5) zwrócić uwagę na ilość jednostek karmowych w odpadkach mleczarskich,

6) badać na naradach roboczych możliwości obniżki kosztów w innych planowanych pozycjach, a szczególnie:

- a) w zużyciu materiałów pomocniczych — przez powszechne stosowanie ściółki trocinowej i torfowej przynajmniej w planowanej wysokości oraz przez przestrzeganie norm zużycia ściółki,

b) w kosztach transportu — przez ograniczenie do nieuniknionego minimum przerzutów żywca i pasz między zakładami, przez stosowanie w szerszym zakresie transportu kolejowego (z uwzględnieniem kosztów dowozu i odwozu ze stacji kolejowej) oraz przez zawieranie umów spedycyjnych z PKS,

c) w kosztach robocizny doraźnej — przez wykorzystanie etatów obsługi stałej,

7) spowodować szybsze niż dotąd załatwianie spraw przez komisje mank, ubytków i strat,

8) przeprowadzać kontrolę gospodarki zakładów, zarówno za pośrednictwem personelu finansowo-księgowego jak i wszystkich innych pracowników udających się do zakładu.

Główni księgowi pamiętać muszą o tym, że są mężami zaufania państwa, że są współodpowiedzialni za całość gospodarki podległych zakładów. Dlatego też nie mogą stać na uboczu, ale muszą się włączyć do aktywnej pracy, domagając się i od pozostałych pracowników takiej samej postawy, która w efekcie doprowadzi do obniżki kosztów produkcji.

WŁADYSŁAW MASŁOWSKI

CZTP w Bytomiu

Rozbudujmy opas bydła

Okręgowe Zakłady Tucz Przemysłowego produkują mięso w trzech pionach, a to poprzez tucz trzody chlewnej, opas bydła i opas koni. Celem niniejszej pracy jest wykazanie na podstawie osiągniętych realnych wyników za I kw. br. w OZTP w Bytomiu, jaki jest wzajemny stosunek tych trzech pionów produkcji mięsa oraz jakie jest zużycie pasz, ich rodzaj, obfitość na rynku itp. Jako oddzielną grupę w opasie bydła wydzielono młodzież, cieleńta i jałowice, ze względu na odrębny charakter tej grupy.

Dotychczasowe nasze dane statystyczne ograniczają się do zebrania ilości przyrostów kilogra-

mów żywca i zużycia na ten przyrost jednostek karmowych i białka, ale nie wyczerpują całkowicie sprawy, gdyż nie uwzględniają istotnego przyrostu masy mięsnej w jej wartości kalorycznej w zamian za masę pokarmową, którą na ten cel zużyto. Powszechnie jest wiadome, że wartość kaloryczna mięsa zależy nie tylko od gatunku zwierzęcia, ale i od stopnia opasu, wieku, płci, rasy itp.

OZTP w Bytomiu w I kw. br. przyjęły, wytuńczyły i oddały na rzeź pewne ilości świń, bydła i koni, i otrzymały następujące rezultaty:

Rodzaj zwierząt	W s t a w i o n o			Z d j ę t o			Zużyto j. k. na 1 kg żyw.	Uzysk. kal. z 1 j. k.
	szt.	wagi kg	wartość kal. (w tys.)	szt.	wagi kg	wartość kal. (w tys.)		
bydło	276	91.998	128.797	276	108.437	325.311	10,15	1206
młodzież	80	17.217	20.660	80	23.721	59.302	7	845
trzoda chlewna	13.000	910.000	2.275.000	13.000	1.378.000	4.409.600	5,6	814
konie	173	59.303	68.198	173	74.529	85.783	9,8	około 400

Objaśnienie:

1 kg. żywca przy wstawianiu krów chudych licz. 1400 kal.
 1 " " " zdjęciu krów opasem. liczono 3000 " "
 1 " " " młodzieży przy wstawianiu liczono 1200 " "
 1 " " " zdjęciu " 2500 " "
 1 " " " trzody chlew. przy wstawianiu licz. 1300 " "
 1 " " " " zdjęciu liczono 3200 " "
 1 " " " koni przy wstawianiu i zdjęciu licz. 1150 "

Tablica powyższa wykazuje jaką wartość mięsa wyrażoną w kaloriach daje 1 jednostka karmowa poprzez opas w poszczególnych pionach produkcji. Najlepsze rezultaty przy opasie bydła tłumaczyć należy dużym zwiększeniem się tłuszczu w organizmie opasanych sztuk. Radziecki uczony J. Popow podaje, że masa przyrostowa krów na opasie składa się z $\frac{2}{5}$ do $\frac{3}{4}$ części tłuszczu, czyli

tłuszcz stanowi 70% do 75% masy przyrostu. Sam proces zwiększenia się wartości mięsa u sztuk w miarę opasania polega na zmniejszeniu się zawartości wody w tkankach, która zastępowana jest przez tłuszcz.

Obliczenia ujęte w powyższej tablicy dokonane zostały na podstawie materiału wstawionego na opas z materiału wybrakowanego, przeznaczonego na rzeź, a skupionego u drobnych rolników. Skądinąd wiadome jest, że materiał niedopasiony, chudziec, stanowi ponad 50% stanu bydła oddawanego na rzeź. Straty jakie z tego powodu powstają w naszej gospodarce socjalistycznej są olbrzymie. Na przykładzie jednej sztuki wygląda to następująco:

1) Krowa IV lub III kl. wagi żywej 300 kg, przy wydajności poubojowej wynoszącej 40%, daje 120 kg mięsa o wartości ok. 1500 kal. za 1 kg, czyli ogólnie ok. 180.000 kal. Ta sama sztuka opasiona i doprowadzona do wagi 380 kg, przy 52% wydajności poubojowej, może dać 197 kg mięsa o wartości ponad 3000 kal. za kg, czyli razem 592.800 kal.

2) Jałowica w IV lub III kl. wagi 240 kg, przy 42% wydajności poubojowej, daje 108 kg mięsa o wartości ok. 900 kal. za 1 kg, czyli razem ok. 97.200 kal. Ta sama jałowica opasiona do 325 kg, przy 54% wydajności poubojowej, da 175 kg mięsa o wartości ponad 250 kal. za 1 kg, czyli 438.850 kal.

W pierwszym wypadku mięso zwiększyło swą wartość w 329%, w drugim wypadku około 452%.

Znany radziecki uczony W. J. Farbowski przyjmuje 255% jako przeciętną polepszenia wartości mięsa wołowego pochodzącego z opasu (w stosunku do chudźca) przyjmując, że mięso bydła chudego zawiera 3,5% tłuszczu i wartość jego wynosi ok. 1200 kal. za 1 kg, a opasionego 24% tłuszczu i 3070 kal.

Z powyższego wynika, że najlepsze rezultaty ekonomiczne, z punktu widzenia przemiany pasz na mięso, przynosi opas bydła, a zatem należy dążyć do dalszej rozbudowy urządzeń do opasu bydła.

OZTP w Bytomiu posiadają już 7 baz opasowych bydła i dalsze 3 bazy w budowie.

Należy przy tym zaznaczyć, że rozbudowa urządzeń produkcyjnych żywca nie rozwija się jednak harmonijnie. Dowodem tego jest, że Stalinogrodzkie OZTP posiadają obecnie w stosunku do roku 1950 baz opasowych tylko trzy razy więcej, podczas gdy tuczarni trzody chlewnej aż osiem razy więcej. Jest to zjawisko niepożądane, tym bardziej że jednostka paszy dla opasu bydła może zawierać znacznie mniej białka niż przy tuczach świń. Poza tym takie pasze jak dobra słoma jara, siano, mokre wytłoki, okopowe, a latem zielonki — mogą stanowić podstawową paszę przy opasie bydła i są łatwiejsze do nabycia na naszym rynku paszowym.

Na temat zwiększenia produkcji mięsa poprzez opas bydła wiele już pisano na łamach „Gospodarki Mięsnej“ i gdyby cenne rady i wskazówki wybitnych znawców i specjalistów tego zagadnienia znalazły szerszy jeszcze oddźwięk w terenie, to wyniki na tym polu w ramach gospodarki OZTP byłyby jeszcze lepsze. Trzeba jednak pod-

kreślić, że CZTP poprzez OZTP osiągnął bardzo dobre rezultaty (przykładem OZTP Lublin, które osiągnęły ponad 1100 g przyrostu na sztukę-dzień).

Mimo daleko posuniętej organizacji opasu istnieje jeszcze wiele hamulców, które utrudniają pracę na odcinku opasu bydła. Jakże często musimy walczyć o przydział chudźca, jak trudno uzyskać kredyty na remonty obór itp. Istnieją też przeszkody inne, na przykład pracownicy produkcji w OZTP nie są premiowani za pracę przy opasie, zaś OPOZRz nie mają zaliczonych zdjęć bydła z opasu z naszych baz na poczet ich planów skupu. Przyczynia się to do tego, że pracownicy aparatu skupu wszystkie czynności związane z opasem jak dostawy chudźca, zdjęcia itp. ułatwiają może nie opieszale, ale w każdym bądź razie bez koniecznego entuzjazmu, co — rzecz jasna — nie przyczynia się do zwiększenia opasu, a przeciwnie — hamuje go.

W Związku Radzieckim niewielka tylko część cieląt idzie na ubój w wieku takim jak u nas, tj. 8 lub kilku dni więcej. Mięso z takich sztuk jest mało wartościowe, wodniste. Cielęta odchowane, już choćby do wieku trzech miesięcy, dają mięso znacznie lepsze. Stąd rozpoczęta u nas akcja kontraktacji cieląt ma tak duże znaczenie, gdyż przyczyni się do podniesienia ilościowej i jakościowej produkcji mięsa. Ale oprócz tego ujemnym zjawiskiem w naszej gospodarce jest to, że dużo młodzieży w wieku od 6 miesięcy idzie na rzeź w stanie wychudzonym. Na naszych bazach mieliśmy już tej młodzieży sporo. Jest ona dobrym materiałem do opasu, dobrze przyrasta, nie jest wybredna na paszę i nie potrzebuje wiele miejsca.

Jakie wnioski należy wyciągnąć z powyższych danych?

Wniosek jest jasny. Tyle jest jeszcze pustych, nieczynnych obór. Wyremontowanie ich nie tylko uratowałoby je od ostatecznego zniszczenia, ale dałoby poważną podstawę do zwiększenia opasu. Poza tym przy wszystkich cukrowniach i wielkich browarach powinno się rozbudować bazy opasowe, by na miejscu wykorzystywać jak najbardziej ekonomicznie olbrzymie ilości odpadków przemysłowych.

Aktyw gospodarczy, a szczególnie aktyw OZTP, spółdzielni produkcyjnych, PGR i Rad Narodowych terenowych, powinien natychmiast przystąpić, tam gdzie tylko jest to możliwe, do zrobienia wszystkiego, by zwiększyć opas bydła w nadchodzącym sezonie jesienno-zimowym.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE — Przedsiębiorstwo Państwowe.

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

Redaguje Komitet Redakcyjny. Adres Redakcji: Warszawa, ul. Koszykowa 54

Telefony: Redaktor Naczelny 8-93-18

Redakcja 8-05-54

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 TP₁-506/53 z dnia 12.11.53 r. Podp. do druku dnia 1.12.53 r. Druk ukończono dnia 16.12.53 r.

Objętość 4 ark. druk. 5,1 ark. wyd. Pap. sat. kl. VII 60 gr. Form. 61×86.

Zakł. Graf. i Wydawn. Dom Słowa Polskiego, Warszawa, pl. Kazimierza Wielkiego. Zam. 5981/c.

Nakład 5316

4-B-22348

SPIS TRESCI Nr 11

		Str
<u>PRZETWÓRSTWO MIĘSNE</u>		
	— 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
<u>Z DOŚWIADCZEŃ NAUKI I PRAKTYKI ZSRR</u>		
	— Mechanizacja zakładów mięsnych w ZSRR	341
<u>HANDEL MIĘSEM I PRZETWORAMI MIĘSNYMI</u>		
Mgr Stanisław Bagiński	— Na marginesie akcji inwentaryzacyjnych w MHM	342
<u>OBRÓT ŻYWCEM</u>		
Tomasz Okaliński	— Przygotowania bazy zbiorczej do jesiennego obrotu żywcem w oparciu o realizację wniosku racjonalizatorskiego	343
<u>TUCZ PRZEMYSŁOWY</u>		
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

