

Ossolinski
GOSPODARKA

mięsna

Rok VI

Warszawa, marzec 1954

Nr 3

SPIS TREŚCI Nr 3

	Str.
—	— Witamy II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej . . . 61
<u>PRZEMYSŁ MIĘSNY</u>	
Ryszard Górski	— Kilka ważniejszych problemów przemysłu mięsnego . . . 62
Inż. Bohdan Warda	— Ocena pracy masarni pionu CRS w 1953 r. 62
Tadeusz Pyzik	— Aktualne zagadnienia planowania i kontroli obniżki kosztów własnych w przemyśle mięsnym 67
Jan Busiakiewicz	— Usprawnić transport w przemyśle mięsnym 69
Mgr Paweł Szarski	— Osiągnięcia techniki czechosłowackiego przemysłu mięsnego . . 71
<u>RACJONALIZACJA I WSPÓŁZAWODNICTWO</u>	
Inż. Stanisław Kuczyński	— Nowe maszyny w produkcji rzeźnianej 74
Inż. Leopold Wudarski	— Obniżenie kosztów własnych przez lepszą organizację pracy . . 76
M. L.	— O współzawodnictwie i wynalazczości pracowniczej w pionie CZTP 77
<u>Z DOŚWIADCZEŃ ZAKŁADÓW MIĘSNYCH</u>	
Mgr Aleksander Kolarski	— W walce o dalszą poprawę jakości wędlin. Degustacja w ZSS 77
—	— Robotnicy Żerania (FSO) oceniają jakość produkcji przemysłu mięsnego 78
Wincenty Zydróż	— Kilka uwag na temat uszkodzania skór 79
Rołn. dypl. Marian Misztal	— Walczmy z brakoróbstwem w przemyśle mięsnym 79
—	— Z Zakładów Mięśnych w Częstochowie 81
<u>Z DOŚWIADCZEŃ NAUKI</u>	
Inż. Stanisław Olewiński	— Wykorzystanie kości dla celów konsumpcyjnych 81
Mgr Lidia Kosewska	— Ujednolicenie metod czyszczenia magazynów chłodzonych . . 82
<u>ŻYWIEC RZEŻNY</u>	
Mgr Jan Ryszkowski	— Uzupełnienie dawek odpadków pokarmowych paszami treściwymi 84
Lek. Wet. Michał Frankowski	— Uwagi o organizacji produkcji zwierzęcej i zwalczaniu zaraźliwych chorób zwierzęcych 86
Kazimierz Boratyński	— Zacieśnić współpracę jednostek skupu z zakładami przemysłu mięsnego w woj. stalinogrodzkim 87
M. L.	— Udział kobiet w hodowli zwierząt gospodarskich 88
<u>HANDEL MIĘSEM</u>	
Roman Malinowski	— O wysoką kulturę handlu w sklepach wędliniarskich 89
—	— Regulacja asortymentów wędlin na zaopatrzenie rynku . . . 91
<u>BIBLIOGRAFIA</u>	
Inż. Stanisław Kuczyński	— Inż. Wł. Poszepczyński — Magazynowanie mięsa i jego przetworów 92
—	— Ankieta miesięcznika „Gospodarka Mięsna” III okł.

GOSPODARKA *mięsna*

MIESIĘCZNIK

ROK VI

WARSZAWA, MARZEC 1954

Nr 3

WITAMY II ZJAZD POLSKIEJ ZJEDNOCZONEJ PARTII ROBOTNICZEJ

Cały naród polski, masy pracujące miast i wsi witają II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej. W okresie przedzjazdowym ludzie pracy całej Polski podjęli dla uczczenia II Zjazdu wielkie, ogólnonarodowe współzawodnictwo, które stało się czynnikiem mobilizującym do walki o wykonanie generalnych zadań wszystkich gałęzi gospodarki narodowej, do walki o lepszą, rytmiczną pracę naszego przemysłu, o rozszerzenie asortymentów produkcji i podniesienie jej jakości, o stałą i systematyczną obniżkę kosztów własnych. Współzawodnictwo to w poważnym stopniu przyczyniło się do wykonania Narodowego Planu Gospodarczego za rok 1953. Plan globalnej produkcji przemysłowej został wykonany w 103,9%. Przemysł mięsny wykonał swój plan w 108%.

Podstawą sukcesów wykonania planu był nieustanny wzrost aktywności i świadomości najszerszych mas pracujących naszego kraju, które skupione wokół Partii i Rządu rozwijają swoją twórczą inicjatywę w walce o realizację wielkiego programu rozkwitu naszej Ojczyzny i wzrostu dobrobytu szerokich mas pracujących.

Witamy II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej stałymi, konkretnymi osiągnięciami produkcyjnymi. Wskazania IX Plenum o nieustannym podnoszeniu stopy życiowej mas pracujących są dla nas — pracowników wszystkich ogniw gospodarki mięsnej w kraju — szczególnie doniosłe i ważne. Musimy w jeszcze większym niż dotychczas stopniu wzmoczyć swoje wysiłki na każdym odcinku tej gospodarki. Lepiej i więcej zaopatrywać przemysł mięsny w żywiec najlepszej jakości, prowadzić zdecydowaną walkę z wszelkiego rodzaju nadmiernymi mankami i ubytkami, rozszerzyć jeszcze bardziej twórczą myśl naszych nowatorów i racjonalizatorów, podnosić nieustannie poziom techniczny naszych zakładów pracy, uczynić naszą produkcję taką, by w pełni zaspokajała wzrastające potrzeby ludzi pracy. Witamy II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej pełni świadomości tego, że — jak powiedział Towarzysz Bierut na IX Plenum — „Szybsze podniesienie stopy życiowej trzeba wywalczyć i wypracować”.

Niechaj te słowa staną się drogowskazem w naszej codziennej pracy, niechaj przyświecają nam wszystkim i zapalają nas do jeszcze bardziej wytężonej walki o realizację zadań wytyczonych przez Partię i Rząd. Ramie w ramie z narodami wielkiego Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej walczyć będziemy o budownictwo socjalizmu i o pokój na całym świecie.

Przemysł mięsny

RYSZARD GÓRSKI

Dyr. CZPMs w Warszawie

Kilka ważniejszych problemów przemysłu mięsnego

Ludzie pracy Polski Ludowej żyją dziś zagadnieniem walki o podniesienie stopy życiowej naszego społeczeństwa, o szybszą realizację zadań produkcyjnych w myśl wytycznych IX Plenum. W masowym współzawodnictwie ku czci II Zjazdu PZPR przemysł mięsny ze względu na swoje znaczenie powinien zająć jedno z przodujących miejsc.

Jakie w chwili obecnej stoją przed nami aktualne zadania?

Spróbujmy w ramach tego artykułu poruszyć kilka istotnych problemów stojących przed przemysłem mięsnym.

Zadania postawione przed przemysłem mięsnym w 1953 r. były poważnie zwiększone w stosunku do roku 1952. W grupach zasadniczych wzrost produkcji przedstawiał się następująco: produkcja rzeźniana o 25%, bekon o 36%, szynki o 16%, wędliny, wyroby wędliniarskie i kaszanka o 40%, tłuszcze topione o 23%.

Niezależnie od zadań ilościowych stanęły przed przemysłem mięsnym nowe zadania, wynikające z Uchwały z dnia 3 stycznia 1953 r., a mianowicie:

a) przestawienie pracy przemysłu z zaopatrzenia bonowego na zaopatrzenie wolnorynkowe, a więc ilościowe określenie asortymentów,

b) rozszerzenie produkcji asortymentów rynkowych, jak wędlin, mięsa w elementach,

c) powiększenie produkcji asortymentów poszukiwanych, wysokogatunkowych.

Główne zadania planowe, szczególnie ilościowe, produkcja nasza w roku 1953 wykonała następująco: produkcja rzeźniana ogółem w 110%, bekon w 115%, szynki w 100%, konserwy w 102%, wędliny, wyroby wędliniarskie i kaszanki w 114%, tłuszcze topione w 93%, produkcja mięsa mrożonego w blokach w 50%.

W związku z Uchwałą z dnia 3 stycznia ub. r. bardzo poważnie wzrosła produkcja mięsa w elementach. Produkcja ta w 1953 r. wzrosła 11-krotnie, wykazując wzrost w styczniu 1953 r. o 192% w porównaniu do grudnia 1952 r., a w grudniu 1953 r. o 262% w stosunku do grudnia 1952 r. Tę zwiększoną produkcję zakłady osiągnęły bez zwiększenia powierzchni produkcyjnej, co jest dużym osiągnięciem szczególnie na odcinku rozbioru mięsa.

Niezależnie od wzrostu ilościowego produkcji zakłady musiały zwiększyć etykietowanie oraz plombowanie mięsa i wędlin, pakowanie mięsa i wędlin do skrzynek, co również jest znacznym osiągnięciem, gdyż wszystkie te czynności były wykonane w ramach przyznanego planu zatrudnienia i w ramach nie zawsze dostatecznych pomieszczeń.

W początkowym okresie działania uchwały notowaliśmy gdzieś ucieczkę od asortymen-

tów tanich i popularnych, takich jak kaszanka i podroby, zwłaszcza przez żywienie zbiorowe, które po 3 styczniu ub. r. zaopatrywane było w pełnowartościowe wyroby w dowolnych ilościach. W tymże okresie wpływ na mały zbyt kaszanki miała również jej niska jakość. Po wprowadzeniu dwóch nowych asortymentów kaszanki sytuacja radykalnie się poprawiła, mimo to jednak plan kaszanki nie został wykonany.

Podobne trudności zaistniały na odcinku zbytu podrobów, gdzie mimo wzrostu zbytu w 1953 r. w stosunku do 1952 r. o ok. 24% zaistniały jednak okresowe trudności zbytu podrobów spowodowane nierównomiernością ubojów, występujących w zależności od sezonowej podaży żywca, co szczególnie ostro wystąpiło w kwartałach II i IV ub. r.

Na skutek tego stanu rzeczy cenny, pełnowartościowy produkt w ilości ok. 400 ton w przekroju rocznym nie został wykorzystany do konsumpcji.

Co zrobiono, by zapobiec tego rodzaju stratom w 1954 roku? Przede wszystkim wpłynięto na handel do organizowania sieci detalicznej, jak również zwiększono produkcję wyrobów wędliniarskich, co jednak nie rozwiązało jeszcze należycie tego problemu. Niedawno np. w Warszawie i Stalinogrodzie zabrakło podrobów, mimo że remanenty podrobów były duże i w tym samym czasie w Olsztynie nadmierne nagromadzenie tego artykułu groziło jego popsuciem. W świetle IX Plenum podroby są klasycznym przykładem poważnych rezerw pełnowartościowych artykułów ubocznych, pozbawionych dotychczas właściwej opieki, a tak bardzo poszukiwanych przez część konsumentów.

Częściowym rozwiązaniem problemu podrobowego jest produkcja konserw w opakowaniu szklanym, oparta przede wszystkim na surowcu podrobowym. Dyrekcja produkcji CZPMs — Dział Produkcji Konserw i Bekonów przy ścisłej współpracy Zakładu Badaawczego CZPMs rozpoczął produkcję konserw w szkle. Początkowa produkcja pięciu asortymentów jest już poważnym osiągnięciem. Należy też nadmienić, że w opracowaniu jest dalszych pięć asortymentów konserw w szkle, które w najbliższym czasie ukażą się na rynku. Konserwy w szkle produkują — jako pierwsze — Wrocławskie Zakłady Mięsne.

W świetle IX Plenum produkcja konserw w szkle nabiera specjalnego znaczenia. Wyroby te przyniosą poważną wygodę konsumentowi, otrzymuje on bowiem gotowy produkt, który przy małym kłopotcie (kilkunastominutowe podgrzanie) rozwiązuje kwestię posiłku. Już pierwszy okres sprzedaży konserw w szkle wykazał duże zainteresowanie konsumenta tą produkcją. Chłonność rynku okazała się większa niż nasza moc produkcyjna i w związku z tym przystąpiono do uruchomienia produkcji konserw w szkle w innych za-

kładach. Zaspokojenie potrzeb ludności w tej dziedzinie powinno stać się punktem ambicji naszego przemysłu.

Na wzór Związku Radzieckiego i niektórych krajów demokracji ludowej przystąpiliśmy do opracowania produkcji gotowych dań (gulasz podrobowy, bigos, flaki, mózdzek itp.) w postaci mrożonek w celofanie. Jak najszybsze wprowadzenie tej produkcji o dużej ilości asortymentów gotowych dań podrobowych da oszczędność sło i potanie produktu.

Należy wspomnieć, że towarzysze węgierscy w ramach współpracy gospodarczej przekazali nam swe bogate doświadczenie między innymi i w tej dziedzinie, co bezspornie przyspieszy uruchomienie produkcji mrożonek w opakowaniu celofanowym.

Inna sprawa, to konieczność zwiększenia przez przemysł mięsny produkcji mrożonych bloków, których plan w ubiegłym roku nie został wykonany. Najgorzej sprawa ta przedstawiała się na terenie Bytomia, Opola i Olsztyna. Nie omawiając szerzej znaczenia produkcji bloków mrożonych i wynikających stąd oszczędności w składowaniu w chłodniach oraz ułatwień w rezerwach remanentów mięsa już wytrybowanego, należy podkreślić, że niewykonanie planu w tej dziedzinie spowodowane zostało faktem istnienia jeszcze konserwatyzmu w kierownictwie niektórych zakładów, które broni się przed nowymi asortymentami produkcji, a przede wszystkim ucieka przed trudnościami.

Trzeba samokrytycznie stwierdzić, że Centralny Zarząd nie wykazał w tej sprawie potrzebnej mobilizacji dla przełamania oporu i przewyciężenia trudności. A ważne jest to zwłaszcza w świetle zadań postawionych przed naszym przemysłem przez IX Plenum, bowiem, jak wiadomo, jakość wędlin w dużej mierze uzależniona jest od remanentów w peklowniach, a warunkiem zachowania ciągłości remanentów w peklowniach jest nagromadzenie rezerw w postaci mięsa trybowanego w blokach mrożonych.

Jest również jednym z istotnych niedociągnięć fakt niewykonania planu tłuszczów topionych przez Warszawę i Olsztyn. Tłumaczenie niewykonania planu tłuszczów topionych brakiem surowca na przetop nie jest uzasadnione, surowiec bowiem był, a plan nie został wykonany na skutek niewyremontowania Titana warszawskiego, którego szybsze uruchomienie pokryłoby niedobór mocy produkcyjnej. Poważnie obciąża nas fakt, że do tej pory nie zainstalowany został Titan w Łodzi, sprowadzony przed dwoma laty w ramach importu.

W przemyśle mięsnym na odcinku produkcji wędlin, zarówno pod względem ilości i jakości asortymentów jak i zewnętrznego wyglądu, nastąpiła pewna poprawa. Jednakże w produkcji tej mimo ilościowego wykonania planu są b. poważne niedociągnięcia. Jeszcze do niedawna poszczególne asortymenty wędlin podobne były do siebie zarówno zewnątrznie jak i smakowo, różniły się zasadniczo tylko ceną. W niektórych ośrodkach dochodziło do tak karygodnego stanu, że majster nie był w stanie rozeznaczyć asortymentów swojej bieżącej produkcji. Miało to miejsce w Bytomiu, Łodzi i Warszawie.

Na początku ub. roku poszczególne zakłady nie wyprodukowały w odpowiedniej proporcji wędlin pierwszej i czwartej grupy, to znaczy asortymentu taniego i najdroższego. Nie produkując wędlin pierwszej grupy pozbawiliśmy konsumenta możliwości nabycia tańszego produktu. Odnośnie zaś niedostatecznej ilości produkcji wędlin czwartej grupy, poważna część społeczeństwa — przodownicy pracy, technicy, inżynierowie, ludzie świata nauki itp., których budżet pozwala na nabywanie droższych gatunków wędlin, mieli uzasadnione pretensje do naszego przemysłu. Planów produkcji IV grupy niewykonywały Ekspozytury Bytom, Rzeszów i Kielce.

W ostatnim okresie, zwłaszcza w IV kwartale ub. roku, notujemy szczególnie w centralnych i przemysłowych ośrodkach pewną stabilizację i pełniejsze zaspokojenie rozdzielnika handlu w por. z I kw. Wypuściliśmy na rynek więcej serdelków (131%), parówek (455%), szynek (223%), baleronów (273%), połówców (305%) itd. Dotyczy to szczególnie Warszawy, Łodzi i Lublina.

Cyfry te wskazują na pewien krok naprzód w pracy naszych załóg, jednakże w ocenie ogólnej przemysłu nie są one zadowalające, gdyż nie obejmują w równej mierze całego kraju.

Wyraźną poprawę wykazują zakłady warszawskie (przede wszystkim Zakład Nr 90) jak i łódzkie, czego nie można powiedzieć o pozostających w tyle zakładach w Krakowie, Gdańsku i Wrocławiu, a specjalnie na Śląsku.

Uboj żywca jest tematem osobnym. Nie omawiając tego zagadnienia ze względu na szczupłość ram artykułu, nie sposób nie wspomnieć o wielkim, ofiarnym wkładzie pracy naszych robotników, majstrów i inżynierów oraz części pracowników umysłowych, którzy dla udzielenia pomocy w wykonaniu planu wyszli na hale produkcyjne. Nasze załogi produkcyjne w m. grudniu osiągnęły nie notowane dotychczas rekordowe wyniki ubojów dziennych i tygodniowych. Wysiłkiem swym — trzeba to stwierdzić — załogi wykazały dużą świadomość i poczucie odpowiedzialności. Mimo to nie można przejść do porządku dziennego nad stratą masy towarowej jaką ponieśliśmy w IV kwartale ub. r., za co należy przede wszystkim winić kierowniczy aparat naszej produkcji.

Jednym z ważniejszych wskaźników techniczno-ekonomicznych w przemyśle mięsnym jest wskaźnik wydajności poubojowej. Wykonanie tego wskaźnika przede wszystkim zabezpiecza uzysk założonej w planie masy towarowej.

Zadaniem wszystkich ogniw przemysłu było zabezpieczenie systematycznej codziennej walki o wykonanie i przekroczenie zaplanowanych wskaźników wydajności poubojowej wg klas żywca. Analiza pierwszego półrocza wykazała mobilizację naszych załóg na tym odcinku. W trzecim kwartale walka ta osłabła, a w czwartym kwartale notujemy niewykonanie wskaźników wydajności poubojowej.

Walka o wykonanie ubojów, a więc walka o ilość ubitych sztuk — jak widzimy — nie szła w parze z walką o wykonanie tak ważnego wskaźnika, jakim jest wskaźnik wydajności poubojowej. Przez niewykonanie wskaźnika wydajności poubojowej gospodarka nasza straciła masę mię-

sną, która wystarczylaby na zaopatrzenie Warszawy przez okres 8 dni.

W żadnym wypadku nie wolno tłumaczyć braku mobilizacji w walce o wykonanie wskaźników pobożowych obiektywnymi trudnościami. Walka o masę towarową jest podstawowym zagadnieniem i dlatego też z naszych niepowodzeń na tym odcinku należy wyciągnąć natychmiast daleko idące wnioski, zabezpieczające na przyszłość gospodarkę narodową szczególnie w okresach szczytowych ubożów przed tak poważnymi stratami.

Bazą naszej działalności jest produkcja, której inne komórki funkcjonalne powinny być pomocne. W pierwszej kolejności nieodzowna jest jak najściślsza współpraca pionu handlowego z pionem produkcyjnym, co szczególnie jest ważne w świetle też IX Plenum, gdy konsument ma programować naszą produkcję. Podobnie współpraca działów zatrudnienia z produkcją jest warunkiem wykonania też IX Plenum odnośnie podniesienia wydajności pracy, jak najbardziej racjonalnego wykorzystania siły roboczej i w konsekwencji obniżki kosztów.

Nieodzowna jest również jak najbardziej ścisła współpraca planowania z produkcją. Trzeba zapewnić maksymalne wykorzystanie mocy produkcyjnej, wykonanie wszystkich wskaźników techniczno-ekonomicznych, oszczędność surowca i materiałów pomocniczych. Tu przede wszystkim należy widzieć dalsze możliwości obniżki kosztów produkcji. Na tym miejscu słuszne byłoby wytknąć naszemu planowaniu i produkcji jako jeden z najbardziej zasadniczych, a do tej pory nie w pełni rozwiązany problem uruchomienia dodatkowej mocy dla produkcji szynki.

Tezy IX Plenum mówią o znaczeniu rentowności akumulacji socjalistycznej. Zamieniając półfabrykat jakim jest bekon na pełny, konsumpcyjny produkt jakim jest szynka — korzystniej wygospodarujemy masę mięsną i damy dodatkową akumulację gospodarce narodowej.

W walce o obniżkę kosztów, o wykonanie pełnej akumulacji i o kontrolę rentowności poszczególnych asortymentów posiada również poważne znaczenie współpraca produkcji i pionu handlowego z księgowością.

Księgowość w ustroju gospodarki socjalistycznej jest filtrem finansowym wszystkich poczyną, jest pierwszym źródłem do wyciągania wniosków. A jak to u nas wygląda? O księgowości słyszymy wtedy, gdy zagrożony jest termin bilansu. Główni Księgowi nie potrafią wprowadzić takiej dyscypliny i tak zorganizować pracy, aby uniemożliwić podejmowanie bez ich udziału jakichkolwiek poczyną mających wpływ na rentowność. Obecnie, wobec zadań jakie są postawione przed księgowością, powinna ona wnioskami wyprzedzać wszystkie inne służby, by stać się nieodzowną pomocą w codziennej pracy dyrektora.

Niezmierznie ważne znaczenie ma również współpraca działów kadr z pionem produkcji. Dotychczas dział kadr w Centralnym Zarządzie odgrywał rolę „straży pożarnej”, reagował tylko na sygnały dotyczące braku obsady w terenie. Nie ma w pracy działów kadr perspektywy kadrowej, nie ma troski o rezerwę kadrową, a co najważniejsze — niedostateczne szkolenie zawodowe nie za-

bezpiecza przemysłowi nowych kadr, szczególnie kierowniczych. Zmusza to nas do głębszej analizy powodów tego stanu i do podjęcia współpracy przede wszystkim produkcji z kierownictwem komórek kadrowych, celem określenia środków zabezpieczających nasz przemysł w nową rezerwę kadrową.

Oddzielnym zagadnieniem wielkiej wagi jest analiza rynku i zadań jakie stoją przed aparatem naszego zbytu. Nie może być mowy o wykonaniu w pełni zadań produkcyjnych bez dogłębnej analizy rynku. Widoczne są trudności na jakie napotyka nasz pion handlowy ze względu na brak dostatecznej współpracy pionu handlowego CZPMs z aparatem detalu MHM. Jeżeli np. na Śląsku współpraca układa się korzystnie, nie można tego powiedzieć o Warszawie.

Trzeba stwierdzić, że niedostatecznie oddziaływaliśmy na nasz aparat terenowy w kierunku pobudzenia współodpowiedzialności za zaopatrzenie rynku. Wykazana w tym kierunku w ostatnim czasie inwencja naszej dyrekcji handlowej daje już pewne wyniki, które pozwalają przy jednoczesnym wysiłku ze strony MHM zmienić radykalnie sytuację na lepsze.

Jednym z warunków usprawnienia pracy i wykonania nowych zadań jest właściwe ustawienie przemysłu pod względem organizacyjnym. Obecna struktura nie zdaje egzaminu, utrudnia niezbędne zwiększenie operatywności, na co słusznie zwróciła nam uwagę również „Trybuna Ludu”. Postawiliśmy sobie za zadanie reorganizację przemysłu poprzez wprowadzenie nowej struktury — od zakładu do Centralnego Zarządu.

Reasumując w krótkich sformułowaniach należałoby podać zasadnicze zadania programowe, jakie stoją przed przemysłem w związku z uchwałami IX Plenum, a mianowicie:

- a) zwiększenie ilości i podniesienie jakości produkcji,
- b) zwiększenie produkcji asortymentów poszukiwanych,
- c) produkowanie nowych asortymentów z uwzględnieniem regionalności upodobań,
- d) powiększenie masy towarowej przez lepsze wykorzystanie przede wszystkim podrobów i mięsa klas niższych oraz innych ubocznych artykułów,
- e) obniżenie kosztów własnych.

Osiągnąć to należy poprzez:

- 1) dalsze wyeliminowanie z obrotu na terenie jednego województwa asortymentów podobnych,
- 2) dalsze porządkowanie receptur norm i instrukcji produkcyjnych,
- 3) wprowadzenie ostrego i bardziej ścisłego przestrzegania procesów technologicznych i receptur, tj. dalszej mobilizacji na odcinku stosowania właściwych klas surowca, poprzez zachowanie remanentów produkcyjnych, stosowanie właściwych siatek, właściwych osłonek (kalibrów, przekrojów, długości batonów), co jest warunkiem uzyskania jednolitego standardu towarów produkowanych na terenie całego kraju,
- 4) wprowadzenie laboratoryjnych badań faz przejściowych produkcji jako niezbędnej kontroli, warunkującej zachowanie procesów technologicznych,

5) przeprowadzenie we wszystkich zakładach akcji uświadamiająco-szkoleniowej całego personelu produkcyjnego,

6) wprowadzenie na każdym zakładzie propagandy wizualnej, popularyzującej niektóre procesy technologiczne,

7) wprowadzenie gablot, ujawniających braki produkcyjne,

8) wprowadzenie stałych odpraw majstrów, przodowników pracy i służby kontroli technicznej, by stało się to systemem pracy w każdym zakładzie,

9) pogłębienie współpracy naukowców z personelem technicznym zakładów,

10) pogłębienie wymiany doświadczeń między zakładami jak i przodującymi pracownikami,

11) nawiązywanie jak najbliższego kontaktu z konsumentami dla pełniejszego kontaktu z rozeznaną opinią naszego społeczeństwa odnośnie uwag krytycznych dotyczących naszej produkcji, drogą organizowania odpraw z aparatem detalu jak i również degustacji na terenie większych zakładów przemysłowych,

12) usprawnienie pracy zaopatrzenia surowcowego, szczególnie na odcinku przypraw, jelit, opakowań, żelatyny, poprzez zagwarantowanie nieodzownych normatywów zapasów,

13) analizowanie komórek zaopatrzenia, zwłaszcza na odcinku zużycia szczególnie deficytowych materiałów,

14) usprawnienie zaopatrzenia surowcowego, drogą oddziaływania na CZOZRz, co jest nieodzownym warunkiem rytmiczności produkcji,

15) usprawnienie skupu bekoniów przyjmując pełną gestię skupu — eliminując pracowników GS, którzy dotychczas dublowali naszą pracę,

16) zlikwidowanie do minimum uszkodzeń skór przez właściwszą opiekę nad żywcem w transporcie i lepszą współpracę z aparatem skupu,

17) zwiększenie wytopów tłuszczów przez uruchomienie stojącego od dwóch lat Titana i właściwą opiekę nad istniejącą aparaturą,

18) likwidację często niepotrzebnych przerzutów żywca, mięsa bitego jak i wędlin przez bardziej wnikliwą pracę, a szczególnie poprzez uruchomienie dodatkowej mocy produkcyjnej,

19) właściwsze niż do tej pory wygospodarowanie wyższych klas mięsa w produkcji w celu wzbogacenia asortymentów grupy IV,

20) zupełną likwidację zepsuć mięsa i podrobów,

21) właściwą opiekę nad parkiem maszynowym i dyscyplinę na odcinku wykonania planowanych remontów, mechanizacji i modernizacji.

Przed przemysłem mięsnym, jako jednym z podstawowych przemysłów spożywczych, stoją poważne zadania. Zgodnie z nakazem partii i rządu, podyktowanym w trosce o zaspokajanie stale rosnących potrzeb naszego społeczeństwa, mamy dokonać radykalnego przełomu w pracy każdej naszej komórki, dać coraz większą ilość i coraz lepszą jakość naszej produkcji.

Zadanie to jest szczególnie ważne w wielkiej batalii podjętej zgodnie z uchwałami IX Plenum o wzrost dobrobytu naszego narodu. Wykonanie tych szczytnych zadań wiąże się ściśle ze wzrostem świadomości politycznej szerokich mas naszych robotników, personelu technicznego i innych pracowników. Każdy z nas musi jeszcze głębiej zrozumieć wielkie przemiany odbywające się w naszym kraju i umacniać wśród nas poczucie słusznej, dalekowzrocznej polityki naszej partii, naszego rządu, polityki podyktowanej głęboką troską o rozkwit naszego kraju, o dobrobyt narodu, o umocnienie niezawisłości ojczyzny i sił pokoju na całym świecie. Świadomość słusznej naszej drogi i siły naszego obozu, któremu przewodzi potężny Związek Radziecki, udzielający nam braterskiej pomocy, daje nam szerokie perspektywy rozwoju, pobudza naszą energię do twórczej pracy, uzbraja do walki o socjalizm.

W wielkim współzawodnictwie ku czci II Zjazdu PZPR uczesniczy również przemysł mięsny. Przed przodującą kadrą naszych przodowników stoi zadanie, by w zrozumieniu swych zadań na obecnym etapie pogłębiła swe znajomości procesów technologicznych, umiejętność organizacji swego odcinka pracy, swą wiedzę polityczną i ekonomiczną. W miarę zbliżania się dnia Zjazdu potęgują się zobowiązania przedzjazdowe. Chodzi o to, by zdobyte na fali współzawodnictwa przedzjazdowego doświadczenia utrwalić i zwiększyć tempo ich realizacji, by stały się one pomocne w naszej codziennej pracy zarówno obecnie jak i w przyszłości.

Zbliża się dzień II Zjazdu naszej partii, dzień, który polskie masy pracujące powitają nowymi osiągnięciami we wszystkich dziedzinach naszego życia. Wśród szerokich rzesz partyjnych i mas bezpartyjnych nie zabraknie również robotników, pracowników personelu technicznego i pracowników administracyjnych przemysłu mięsnego, którzy swą ofiarną pracą zamanifestują swe uczucia patriotyczne, swą zdecydowaną postawę w walce o rozkwit Polski Ludowej i umocnienie sił pokoju na świecie.

Inż. BOHDAN WARDA

CRS „Sam. Chł.” w Warszawie

Ocena pracy masarni pionu CRS w 1953 r.

Masarnie Gminnych Spółdzielni są jednym z ogniw wielobranżowej działalności spółdzielczości zaopatrzenia i zbytu CRS, która spełnia na terenie wsi ważne zadanie społeczne i gospodarcze. Zadaniem masarni GS jest uzupełnienie zaopatrzenia ludności wiejskiej w mięso i jego przetwory oraz prowadzenie działalności usługowej.

Specyfiką pionu mięsnego CRS jest wieloszczeblowa struktura i wielka sieć małych zakładów. W latach 1950/51 pion mięsny CRS osiągnął najwyższą ilość zakładów. W 1952 r. — w okresie przejściowych trudności na rynku mięsnym, podjęto walkę celem przeciwdziałania pogłębiającej się nierentowności, przystąpiono do upo-

rządkowania i rejonizacji sieci zakładów i oczyszczania sieci z zakładów najbardziej prymitywnych; w wyniku tej akcji zlikwidowano bądź unieruchomiono przeszło 500 zakładów, dążąc w ten sposób do podniesienia średniego zaopatrzenia surowcowego na 1 zakład. Osiągnięto także bardziej racjonalne rozmieszczenie sieci zakładów.

W związku ze zwiększającym się zaopatrzeniem surowcowym i rozwijającą się działalnością usługową w 1953 r. następował stopniowy wzrost sieci zakładów.

Zadania produkcyjne na rok 1953 globalnie zostały wykonane. Wykonawstwo produkcji z surowca zakupionego z CZOZRz i CZPMs w zestawieniu porównawczym przedstawia się następująco (r. 1952 przyjęto za 100):

Tablica I

G r u p y asortyment.	1952 r. wykon.	1953 r.	
		plan	wykon.
wędliny	100	101	196
wyroby wędł.	100	111	137
kaszanek	100	123	84
tłuszcz wiep. top.	100	218	111
tłuszcz wiep. surowy	100	101	136
mięso	100	86	84

Wysokie wykonawstwo wędlin i wyrobów wędliniarskich jest wynikiem mobilizacji terenu, jaka była prowadzona przez cały rok. O wielkości tej produkcji najlepiej mówi fakt, że np. w m-cu październiku 1953 r. wzniosła się ona na poziom nieosiągnięty w pionie CRS od 2,5 lat. W mięsie — potrzeby na terenach wiejskich są mniejsze. W pionie CRS stosunek produkcji „mięso — wędliny” kształtuje się jak 1:1, inaczej niż w miastach (w ZSS — 1,7:1, w CZPMs — 2:1). Niewykonanie planu produkcji kaszanek tylko w części można tłumaczyć trudnościami zbytu na terenach wiejskich — przez podniesienie jakości kaszanek, lepszą współpracę z zakładami żywienia zbiorowego GS, przez większą mobilizację zakładów — można i należy podnieść jej produkcję. Na niską produkcję tłuszczów topionych wpływają głównie upodobania konsumentów, którzy na wsi żądają przede wszystkim tłuszczów surowych.

Plan produkcji odpadków poubojowych został globalnie wykonany, ale zagadnienie to w pionie mięsnym CRS nie jest właściwie rozwiązane. Masarnie prowadzące ubój nie mają odpowiednich pomieszczeń i sprzętu do przechowywania odpadków. Ze względów sanitarnych nie mogą one być przetrzymywane razem z produkcją masarniczą. Masarnie otrzymują żywiec w małych ilościach i ilościowo zbiórka odpadków jest bardzo mała (np. przy jednym uboju zbiera się średnio 0,3 kg szczeciny, 0,1 kg łożu przy kaszlowaniu jelit), co sprawia trudności w przesyłaniu ich do wojewódzkich zbiornic odpadków zorganizowanych przy masarniach GS, czy też bezpośrednio do zakładów przerabiających odpadki. Wysiłek pionu mięsnego CRS musi iść w kierunku znalezienia najlepszych metod pracy na tym odcinku.

W 1953 r. na krajowej naradzie w Pucku zostało przed zakładami masarskimi i aparatem in-

strukcyjnym i inspekcyjnym postawione zagadnienie wydajności ubojowych, jako jedno z najbardziej palących. Starano się uaktywnić i zainteresować tym zagadnieniem zarządy GS i komitety członkowskie, celem zorganizowania lepszej kontroli i podniesienia wydajności poubojowych. W ciągu roku 1953 obserwowano stopniową, ale niewielką poprawę. Zagadnienie to musi być przedmiotem ciągłej analizy i kontroli całego pionu CRS.

Zakłady masarskie GS włączyły się do ogólnej walki o uzyskanie oszczędności w zużyciu węgla. Przez mobilizację całego pionu, kontrolę, przez zastępowanie węgla torfem, osiągnięto w II półroczu oszczędności ok. 2000 ton węgla w stosunku do zużycia w I półroczu. Największe osiągnięcia miały masarnie w woj. białostockim, które w II półroczu przeszły prawie wszystkie na opalanie torfem i zmniejszyły zużycie węgla w stosunku do I półroczu o 94%.

Zadania produkcyjne w 1953 r. uległy znacznemu rozszerzeniu w wyniku Uchwały Prezydium Rządu z dnia 3.I.1953 r. Przed pionem mięsnym CRS zostało postawione zagadnienie usług. W roku 1953 GS prowadziły różne formy usług masarskich dla rolników, którzy wywiązali się z obowiązkowych dostaw dla państwa: 1) ubój usługowy w zakładach, usługowych punktach ubojowych lub w zagrodach rolników; 2) produkcji usługowej dla rolników; 3) odkup nadwyżek mięsa od rolników i produkcja z tego surowca.

Dzięki wysiłkowi całego pionu CRS możemy zanotować w 1953 r. duże osiągnięcia na odcinku usług dla rolników, Spółdz. Prod., PGR itd.

Tablica II

1953 r.	Usługi do globalnej produkcji wg cen niezmiennych w %	Mięso z uboju usługowego na 1 zakład w kg
styczeń	1,4	21
luty	11,9	182
marzec	25,7	406
kwiecień	27,6	377
maj	22,6	313
czerwiec	13,9	224
lipiec	9,6	247
sierpień	7,6	244
wrzesień	9,0	302
październik	11,0	411
listopad	18,6	785
grudzień	27,2	1354

Osiągnięcia te jednak nie są wystarczające. Przeprowadzona szczegółowa analiza wykazała np., że ilość sztuk skór świńskich odkupionych od rolników przez aparat skupu GS, w stosunku do ilości ubitych usługowo sztuk przez masarnie GS, są za niskie; struktura rodzajów ubijanego żywca wykazuje, że bije się usługowo za mało świń w stosunku do bydła. Analiza uboju usługowego wykazuje także, że jest cały szereg powiatów, w których masarnie GS wcale usług nie wykonują. Dalej stwierdzono, że tam gdzie jest słaba kontrola ze strony GS i aparatu instrukcyjnego — zdarzają się wypadki przeprowadzania uboju usługowego przez pracowników masarni na

własny rachunek. To wszystko wskazuje na konieczność nie tylko dalszego rozszerzania usług, ale i zwrócenia bacznej uwagi na formy jej rozwoju. Pion mięsny CRS musi przyjść z większą pomocą rolnikowi, lepiej powiązać rolnika z masarnią GS, dokonując dla niego usługowego uboju, produkcji i odkupu nadwyżek mięsnych.

Usługi by'y także m. in. tym czynnikiem, który w 1953 r. pozwolił zwiększyć wydajność pracy na 1 pracownika grupy przemysłowej o przeszło 50% w stosunku do 1952 r. W pionie mięsnym CRS jest duża część zakładów zatrudniających 2 pracowników, którzy przez 4 dni w tygodniu są zajęci przy produkcji z surowca z CZOZRz, przez pozostałe 2 dni w tygodniu pracownicy ci nie są w pełni zatrudnieni. Trzeba te rezerwy wykorzystać do usług, podnosząc w ten sposób wydajność pracy.

W 1953 r. w pionie mięsnym CRS zostało postawione zadanie podniesienia jakości produkcji w trosce o najlepsze zaopatrzenie konsumenta. Konferencja krajowa w Tarnowskich Górach, połączona z pokazem produkcji, była poświęcona temu zagadnieniu. Pokaz produkcyjny wykazał, że posiadamy wielu dobrych rzemieślników, którzy osiągają wysoką jakość produkcji. Należy tu wspomnieć, że pion mięsny CRS nie ma organów kontroli technicznej — dlatego tym większa odpowiedzialność i zadania kontroli jakości produkcji stoją przed kierownikami zakładów, aparatem instrukcyjnym i inspekcyjnym.

TADEUSZ PYZIK

CZPMs w Warszawie

Aktualne zagadnienia planowania i kontroli obniżki kosztów własnych w przemyśle mięsnym

Trudności w planowaniu i kontroli obniżki kosztów własnych dałoby się ująć w dwa zasadnicze punkty (art. Ob. M. Mendłowski pt. „Planowanie i kontrola obniżki kosztów własnych w przemyśle mięsnym”, „Gospodarka Mięsna” Nr 6 — 1953 r.):

1) olbrzymia pracochłonność przy sporządzaniu kalkulacji jednostkowych z rozłożeniem na poszczególne elementy kalkulacyjne ilościowo-wartościowe, spowodowana bardzo dużym asortymentem produktów,

2) konieczność rozkładania kosztu półfabrykatów, zużywanych w poszczególnych fazach produkcji, na proste elementy kalkulacyjne, celem otrzymania tzw. „czystego” układu kalkulacyjnego, w przekroju którego powinny być ustalane zadania obniżki kosztów własnych produkcji i kontrolowany przebieg ich realizacji.

Odrzucając nawet moment pracochłonności, uważany niekiedy za niezbyt istotny, pozostaje druga zasadnicza trudność. Rozpatrując ją z teoretycznego punktu widzenia, można by dojść do wniosku, że przekształcenie złożonej pozycji półfabrykatów na elementy proste jest w zupełności możliwe. Jeżeli jednak zestawimy ten wniosek z faktem czterofazowej produkcji i dużym asortymentem półfabrykatów o różnej strukturze kosztów, to byłby to wniosek wyłącznie teoretyczny, bez praktycznych możliwości jego realizacji. Bo jak na przykład wyglądałaby kalkulacja jednostkowa pewnego określonego wyrobu, otrzymywanego w ostatniej fazie produkcji (np. w wydziale produkcji wędlin)? W skład tego wyrobu wchodzi różne rodzaje mięso, a więc: wieprzowina, wołowina, cielęcina, mięso podrobowe itp. jako półfabrykaty otrzymane w poprzedniej fazie rozbioru lub peklowania, które należałoby doprowadzić do prostego układu kalkulacyjnego tej fazy produkcji, w której one powstały (rozbiór, peklowanie); ponieważ jednak w fazie tej występowałyby, poza „czystym” układem kalkulacyjnym znowu pozycja „półfabrykaty”,

Do specyficznych trudności z jakimi walczy pion mięsny CRS należy zaliczyć znaczną płynność kadr na wszystkich szczeblach organizacyjnych; niedostateczna jest ciągle aktywność samorządu GS w stosunku do działalności zakładu masarskiego i zbyt mało skuteczna opieka nad masarniami, czego przyczyną jest przede wszystkim słabe przygotowanie zawodowe instruktorów PZGS. Dużą trudność sprawia także zbyt rozbudowana obowiązująca sprawozdawczość, niedostosowana do specyfiki pionu — absorbuje zbyt wiele czasu i odciąga szczupły aparat instrukcyjny i inspekcyjny od operatywnej pracy opieki, kontroli i instruktażu zakładów.

W 1953 r. coraz szerzej włączali się pracownicy wszystkich szczebli pionu mięsnego CRS w społeczniczne współzawodnictwo. Ruch współzawodnictwa skupiał się na wielu ważnych zagadnieniach: podniesienia produkcji wędlin, wyrobów wędliniarskich, wydajności poubojowych, oszczędności zużycia węgla, usług, ściągania skór, wydajności pracy, obniżki kosztów, podniesienia jakości produkcji itd. Celem wzmocnienia ruchu racjonalizatorskiego, zorganizowano w końcu 1953 r. Klub Techniki i Racjonalizacji pionu mięsnego CRS. Masarnie pionu CRS w 1954 r. powinny w świetle uchwał IX Plenum KC PZPR wzmocnić wysiłki dla zaspokojenia upodobań konsumentów wiejskich, podnieść na wyższy poziom świadczone usługi i przez lepszą organizację pracy dążyć do obniżenia kosztów własnych.

w której zawarty byłby złożony koszt półfabrykatów otrzymanych w poprzedzającej ją fazie produkcji (ubój), należałoby dokonać następnej zamiany na proste elementy kalkulacyjne. A więc w kalkulacji wyrobu gotowego, otrzymywanego w ostatniej fazie produkcji, należałoby dokonać dwu lub trzykrotnego rozłożenia kosztu półfabrykatów na elementy proste i to dla każdego wyrobu różnych półfabrykatów o różnej strukturze kosztów.

Jeżeliśmy ograniczyli się do układu kalkulacyjnego, składającego się np. z pozycji: 1) materiały produkcyjne, 2) płace produkcyjne, 3) pozostałe koszty, to schematycznie ujęte narastanie kosztów wyrobu gotowego przedstawiałoby się następująco:

I faza ubój	II faza rozbiór	III faza peklowanie	IV faza przetwórstwo
materiały produkcyjne płace produkcyjne pozostałe koszty	półfabrykaty I f. płace produkcyjne pozostałe koszty	półfabrykaty II f. materiały produkcyjne płace produkcyjne pozostałe koszty	półfabrykaty III f. płace produkcyjne pozostałe koszty
			wyrób gotowy

Jak z powyższego widać, wykazanie kosztu wyrobu gotowego w przekroju „czystego” układu kalkulacyjnego, a więc w pozycjach: materiały, płace, pozostałe koszty,

wymagałoby doprowadzenia do układu I fazy, przez stopniowe przechodzenie z układu kalkulacyjnego IV fazy na układ III fazy itd.

Oczywiście schemat powyższy nie ilustruje wszystkich trudności, które wystąpiłyby w praktyce przy sporządzaniu kalkulacji wynikowej za dany okres sprawozdawczy, gdzie mielibyśmy do czynienia z różnymi półfabrykatami wchodzącymi w skład określonego wyrobu, a ponadto z półfabrykatami pochodzącymi z produkcji tego samego okresu jak i półfabrykatami z produkcji poprzedniego okresu (remanenty półfabrykatów zużytych do produkcji w okresie sprawozdawczym) o różnym koszcie jednostkowym i różnej strukturze kosztu.

Ponieważ wspomniany na wstępie artykuł zawiera konkretną propozycję uproszczonej metody planowania i kontroli zadań w zakresie obniżki kosztów własnych przez uproszczenie samej kalkulacji, należałoby zastanowić się — na tle tego co już zostało wyżej stwierdzone — jakie z tego wynikałyby korzyści i konsekwencje.

Przed ustosunkowaniem się do proponowanej w artykule metody należałoby rozpatrzyć zagadnienie samej kalkulacji, jako syntetycznego wskaźnika, charakteryzującego zarówno całokształt pracy zakładu jak i poszczególnych oddziałów, a nawet stanowisk produkcyjnych.

Czy ważniejsze jest dokładne określenie rzeczywistego kosztu wytworzenia poszczególnych wyrobów, nawet bez rozłożenia go na wszystkie elementy kalkulacyjne, przy jednoczesnej możliwości dokładnego ustalenia obniżki kosztów w niezupełnie formalnie prawidłowy sposób, bo określając ją w jednej łącznej sumie, czy też na pozór prawidłowe określenie obniżki kosztów wg prostych elementów kalkulacyjnych, przy jednoczesnym z r e z y g n o w a n i u z dokładnej kalkulacji rzeczywistego kosztu każdego wyrobu?

W pewnym stopniu odpowiedź na powyższe pytanie znajdujemy w artykule pt. „Ulepszyć kalkulację kosztu własnego na zakładach przemysłu mięsnego” umieszczonym w Nr 4 — 1953 r. radzieckiego czasopisma „Wiadomości statystyczne”.

Autorzy wspomnianego artykułu, wskazując na niedociągnięcia ujemnie wpływające na określenie faktycznego kosztu własnego wyrobu, szukają dróg do bardziej prawidłowych rozwiązań, idących właśnie w kierunku możliwie najdokładniejszego i bezpośredniego określenia kosztu każdego wyrobu, za cenę zrezygnowania nawet z pewnych uproszczeń i ułatwień stosowanych dotychczas.

Wydaje się, że stanowisko takie jest najzupełniej słuszne, bo jeżeli kalkulacja wynikowa ma być wykorzystywana operatywnie, a taka m. in. jest jej rola, to tylko kalkulacja poszczególnych wyrobów może być w tym wypadku przydatna, tylko tego rodzaju kalkulacja może sygnalizować o różnego rodzaju odchyleniach od założeń planu, wówczas gdy kalkulacja grupowa będzie dezorientowała, wykazując np. pozorne odchylenia w przypadku zmiany składu asortymentowego danej grupy kalkulacyjnej, będzie czymś, co w o wiele mniejszym stopniu może być operatywnie wykorzystane niż kalkulacja szczegółowa.

Kalkulacja szczegółowa spełni oczywiście swoje zadanie tylko wtedy, jeżeli zostanie opracowana prawidłowo i jeżeli będzie wynikała z kosztów rozliczanych wg tych samych zasad w planie i w wykonaniu.

Wydaje się na tle powyższego, jak i w zestawieniu z pewnymi osiągnięciami zakładów przemysłu mięsnego na odcinku sporządzania kalkulacji wynikowych (sprawozdawczych), że przyjęcie koncepcji polegającej na sporządzaniu tzw. kalkulacji grupowych byłoby zdecydowanym cofnięciem się wstecz, byłoby zrezygnowaniem ze stosowania — w pełni zdających praktycznych egzamin — zasad, pozwalających na niemal dokładne określenie kosztu wytworzenia każdego wyrobu, kosztu wynikającego z rozliczenia przynajmniej w ok. 90% kosztów w sposób bezpośredni, na podstawie dokumentów źródłowych (surowiec, płace, specj. koszty wytwarzania i in.), a tylko w ok. 10% rozliczanych pośrednio, w sposób umiowny (koszty wydziałowe, koszty ogólnofabryczne), tym bardziej że proponowana metoda nie likwiduje trudności polegających w pierwszym rzędzie na konieczności doprowadzenia ogólnej sumy kosztów do tzw. „czystego” układu kalkulacyjnego, a więc zamiany złożonego kosztu półfabrykatów na elementy proste. Uproszczenie przy tej metodzie polegałoby w zasadzie wyłącznie na zmniejszeniu pracochłonności przez zmniejszenie ilości kalkulacji, nie usunęłoby ono jednak trudności zasadniczej. Podobna metoda była zresztą stosowana jeszcze przy opracowywaniu planu

na r. 1951 i została całkowicie zaniechana, jako niepraktyczna i nie dająca właściwych wyników.

Prace podejmowane w kierunku zlikwidowania istniejących nieprawidłowości oraz dostosowania się do metod planowania i kontroli zadań w zakresie obniżki kosztów własnych produkcji, ustalonych przez władze nadrzędne, nie dały dotychczas pozytywnych wyników. Szły one zresztą raczej w kierunku stwierdzenia, które ze stosowanych obecnie metod są najbardziej prawidłowe i jednocześnie najmniej pracochłonne, czy metoda budowania planu i sprawozdania (wg wzoru P-26) w odwrotnym porządku, tzn. uzasadniania ogólnej sumy obniżki kosztów — obliczonej przez przemnożenie ilości produkcji towarowej przez koszty jednostkowe (w łącznej sumie) okresu ubiegłego, planowane i wykonane — przy pomocy konkretnych wyliczeń w oparciu o różnego rodzaju wskaźniki techniczno-ekonomiczne (wydajność ubojowa, wydajność pracy, wzrost produkcji itp., czy też metoda wyliczeń wskaźnikowych, w oparciu o strukturę kosztów i w przekroju poszczególnych faz produkcyjnych *).

W chwili obecnej, zgodnie z instrukcją branżową w sprawie sprawozdawczości finansowej na r. 1953, obowiązuje w przemyśle mięsnym w zasadzie pierwsza ze wspomnianych wyżej metod. Przemawia za nią mocny argument, a mianowicie ten, że zmusza ona powołane do tego komórki organizacyjne zakładu do przeprowadzenia dokładnej analizy i bezpośredniego powiązania danych księgowych z wynikami pracy zakładu, wyrażającymi się w osiągnięciu takich czy innych wskaźników techniczno-ekonomicznych. Oczywiście metoda ta wymaga dużej wnikliwości i dokładnej znajomości organizacji procesu produkcyjnego, a ponadto uzależniona jest od właściwej organizacji księgowości kosztów własnych, we właściwy sposób i na właściwych kontach rejestrującej wszelkie zaszłości gospodarcze zakładu.

Poważną trudnością, mającą bezpośredni wpływ na wyniki osiągane przy stosowaniu omawianej metody, jest dotychczas brak szczegółowej instrukcji roboczej, omawiającej wyczerpująco, z uwzględnieniem specyfiki branżowej, zasady opracowywania analizy ekonomicznej. W pewnym stopniu trudność tę rozwiązuje praca mgr. Z. Fedorowicza pt. „Analiza działalności gospodarczej zakładów mięsnych”, wydana w r. 1952, traktuje ona jednak poszczególne odcinki fragmentarycznie i nie stanowi instrukcji roboczej.

Na tle powyższych uwag wylaniają się pewne postulaty, których uwzględnienie niewątpliwie w dużym stopniu uporządkowałoby ten odcinek:

1) przyjąć metodę, zgodną z branżową instrukcją w sprawie sprawozdawczości finansowej CZPMs na r. 1953, jako jedyną realną i możliwą do zastosowania w obecnych warunkach przemysłu mięsnego, biorąc pod uwagę jej bardzo istotną zaletę polegającą na wskazywaniu źródeł obniżki w ścisłym powiązaniu z wskaźnikami techniczno-ekonomicznymi;

2) zezwolić na opracowywanie sprawozdania z wykonania planu obniżenia kosztów własnych (wzór P-26) w dwu terminach:

- a) w pierwszym terminie, pokrywającym się z terminem składania kompletnego sprawozdania finansowego, sporządzać wzór P-26 w sumach ogólnych, wyrażających łączną sumę obniżki kosztów, bez rozkładania na poszczególne elementy kalkulacyjne,
- b) w drugim terminie opracować uzasadnienie obniżki z konkretnym wskazaniem jej źródeł, jako jedną ze składowych części analizy ekonomicznej, do której ewentualnie można by załączyć tabelkę w układzie wzoru P-26, jako zestawienie wyliczeń podanych w części opisowej. Zestawienie to należałoby sporządzić, jeżeli jednostka nadrzędna byłaby zobowiązana do składania (w terminie późniejszym) zbiorczego wzoru w układzie kalkulacyjnym;

3) zmierzać do poprawy obecnego stanu nie przez szukanie sposobów wtłoczenia się w system planowania i sprawozdawczości w zakresie obniżki kosztów, ale przez pogłębienie i ujednolicenie metody obecnie stosowanej za pomocą opracowania szczegółowej, wszechstronnej roboczej instrukcji branżowej, omawiającej sposób przeprowadzania analizy ekonomicznej, ze szczególnym uwzględnieniem zagadnień związanych z analizą obniżki kosztów własnych.

*) Szczegółowy opis obydwu metod podany został w artykule pt. „Planowanie i kontrola obniżki kosztów własnych w przemyśle mięsnym”, *Gospodarka Mięsna* — Nr 6 z r. 1953.

JAN BUSIAKIEWICZ

CZPMs w Warszawie

Usprawnić transport w przemyśle mięsnym

Na podstawie analizy przewozów jesiennych w 1953 r.

Służba transportowa CZPMs przy ścisłej współpracy i daleko idącej pomocy Samodzielnego Wydziału Transportu Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego przeprowadziła w sierpniu i wrześniu ub. r. prace przygotowawcze zmierzające do właściwego przygotowania terenu do przewozów jesiennych. Transport w tym zwłaszcza okresie odgrywa dużą rolę przy sprostaniu zadaniom postawionym przed przemysłem mięsnym.

Mimo, zdawałoby się, dobrego przygotowania się służb transportowych do wzmożonych przewozów w IV kwartale 1953 r., plan przewozu mięsa w październiku nie został wykonany z przyczyn niezależnych od CZPMs. Plan przewozu wagonami kolei normalnotorowych został wykonany zaledwie w 71,3%.

Trudności w uzyskiwaniu wagonów lodowni oraz terminowym wykonaniu naładunku i wyładunku nie stwierdzono. Przewozy taborem samochodowym przebiegały również bez żadnych zaburzeń, przy czym nie zachodziła konieczność korzystania z usług obcych przewoźników.

Niewykonanie październikowego planu przewozu mięsa sprawiło, że niedobory października musiały być wyrównane w ciągu dwu następnych miesięcy kwartału, a tym samym pierwotne plany znacznie przekroczone. Plan przewozów kolejami normalnotorowymi wykonano: w listopadzie w 154%, w grudniu w 94,6% *).

Łącznie w całym kwartale plan naładunku i wyładunku wagonów lodowni na kolejach normalnotorowych wykonano w 105,2%.

Przewozy samochodami w listopadzie przebiegały na ogół sprawnie, to znaczy wykorzystano w pełni własny tabor samochodowy chłodniczy bez potrzeby angażowania nie przystosowanych do przewozu mięsa samochodów PKS lub CST, natomiast w grudniu, przy znacznym wzroście zapotrzebowania na transport samochodowy, własny tabor nie tylko chłodniczy, ale i zwykły ciężarowy, okazał się niewystarczający. W miesiacu tym, w szczególności w drugiej i trzeciej dekadzie, wystąpił gwałtowny niedobór środków transportowych, zarówno kolejowych jak i samochodowych chłodniczych, co zmusiło CZPMs do wykonania przerzutów dużych, bo sięgających ponad 4.000 ton ilości mięsa świeżego, samochodami PKS. Było to możliwe jedynie dzięki sprzyjającym warunkom atmosferycznym, tj. niskiej temperaturze i nieznacznym opadom.

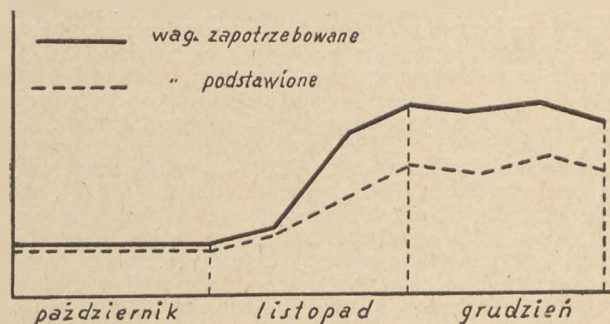
Brak środków transportowych nie był spowodowany opieszałością PKP w podstawianiu wagonów lodowni lub też brakiem gotowości technicznej własnego lub obcego taboru samochodowego, lecz wydatnym zwiększeniem masy towarowej, jaką trzeba było przewieźć w grudniu, w stosunku do masy towarowej z listopada. Wystarczy wspomnieć, że jeżeli wykonanie przewozów wagonami lodowniami PKP w październiku 1953 r. przyjmujemy za 100, to wykonanie za listopad daje wskaźnik 250, a za grudzień 284. Tak wysokie zapotrzebowanie wagonów lodowni przekroczyło realne możliwości PKP i stąd powstała konieczność użycia taboru samochodowego.

Należy podkreślić, że tabor samochodowy starano się użyć przede wszystkim przy przewozach na bliskie odległości, jednakże nie dało się uniknąć pewnej ilości tras bardzo dalekich, jak np. Wrocław — Bytom, Bytom — Kielce, Poznań — Ciechanów i inne.

W świetle powyższych danych staje się jasne, że wykonanie planu przewozu wagonami PKP w grudniu 1953 r. w 94,6% zostało narzucone ograniczoną ilością będących na sieci PKP wagonów lodowni, a nie brakiem masy towarowej.

Analizując wykonanie przewozów jesiennych opierać się będziemy w pierwszym rzędzie na danych dotyczących przewozów wagonami PKP, gdyż z tych przewozów posiadamy najbardziej wyczerpujący i dokładny materiał sprawozdawczy.

W ujęciu schematycznym, bez zachowania ścisłości proporcji, zapotrzebowanie i realizację podstawień wagonów ilustruje poniższy wykres:



Widzimy, że mniej więcej do końca pierwszej dekady listopada zamówienia na wagony lodownie były realizowane prawie w stu procentach. Od początku drugiej dekady listopada do końca pierwszej dekady grudnia następuje stały, szybki wzrost zaopatrzenia oraz wzrost ilości podstawień, jednak nie nadążający za potrzebami. Ilość wagonów nie podstawionych w każdym dniu tego okresu waha się od 15% do 25% ogólnej ilości zapotrzebowanych wagonów. Zdarzały się oczywiście dni, w których brak wagonów wystąpił znacznie ostrzej i dochodził do 35% ilości wagonów zamówionych, względnie zmniejszał się do 10%, a nawet do 8%. Były to jednak wypadki sporadyczne, które nie zmieniają ogólnej charakterystyki. Od początku drugiej dekady grudnia do końca grudnia obserwujemy wielkie, utrzymujące się na jednakowym poziomie zapotrzebowanie na wagony lodownie oraz prawie nie zmieniającą się ilość wagonów podstawionych. Różnica wynosi średnio 20—25% rzeczywistych potrzeb.

Zakłócenia regularności w podstawianiu przez PKP zamówionych wagonów lodowni miały przyczynę w powstających w niektórych chłodniach składowych, np. w Olsztynie i Białymstoku, przestojach wagonów nierozładowanych. Jakkolwiek przestoje te były znacznie mniejsze niż w analogicznym okresie roku 1952, to jednak siłą rzeczy osłabiały ilość wagonów lodowni będących w dyspozycji kolei w poszczególnych dniach.

Drugą przyczyną powodującą brak wagonów lodowni było zaangażowanie pewnej ich ilości do przewozu artykułów nie wymagających w okresie jesieni transportu chłodniczego jak konserwy (z wyjątkiem konserw eksportowych) i tłuszcze, czasowe wycofanie z ruchu części wagonów poddawanych rewizji okresowej oraz niepełna centralizacja dysponowania wagonami lodowniami przez służbę dyspozytorską PKP.

Mankamenty te zostały stosunkowo szybko wykryte i usunięte przez wydanie rygorystycznych zarządzeń przez PKP i CZPMs. Oczywiście, można by uniknąć powyższych niedomagań, gdyby przygotowanie się do przewozów jesiennych, tak ze strony PKP jak i CZPMs, było pełniejsze i bardziej wnikliwe.

Na specjalną uwagę zasługuje fakt, że brak wagonów lodowni dotyczył przede wszystkim wagonów typu SLM, wyposażonych w haki do wieszania mięsa świeżego. PKP posiada wagonów tego typu ok. 40% ogólnej ilości wagonów lodowni. Jest to ilość niewątpliwie mała w stosunku do potrzeb IV kwartału, tym bardziej że z uwagi na mniejsze wykorzystanie ładowności tych wagonów w omawianym okresie (przeciętny załadunek 5,5 — 6,2 ton), spowodowany niską przeciętną wagą połówek lub ćwierci, ilość wagonów niezbędnych do przewozu planowanej masy mięsa świeżego znacznie wzrosła w stosunku do planu. Niewystarczająca ilość haków w niektórych wagonach typu SLM (80 zamiast 180) uniemożliwiała również użycie ich do przewozu mięsa świeżego, gdy ładowność tych

*) wskaźnik przybliżony, nie poparty danymi sprawozdawczymi.

wagonów byłaby wykorzystana znacznie poniżej obowiązującej normy.

Na tle przytoczonych trudności występujących tak po stronie PKP jak CZPMs, podkreślić należy niestrudzoną i ofiarną pracę st. radcy Departamentu Ruchu Ministerstwa Kolei, Ob. Przaszka, który nawiązaniem operatywnej współpracy z Działem Transportu CZPMs w znacznym stopniu przyczynił się do likwidowania trudności poszczególnych zakładów mięsnych w uzyskiwaniu wagonów lodowni.

Oddzielnym zagadnieniem, poważnie rzutującym na pracę służby transportowej CZPMs oraz służby ruchu PKP w okresie jesiennym, jest sprawa terminów wydawania przez pion zaopatrzenia i zbytu dyspozycji przerzutowych oraz planu mrożenia dla podległych ekspozytur i zakładów mięsnych. Dyspozycje te oraz plany opracowywane były na okresy tygodniowe lub dekadowe, zazwyczaj na dwa dni przed rozpoczęciem okresu, którego dotyczyły. Nie analizując przyczyn jakie na to się składały (uczyni to niewątpliwie właściwy dział CZPMs), należy stwierdzić, że okres dwóch dni jest absolutnie niewystarczający, aby rozpracowanie dyspozycji przerzutowych i planów mrożenia przez zakłady mięsne pod kątem widzenia potrzeb transportowych mogło w formie zbiorczego zapotrzebowania na wagony-łodownie, poprzez ekspozytury i dział transportu Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego dotrzeć do Departamentu Ruchu Ministerstwa Kolei i być realizowane od pierwszego dnia danego tygodnia czy dekady.

Doświadczenie wykazało, że najmniej jeden, częściej dwa, a czasem nawet trzy dni planowanego okresu charakteryzują poważne zaburzenia w postaci nieterminowego podstawiania żądanych wagonów, co z kolei niezmiernie utrudniało i zakłócało rytmiczność pracy zakładów mięsnych, które nie mogąc wysłać do chłodni składowych wyprodukowanych ilości mięsa i mając zajęte wszystkie własne magazyny i chłodnie przyrzeźniane, zmuszone były wstrzymać ubój.

Wstrzymanie uboju nie jest ostatnim skutkiem jaki występuje w takich przypadkach. Wstrzymanie uboju wywołuje bardzo poważne następstwa, a mianowicie:

- a) powstawanie nadmiernych remanentów żywca,
- b) niemożność rozładowania wagonów z żywcem, nadchodzących wg z góry ustalonego planu dostaw, z braku miejsca do magazynowania żywca;
- c) poważne ubytki wagi żywca przetrzymywanego w wagonach kolejowych bez możliwości zapewnienia wystarczającego karmienia i pojenia;
- d) zablokowanie dużej ilości wagonów krytych oraz zatarasowanie torów stacyjnych i bocznic kolejowych;
- e) powstawanie bardzo wysokich kosztów z tytułu przetrzymania wagonów ponad czas wolny od postojowego.

Na powstawanie przestojów wagonów z żywcem składa się również cały szereg innych przyczyn, które powinny być szczegółowo przeanalizowane, zarówno przez CZPMs jak i przez Centralny Zarząd Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi. Faktem jest, że dostawy żywca planowane w okresie tygodnia nie nadchodziły do rzeźni równomiernie każdego dnia, a były niejednokrotnie kumulowane bądź przez CZOZRz, bądź przez PKP, w wielkie partie wagonów podstawianych jednorazowo w dwa lub trzy dni tygodnia (zamiast 7 dni), co powodowało niemożność terminowego rozładunku i inne wyżej przytoczone następstwa.

W okresie czwartego kwartału ub. r. wypadki takie notowano przede wszystkim w Ekspozyturze na woj. stalinogrodzkie, gdzie w Zakładach Mięsnym w Chorzowie, Gliwicach, Stalinogrodzie i innych znaczne ilości wagonów z żywcem, dochodzące w jednym przypadku do 120 wagonów, były przetrzymane przed rozładunkiem nawet przez kilka dni.

W listopadzie 1953 r., same tylko Zakłady Mięsne w Gliwicach przetrzymały na osi 409 wagonów z żywcem, w skali zaś całego przedsiębiorstwa przetrzymano na osi w listopadzie ub. r. prawie 3000 wagonów z żywcem przez ok. 54.000 godzin.

Tak duża ilość wagonów z żywcem przetrzymanych w jednym tylko miesiącu ponad czas wolny od postojowego jest poważnym ostrzeżeniem, które należy wziąć pod uwagę w roku bieżącym. Istnieją niewątpliwie obiektywne przyczyny, które w pewnej mierze mogą usprawiedliwić tego rodzaju zjawisko, nie znaczy to jednak, by było ono do uniknięcia w roku 1954. Należy z całą wnikli-

wością przygotować jesienną akcję skupu żywca, rozpracować rytmiczność dostaw do rzeźni, powiększyć możliwości magazynowania żywca w zakładach mięsnych lub też stworzyć specjalne bazy żywca w terenowych placówkach CZOZRz, które by regulowały rytmiczność dostaw do zakładów mięsnych.

Wracając jeszcze do sprawy przewozu mięsa podkreślić należy, że zarówno w latach 1951 i 1952 jak i w roku ubiegłym miały miejsce i to w znacznym stopniu wielokrotne przewozy tego samego towaru. I tak np. mięso świeże wysyłano z Bytomia do Dębicy, skąd po zamroźeniu kierowano je znów do Bytomia lub też do innej chłodni składowej.

Przyczyną tego zjawiska są dysproporcje pomiędzy zdolnościami produkcyjnymi zakładów mięsnych a zdolnościami zamrażania poszczególnych chłodni składowych oraz ich wolnymi powierzchniami składowymi. Jest rzeczą konieczną, aby powyższe zagadnienie było rozpracowane przez właściwe centralne zarządy tak, by w okresie przewozów jesiennych roku 1954 podobne uwielokrotnianie przewozów uległo jeśli nie całkowitej likwidacji, to w każdym razie ograniczeniu do minimum.

Niedostateczną rolę w wykonaniu jesiennych przewozów odegrały komórki transportowe ekspozytur wojewódzkich. Działalność swoją ograniczyły one w wielu wypadkach do roli biernego obserwatora lub łącznika pośredniczącego pomiędzy zakładami mięsnymi a Centralnym Zarządem. Taką postawę przejawili Ekspozytury w Warszawie, Kielcach i Rzeszowie. Bardzo słabo wypadła praca Sekcji Transportu Zakładów Mięsnych na prawach Ekspozytury w Koszalinie, która nie potrafiła przez cały okres trwania wzmoczonych przewozów zdobyć się na składanie do Centralnego Zarządu rzeczywiste prawdziwych meldunków o przebiegu załadunków kolejowych. Na wyróżnienie natomiast zasługują Sekcje Transportu Ekspozytur Wojewódzkich w Poznaniu, Bydgoszczy i Łodzi, które wykazały dużą operatywność w kierowaniu transportem podległych sobie zakładów mięsnych.

W n i o s k i

1. Urealnić planowanie przewozów jesiennych przez przyspieszenie opracowania planów uboju żywca i mrożenia mięsa.
2. Zwiększyć potencjał własnego taboru samochodowego przez podniesienie na wyższy poziom gotowości technicznej pojazdów mechanicznych oraz wprowadzenie do eksploatacji większej ilości jednostek samochodowych, w szczególności samochodów chłodni o ładowności od 5—10 ton.
3. Powiększyć ilość wagonów lodowni, zwłaszcza wagonów typu SLM (wypożyczonych w haki).
4. W okresie IV kwartału zwolnić CZPMs od ścisłego przestrzegania przyznanych miesięcznych limitów wagonów lodowni, a to z przyczyny całkowitego uzależnienia potrzeb transportowych od przebiegu akcji skupu żywca. Tryb uzyskiwania w PKP dodatkowych limitów wagonowych oraz przenoszenia przyznanych limitów pomiędzy zakładami mięsnymi uprościć i skrócić do 24 godzin.
5. Zabezpieczyć dodatkową obsługę przez PKP bocznic kolejowych zakładów mięsnych i chłodni składowych.
6. Zapewnić sprawny rozładunek wagonów kolejowych i samochodów w chłodniach składowych.
7. Zabezpieczyć planowe dostawy żywca do rzeźni, nie przekraczające dziennych możliwości uboju.
8. Zwiększyć możliwości magazynowania żywca w zakładach mięsnych.
9. Zastosować ścisłą awizację nadawanych wagonów i wysyłanych samochodów z mięsem, by w ten sposób umożliwić odbiorcy przygotowanie się do rozładunku.
10. W okresie jesiennym udzielić CZPMs pierwszeństwa przy przewozie mięsa wszelkimi środkami transportowymi obcymi.
11. W IV kwartale zorganizować w CZPMs sprawną służbę dyspozytorską.

Wprowadzenie w życie powyższych postulatów nie wyczerpuje, rzecz jasna, wszystkich możliwości, które mogą usprawnić i ułatwić wykonanie jesiennych zadań przewozowych przemysłu mięsnego, niemniej jednak przyczyni się w znacznym stopniu do uniknięcia tych niedociągnięć, które wystąpiły w latach ubiegłych.

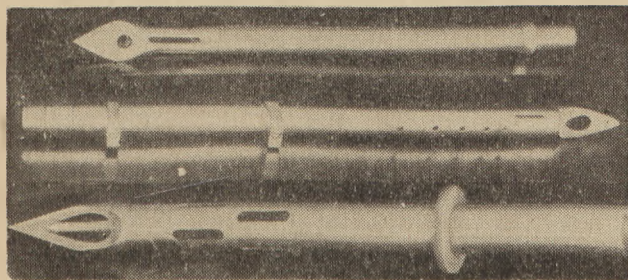
Mgr PAWEŁ SZARSKI
CZPMs w Warszawie

Osiągnięcia techniki czechosłowackiego przemysłu mięsnego

Przemysł mięsny w Czechosłowacji w okresie przedwojennym, podobnie jak przemysł polski, bazował na wielu drobnych warsztatach rzemieślniczych różnych wielkości i typu, niekonserwowanych i nieunowocześnianych komunalnych rzeźniach. W krótkim okresie powojennym, po przejściu tego przemysłu przez państwo, władze postawiły przed kadrą mięsarzy zadanie stworzenia nowoczesnego socjalistycznego przemysłu mięsnego, odpowiadającego nowym warunkom i potrzebom mas pracujących, oparcia jego rozbudowy i budowy na przesłankach naukowych z dziedziny technologii, ekonomii i techniki.

Będąc prawie miesiąc czasu gościem czechosłowackich fachowców — naukowców branży mięsnej, chciałbym podkreślić w niniejszym artykule kilka, niewątpliwie interesujących szerszy ogół fachowców w kraju, ciekawszych fragmentów, usprawnień oraz ulepszeń technicznych i ekonomicznych, będących efektem pracy zespołu pracowników Instytutu Naukowo-Badawczego dla Ekonomiki i Mechanizacji, częściowo Instytutu Mięsnego i Rybnego, podległych Ministerstwu Przemysłu Żywnościowego oraz pracowników Zakładów Konstrukcji i Budowy Maszyn Spożywczych. Dostarczenie przez stronę czechosłowacką pełnych materiałów wraz z rysunkami technicznymi przewidziano w protokole końcowym spisanim w Biurze Dokumentacji Technicznej w Pradze.

Czechosłowacja, jako kraj przemysłowy, posiada nieco odmienne warunki struktury i rozwoju gospodarki rolnej niż Polska. Warunki te rzutują na kształtowanie się założeń ekonomicznych budowy zakładów mięsnych, są jednak oparte o najnowocześniejsze w tej dziedzinie osiągnięcia nauki i doświadczeń na całym świecie, przy czym rozwiązania techniczne — na przodujących w świecie kombinatach radzieckich. Charakterystyczną cechą przewidzianych do budowy lub będących w budowie kombinatów czeskich jest ich wielkość. Wszystkie zaprojektowane i częściowo zatwierdzone już 4 typy kombinatów są małe, przystosowane życiowo do konieczności zaspokojenia potrzeb określonego terenu. Zasada czy budować zakład w ośrodkach produkcji żywca czy w ośrodkach konsumpcyjnych, została tu rozwiązana z uwzględnieniem szczegółowej analizy każdego terenu kraju.



Fot. 1. Typy „dutych” noży do wykrawiania, łatwe do oczyszczania.

a) Rzeźnie

Promień dowozu żywca do rzeźni, określany na ok. 50 km, warunkuje budowę rzeźni nawet dla największego czwartego typu kombinatu na poziomie naszych mniejszych rzeźni o średniej zdolności ubojowej.

Zdolności ubojowe na 8 godzin poszczególnych typów w sztukach żywca uwidocznione są na tablicy I.

Tablica I.

Typ	świnie	bydło	cielęta	inne	u w a g i
I	75	20	20	—	typ przewidziany do budowy tylko w dużych miastach jak Praga, gdzie powstaną 2 zakłady.
II	150	40	40	—	
III	300	80	80	—	
IV	500	120	100	0,7 ton	

Powierzchnie chłodni, zamrażalni w m² ilustruje tablica II.

Tablica II.

Typ	chłodnie	zamrażalnie	wyd. tunelu zamrażal. na dobę	u w a g i
I	520	100	7,5 ton	Nie przewiduje się większej powierzchni składowej dla towaru zamrożonego. W tunelu zamraża się i następnie ekspeduje.
II	1 000	500	15 „	3 tunele o przepustowości 5 ton na dobę
III	1 850	1 500	25 „	
IV	3 800	1 500	25 „	

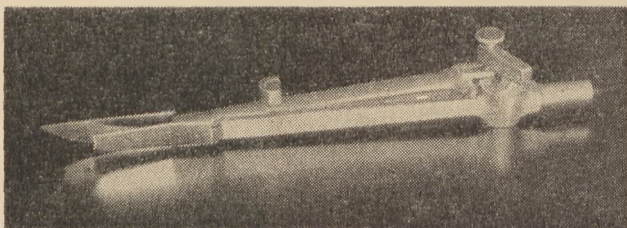
Rzeźnie budowane są piętrowo, przy czym na III piętrze jest skład paszy, na II — buchty i stajnie oraz ubój i chłodnie, na I — jelicarnia, obróbka krwi i innych ubocznych artykułów uboju, na parterze — zamrażalnie i składy. Bydło i świnie wprowadza się na II piętro przy czym doświadczenie wykazało, że zwierzęta chętniej idą w górę niż z powrotem, toteż przepędzenie w górę nie wymaga nawet użycia bata. Słabsze sztuki dostarcza się na II piętro windą.

W projektach budowy rzeźni nie przewiduje się pomieszczeń dla cieląt, które bezpośrednio po dostawie kierowane są do uboju. Obecnie, w Czechosłowacji skóry cielęce zdejmowane są dopiero bezpośrednio przed dystrybucją a nie po

uboju. Zmniejsza to straty wagowe (wysuszkę) i daje dla dystrybucji jakościowo lepsze mięso, o kolorze bladoróżowym. W projektach budowy nowych rzeźni przewiduje się jednak skórowanie cieląt bezpośrednio po uboju, gdyż, jak wykazały doświadczenia, tą drogą uzyskuje się lepsze skóry i łatwiejsze ich zdejmowanie. Mimo, że przedstawiciele przemysłu sugerowali pozostanie przy dotychczasowym systemie, tj. zdejmowania skór cielących przed samą dystrybucją, to jednak zagadnienie jakości skór przeważało i w projektach odstąpiono od dotychczasowego systemu.

Projekty uwzględniają daleko posuniętą mechanizację uboju na tzw. linii ubojowej.

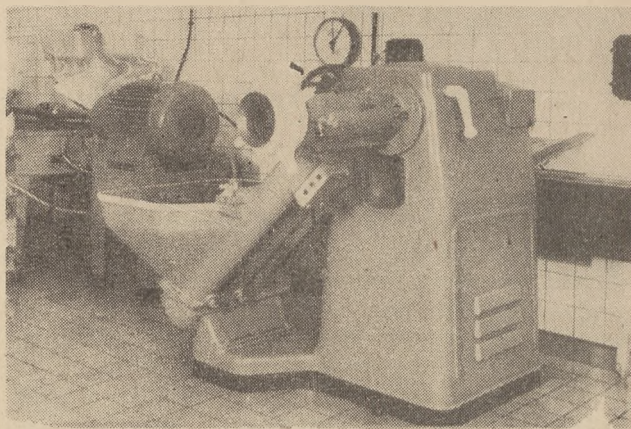
Po ogłuszeniu elektrycznym, świnie wciągane są transporterami mechanicznymi za tylną nogę na kolejkę rurową pojedynczą i przesuwane są nad wannami kaflowymi lub aluminiowymi, gdzie następuje wykrwawienie. Współpracujący z Instytutem Przemysłu Mięsnego, Instytut Higieny i Technologii Wydz. Weterynaryjnego przy Wyższej Szkole Rolniczej opracował kilka typów tzw. „dutychn” noży do wykrwawiania, z których kilka uwidaczniają fotografie.



Fot. 2. Nóż systemu Meier Stohrer — do czyszczenia rozkłada się na dwie części.

Tego rodzaju typy noży, połączone z węzłem gumowym odprowadzającym krew do naczynia i mieszałem, zdały w praktyce egzamin. Noże te są proste w konstrukcji i łatwe do utrzymania w czystości. Robotnik, stojący przed wannami, wbija nóż w aortę i strumień krwi spływa do naczyni. Norma dla krwi wieprzowej wynosi 2,5% w stosunku do wagi sztuki, przy zastosowaniu „dutego” noża uzysk krwi wynosi ponad 4%. Wykrwawienie i zbiórka krwi jest prawie całkowita, trwałość i jakość mięsa lepsza.

W następnej kolejności świnia wykrwawiona transportowana jest kolejką bądź do kotła parzelnego, bądź do parzelnika — szczeciarki, według ulepszanego w Czechosłowacji systemu tzw. „waldowskiego”. Świnia spada na nary żelazne, umieszczone na korycie z gorącą wodą. Nary te są tak skonstruowane, że tylko łeb i nogi zanurzone są w gorącej wodzie, gdzie następuje pierwsza, najtrudniejsza toaleta, tj. odszczecinienie głowy i nóg. Wysoka temperatura wody ułatwia ten zabieg. Następnie świnia przesuwana jest, jeśli przewidziano odszczecinienie, do parzelnika-szczeciarki o temperaturze wody nie wyższej niż 56°C, z regulacją pary i termometrem; natomiast jeśli odszczecinienie grzbietu nie jest przewidziane — do zwykłych kotłów. Po tej toalecie świnia wciągana jest na kolejkę rurową podwójną i poddawana jest ściąganiu skór na wisząco w sposób mechaniczny (przewiduje się również ściąganie podbrzuszy na wisząco), następnie przesunięta zostaje do głównego cięcia. W tym miej-



Fot. 3. Wilk z mechanicznym podajnikiem i automatycznym dopływem wody.

scu kolejka rozwidła się i nogi zwierzęcia rozciągają się samoczynnie bez potrzeby użycia rąk do tej czynności.

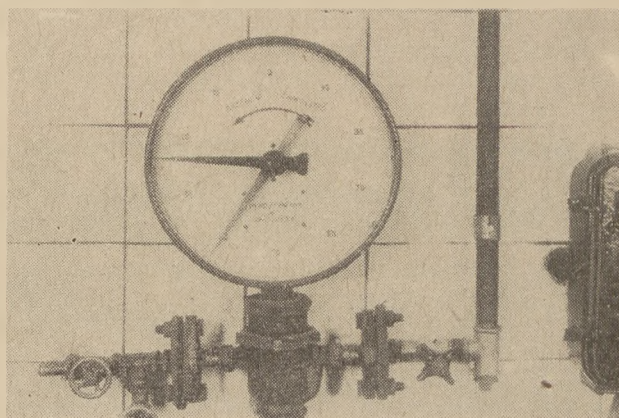
System uboju bydląt jest szczegółowo opisany w dokumentacji, która nadejść ma do Polski. Z ciekawszych fragmentów wymienić należy zastosowanie elektrycznego ogłuszania (jeszcze w trakcie prób) oraz mycie bydląt podczas przepędzania do uboju specjalnymi szczotkami, z których tryska ciepła woda.

b) Chłodzenie, zamrażanie i rozmrażanie

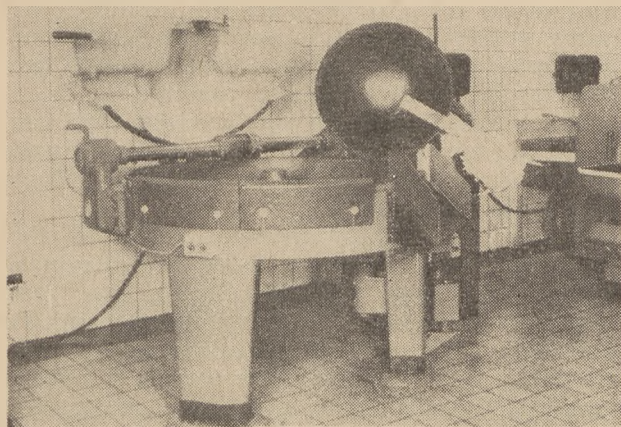
We wszystkich typach zakładów przewiduje się jednostopniowe chłodzenie w tunelach chłodniczych, co, jak wiadomo, zmniejsza straty i podnosi higienę mięsa.

Bezpośrednio po uboju ciepłe półtusze przesuwane są kolejką do tunelu, w którym panuje temperatura od 0° do —3°C oraz wilgotność 95 — 100% i szybkość przepływu powietrza od 2 do 3 m/sek. Po ok. 20 godzinach, kiedy wewnętrzne warstwy mięsa ćwiartki wołowej uzyskują temp. 4 — 6°C, następuje wyładowanie tunelu przez przeciwległe drzwi, przy czym kolejka rozwidła się i część wychłodzonego mięsa skierowana zostaje do rozbioru i dystrybucji (duże miasta) lub bezpośrednio do dystrybucji, do rozbioru na produkcję wędlin, konserw, produkcję bloków, wreszcie do tuneli zamrażalniczych o ruchu ciągłym.

Opracowano już rysunki techniczne ulepszonych zamrażalni tunelowych, typu Lindego, o ru-



Fot. 4. Urządzenie regulujące dopływ wody do wilka.



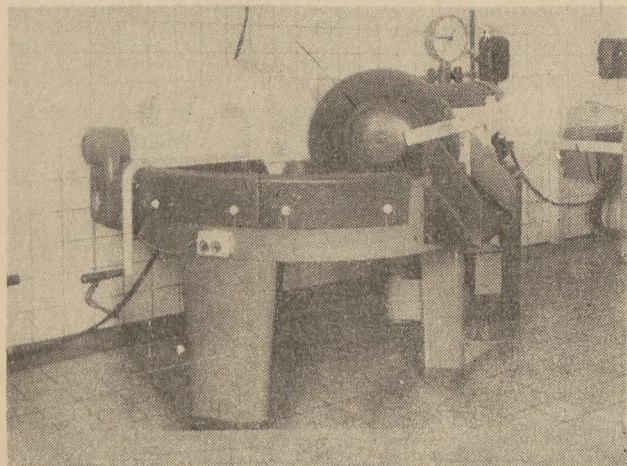
Fot. 5. Kuter z odkrytą przykrywą i z tarczą do usuwania farszu.

chu ciągłym, do mrożenia bloków. Bloki przewidziane są do mrożenia w formach metalowych również w zwykłych tunelach, o bocznym lub dolnym przepływie powietrza na specjalnych stojakach ze sprężynami przyciskającymi wieka form. Stojaki (wózki) zawieszone są na kolejkach w tunelach i po procesie mrożenia przesuwa się je przez przeciwległe drzwi do pomieszczenia, gdzie następuje wyjmowanie bloków z form i pakowanie. Wózki wiszące wykonane są z aluminium i żelaza rurowego, i ważą tylko 120 kg.

W Bratysławie niektóre pomieszczenia w chłodni mogą być nastawione na temp. $2 - 4^{\circ}\text{C}$ i spełniać rolę magazynu chłodzonego, a mogą być również przestawione na temp. -15° lub -25° i spełniać rolę tunelu zamrażalniczego.

W Czechosłowacji przewiduje się maksymalne przejście na mrożenie mięsa w blokach. Dla przetwórstwa mrozi się w blokach tylko wołowinę bez kości, natomiast dla dystrybucji mrozi się bloki wieprzowiny z kością i bez kości. Bloki te, w stanie zamrożonym, dostarczane są do sklepów i tam bądź poddane rozmrożeniu, bądź w stanie zamrożonym pilowane na porcje i sprzedawane konsumentom.

W placówkach naukowo-badawczych czynione są próby rozmrażania tych bloków za pomocą prądu o wysokiej częstotliwości. Obecnie, rozmrożeniu podlegają tylko bloki wołowiny przeznaczone do przetwórstwa.



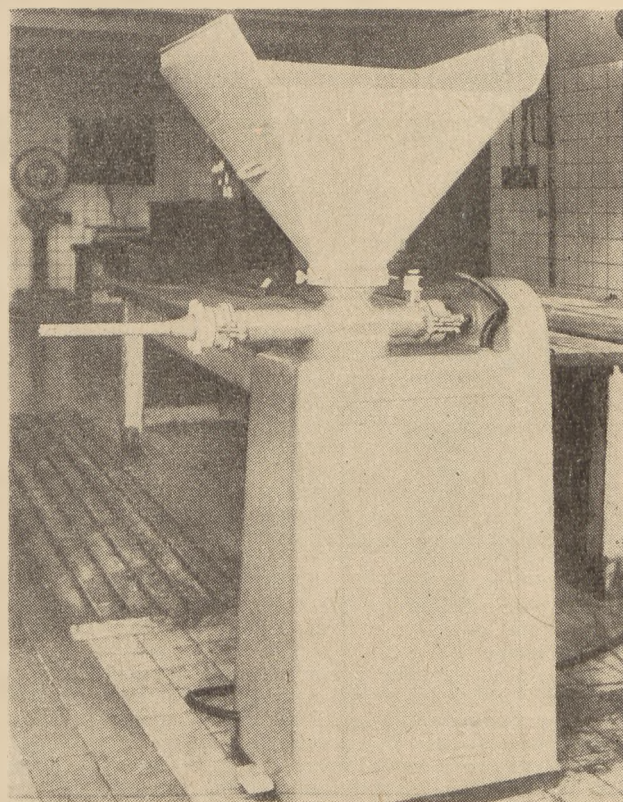
Fot. 6. Kuter z zamkniętą przykrywą i z tarczą usuwającą farsz.

Specjalnie skonstruowana krajalnica do bloków umożliwia cięcie ich na płyty o dowolnej grubości, które bezpośrednio wpadają do wilka i po zmieleniu przenoszone są w naczyniach do kutrowania. Do kutra dodawana jest woda o temp. 62° i sól pekująca. Cały ten proces przygotowania farszu z bloków do produkcji wędlin parzonych umożliwia zmniejszenie strat powstających podczas normalnego rozmrażania, tzn. w powietrzu lub wodzie (wysuszką, wyciek) praktycznie do zera.

Seryjna produkcja krajalnic mechanicznych do bloków przewidziana jest w roku 1955.

c) Produkcja przetworów mięsnych

Produkcja wędlin i wyrobów wędliniarskich przewidziana jest we wszystkich 4 typach kombinatów, a konserwiarnie tylko w kombinatach budowanych w ośrodkach rolniczych i tylko w typie III lub IV.



Fot. 7. Napelniarka z urządzeniem odsysającym powietrze z farszu.

Typ III np. przewiduje produkcję 1000 ton konserw rocznie w opakowaniu z białej blachy lub szkła. Konserwy w czarnej blasze lakierowanej produkowane będą w specjalnych rzeźniach sanitarnych z mięsa warunkowo zdatnego, jako konserwy II gatunku.

Urządzenia konserwiarni przystosowano w projektach do produkcji 45% gotowych potraw w konserwach, niezależnie od mrozonek w pudełkach, obejmujących taki asortyment, jak wątróbka z cebulką, gulasz, kotleciki smażone z jarzynką (kotleciki w celofanie, wszystko w pudełkach po 450 g netto).

Produkcja wędlin (w Czechosłowacji dominują wędliny parzone) jest w projektach w dużym stopniu zmechanizowana. Na I piętrze mięso po

trybowaniu przesuwane jest na taśmie do koryta wilka, skąd mechanicznie ślimakami wciągane do mielenia. Charakterystyczne jest, że wilk zaopatrzony jest w dopływ wody, która dawkowana jest automatycznie (Fot. 3 i 4). Zmielone i zmieszane z wodą mięso przechodzi do kutra i po wykutrowaniu z wodą, przyprawami i solą pekującą, bez dotykania rękami, specjalną tarczą (Fot. 5 i 6) usuwane jest do metalowych naczyń. Naczynia te na taśmie transportowane są do chłodni, gdzie mięso się pekluje (niecałą dobę). Z chłodni, mieszczącej się również na I piętrze, farsz spada do napełniarki (kontinualna, vacuumowa naraziczka) zaopatrzonej wewnątrz w pompę ssącą, usuwającą powietrze z farszu (Fot. 7). Przekrój tak napełnionego jelita jest gładki, bez otworów powietrznych, co

wpływa na zwiększenie trwałości wędliny. Zawarte w farszu powietrze powoduje bowiem odbarwienie wędliny i utrudnia przechodzenie temperatury do wnętrza podczas parzenia.

Strona czechosłowacka zaofiarowała chęć bezpłatnej dostawy w 1954 r. całego kompleksu urządzeń celem wypróbowania go u nas i wydania odpowiedniej opinii.

Mechanizacja działu ubocznych artykułów uboju, konserwowni i innych działów produkcyjnych wymaga odrębnego artykułu. Szczegółowe opisy i rysunki oraz założenia techniczno-ekonomiczne wszystkich czterech typów kombinatów na żądanie strony polskiej dostarczone zostaną w ramach umowy o współpracy i wymianie dokumentacji technicznej.

Racjonalizacja i współzawodnictwo

Inż. STANISŁAW KUCZYŃSKI

Eksp. Woj. CZPMs w Łodzi

Nowe maszyny w produkcji rzeźnianej*)

Mechanizacja ciężkich i pracochłonnych robót jest podstawowym elementem wzrostu wydajności pracy we wszystkich zakładach produkcyjnych. Zagadnienie to nabrało jednak specjalnego wyrazu w rzeźni Łódzkich Zakładów Mięsnych. Prymitywne wyposażenie tej rzeźni, brak urządzeń transportu wewnętrznego, rozległy teren, powodowały, że praca była tam ciężka i dokonywana głównie wysiłkiem ludzkim.

W tych warunkach szybkie postępy w mechanizacji zakładu stawiały przed miejscową grupą racjonalizatorów pilne zadania. W skład tej grupy wchodzi w większości ludzie związani z rzeźnią od dawna, przedstawiciele klasy robotniczej, jak ob. ob. Mikołajczyk Józef, Fidelus Kazimierz — obecny z-ca dyr. do spraw produkcji, Walczak Franciszek — ślusarz, Moszczyński Stanisław — spawacz, Basior Jan — tokarz i inni. Decydowało to w dużej mierze o kierunku, w którym szły kolejne realizowane projekty racjonalizatorskie. Chodziło o podniesienie nie tylko wydajności pracy, ale także o wprowadzenie maszyn tam, gdzie praca była ciężka, brudna, szkodliwa dla zdrowia.

Zadanie to spełniła wprowadzona w rzeźni Łódzkiej od dawna, a dziś już produkowana seryjnie i rozprowadzana przez Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego do wielu zakładów, maszyna do czyszczenia nóżek cielęcych.

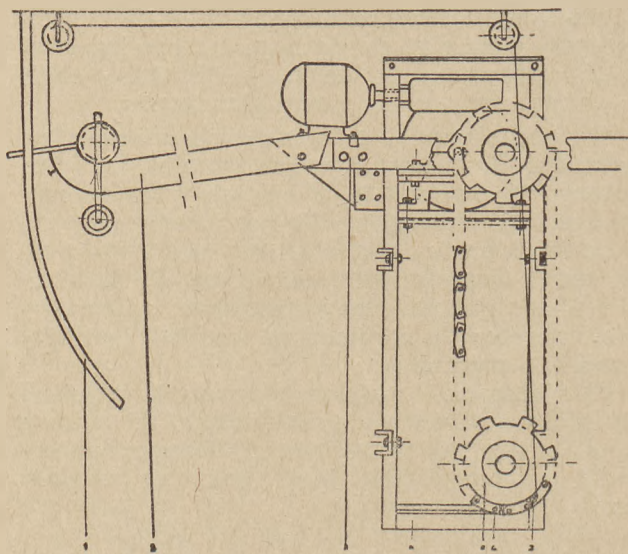
W międzyczasie wykończono rozpoczętą po wojnie nową halę wieprzową. Powstało zagadnienie zawieszania tusz po oskórowaniu na kolejkę. Problem ten rozwiązał bardzo dobrze ob. Walczak Franciszek, konstruując poruszany elektrycznie wciągnik automatyczny.

Maszyna jest jednoramienną dźwignią, opartą zawieszowo na torze kolejki. Do końca ramienia dźwigni przymocowane jest ciężno, przechodzące poprzez dwa krążki do sfornia na ogniwie łańcucha Gailla. Łańcuch poruszany jest krążkiem zębatym, napędzanym przez silnik o mocy 1,1 kw, o 715 obrotach. Stały ruch łańcucha powoduje jednostajne podnoszenie się i opadanie ramienia dźwigni. W momencie opadnięcia ramienia, obsługujący maszynę pracownik zakładu na kolano oporowe dźwigni jeden lub dwa wózki. Jednocześnie oskórowane już tusze, z umocowanymi uprzednio rozpinaczami, podsuwa się na wózkach do skórowania i zaczeplenia. Po wyprostowaniu dźwigni spycha się podniesioną tuszę po kolejce do następnego stanowiska roboczego.

Dalsze zamiary racjonalizatorów szły w kierunku nie tylko mechanizowania pracochłonnych robót, ale także brały pod uwagę lepsze gospodarowanie surowcem i podniesienie jakości gotowego produktu.

Założenia te były źródłem pomysłu Ob. Fidelusa Kazimierza przy opracowywaniu, oryginalnej w konstrukcji,

maszyny do ściągania skór z podbrzuszy świńskich. Zdejmowanie podbrzuszy miało duże znaczenie dla przemysłu garbarskiego. Ręczna obróbka skór napotykała jednak



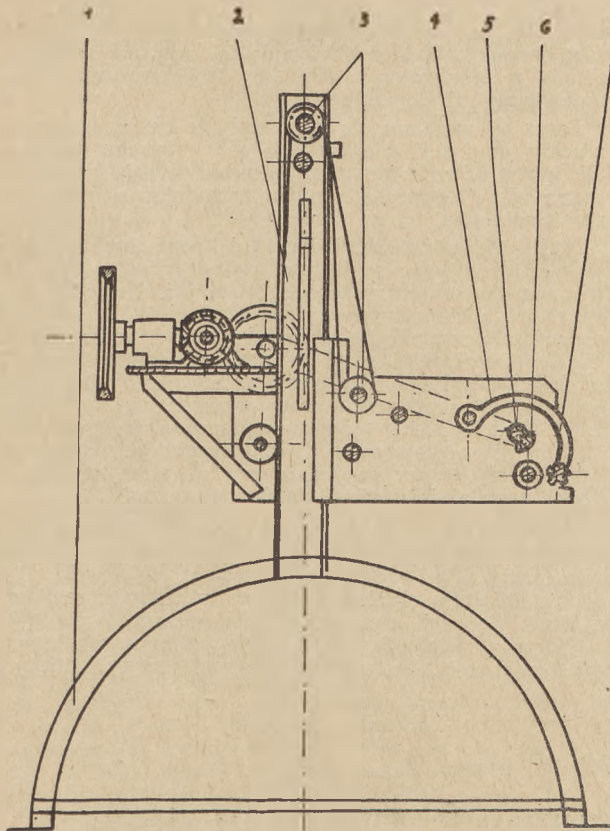
Automatyczny wciągnik na kolejkę

1) prowadnica, 2) dźwignia, 3) tor kolejki, 4) rama wspornika, 5) koło zębate, 6) łańcuch, 7) sworzeń ciągnący.

na poważne trudności. Zdejmowane podbrzusza posiadały wysoki procent tłuszczu oraz liczne uszkodzenia wynikłe z pofałdowania skóry i trudnego dostępu.

Maszyna Ob. Fidelusa rozwiązała te trudności bardzo szczęśliwie. Na dwu półkolistych podstawach, rozstawionych odpowiednio szeroko, by przepuścić wózek do skórowania, umocowane są pionowe wodzidła. Specjalne urządzenie podnośnikowe przesuwa wzdłuż wodzideł zawieszony na stalowych cięgnach korpus maszyny, dostosowując jej wysokość do położenia i rozmiaru tuszy. Korpus, równoważący się na osi pionowej wodzidła, łączy zespół dwu części maszyny: części tylnej — napędowej i części przedniej — skórowującej. Silnik elektryczny, o mocy 1,5 kw i 1420 obrotach, porusza mechanizm skórowujący za pomocą przekładni, koła zębatego i łańcucha.

*) Z broszury o pracy Klubu Techniki i Racjonalizacji, przygotowanej przez Zakłady Mięsne w Łodzi (Łódź, ul. Inżynierska 1/3).



Maszyna do zdejmowania skór z podbrzuszy w przekroju podłużnym

1) podstawa, 2) wózek, 3) krążki podnośnika, 4) ramię wału oporowego, 5) wałek główny, 6) wałek napinający, 7) wałek oporowy.

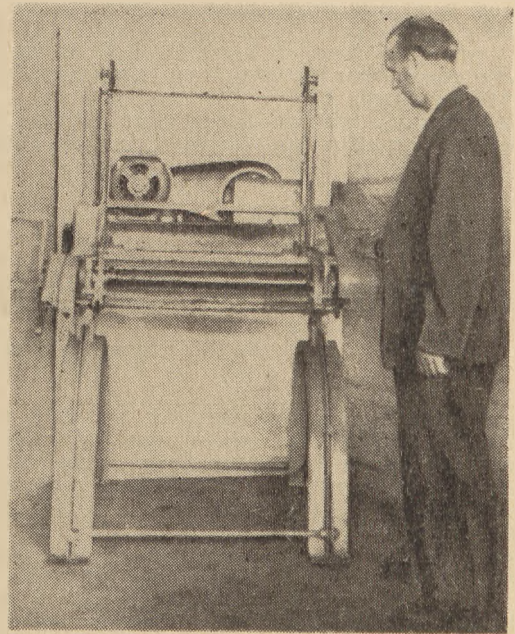
W skład zasadniczej części skórującej maszyny wchodzi zespół 3 wałków obrotowych. Wałek główny, posiadający największą średnicę, spełnia zasadnicze zadanie ściągania skóry. Wałek ten posiada na powierzchni bieżącej wzdłuż osi wyżłobienie, w które wchodzi kryza ruchomej klamry zapinającej brzeg skóry. Skóra opiera się od strony lica na wałku napinającym, który posiada na swej powierzchni trapezowe nagwintowanie, biegnące od środka w przeciwną stronę w celu rozciągania skóry, wreszcie wałek oporowy, posiadający na powierzchni równoległe do osi karby. Zadaniem wałka oporowego jest nadrywanie tkanki tłuszczowej podskórnej, w miarę jak obrót wałka głównego ściąga umocowane doń podbrzusze. Wałek oporowy, naciskając na powierzchnię tuszy, powoduje także przesuwanie jej do przodu. Wałek oporowy umieszczony jest obrotowo na półkolistym ramieniu, którym za pomocą wyłącznika przesuwana się wał do położenia górnego celem

otworzenia dostępu do wałka głównego przy zakładaniu i zdejmowaniu skóry.

Pracownik zdejmujący kupon nadcina podbrzusze od podgardla na szerokość dłoni oraz na przednich kończynach. Po wprowadzeniu wózka między podstawy maszyny, zapina się klamrą brzeg skóry na wałku głównym. Następnie opuszcza się wałek oporowy do położenia właściwego i puszcza maszynę w bieg roboczy, dozorując właściwego nawijania się skóry. Po całkowitym zdjęciu podbrzusza wyłącza się obrót wałków i podnosi się wałek oporowy do położenia górnego, po czym, pociągając za skórę, odwija się ją z wałka głównego i po otwarciu klamry — zdejmuje.

Maszynę obsługuje jeden pracownik. Efekty ekonomiczne uzyskane dzięki pracy maszyny są duże. Lepsze wykorzystanie surowca uzyskujemy przez zmniejszenie się tłuszczu ze skóry, przeciętnie o 0,85 kg na 1 szlucie w stosunku do obróbki ręcznej. Efekt na robociznie wynosi czwartą część zużywanego bez maszyny czasu pracy.

Duże efekty uzyskane przy lepszym wykorzystaniu tłuszczu ze skór z podbrzuszy wskazały na konieczność zrewidowania dotychczasowego systemu odtłuszczania kuponów wieprzowych.



Ob. dyr. Kazimierz Fidelus przy maszynie do zdejmowania skór z podbrzuszy świńskich.

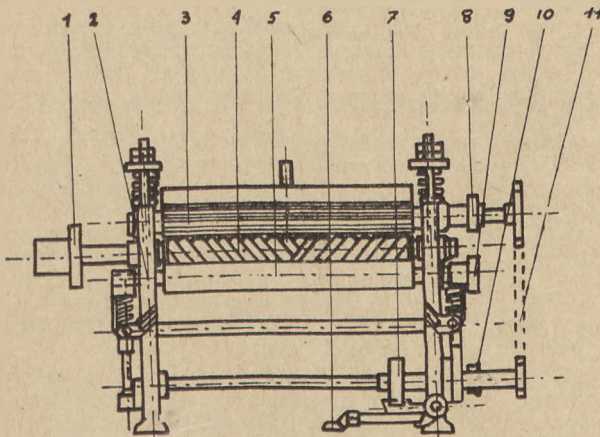
Zagadnieniem tym interesował się już uprzednio prof. dr J. Janicki, ogłaszając w 1951 r., w Nr. 3 „Gospodarki Mięsnej”, wyniki swoich prac badawczych. Prof. dr Janicki wykazał, że kupon wieprzowy w garbarni zawiera jeszcze około 0,47 kg tłuszczu, ulegającego w czasie procesów garbarskich zniszczeniu. Badania szły w kierunku odzyskania tłuszczu na drodze chemicznej.

W tym też czasie źródła radzieckie podały o zmechanizowaniu procesu odtłuszczania skór, podając opis działania maszyny. („Miasnaja Industrija”, Nr. 1, 1951 r.).

Zawsze żywa działalność racjonalizatorów łódzkich wzmocniła się po objęciu kierownictwa zakładu przez Ob. dyr. Majerowicza, a zasilenie kadr fachowych przez grupę młodych technologów, z Ob. inż. Kowalskim na czele, przyspieszyło wprowadzenie do produkcji nowych maszyn, mających duży wpływ na mechanizację produkcji i żeźnianej.

Dziełem wymienionych pracowników oraz zasłużonego już racjonalizatora Ob. Fidelusa było uruchomienie w zakładzie maszyny do odtłuszczania kuponów świńskich. Maszyna ta pracuje bardzo wydajnie, gdyż odtłuszcza 120 do 150 skór na godzinę. Obsługuje ją jeden robotnik, a więc na 1000 skór zaoszczędza ok. 48 roboczogodzin, wartości 250 zł. Maszyna zdejmuje od jednej sztuki skór przeciętnie 0,79 kg tłuszczu, co przy przeciętnej 0,50 kg uzyskiwanej przy ręcznej obróbce daje 0,29 kg dodatkowego tłuszczu, oddawanego uprzednio wraz ze skórą do garbarni. Z 1000 sztuk skór można więc uzyskać surowca na ok. 225 kg smalcu wartości 9.000 zł.

Ogólny widok maszyny przedstawia zamieszczony obok rysunek.



Maszyna do odtłuszczania kuponów świńskich.

1) koło rozpedowe, 2) korpus maszyny, 3) wał transportowy, 4) wał tnący, 5) wał przyciskający, 6) pedał łącznika tarcowego, 7) urządzenie palczaste, 8) koło zębate wału transportowego, 9) koło zębate wału przyciskającego, 10) łącznik tarcowy, 11) transmisja łańcuchowa.

Wał tnący, obracając się w panewkach umieszczonych w żeliwnym korpusie maszyny, ścina tłuszcz przy pomocy spiralnie ułożonych noży z taśmy stalowej. Wał posiada napęd poprzez transmisję pasową. W skład mechanizmu podającego skórę wchodzi wał transportowy, wał przyciskający i specjalne urządzenie podające. Żelazny cylinder wału transportowego posiada na powierzchni karby, równoległe do osi, którymi przesuwają skórę. Wał transportowy otrzymuje obrót od wału łącznika tarczowego przez transmisję łańcuchową. Wał może się opuszczać i podnosić przy pomocy dwustronnego, zawiasowo-dźwigniowego mechanizmu. W położeniu roboczym wał przyciskający otrzymuje obrót przez koło zębate, umieszczone na jego prawym końcu, od koła zębatego wału transportowego. W położeniu jałowym wał przyciskający jest opuszczony. Robotnik obsługujący maszynę kładzie obrabianą skórę wierzchem na wał przyciskający, następnie przez naciśnięcie pedału włącza mechanizm podający, który unosi wał i przyciska do wału transportowego, po czym skóra przesuwa się przed szybko wirującymi nożami wału tnącego i ulega odfuszczeniu. Po obrobieniu połowy skóry, działając pedałem odsuwa się wał przyciskający od tnącego, skóra układa się stroną nieodfuszczoną i proces powtarza się.

Maszyna wyposażona jest w urządzenie do ostrzenia noży oraz odpowiednio przystosowany zgarniacz tłuszczu i wannę zbierającą.

Nową maszyną, zainstalowaną w rzeźni łódzkiej w połacie bieżącego roku, jest piła do cięcia tusz. Maszyna

taka była na pewno przedmiotem rozważań wielu fachowców, jednak sukces zmontowania jej przypadł w udziale grupie racjonalizatorów Ob. Ob. Majerowiczowi, Trojańskiemu i Chojnackiemu.

Praca tej maszyny nie tylko wpłynie na przyspieszenie procesu produkcji, ale i na jakość gotowego produktu, eliminując odfamki kostne. Piła uwolni od ciężkiej i niszczącej zdrowie pracy robotników zatrudnionych przy przełowywaniu tusz.

Myśl racjonalizatorów biegnie też i poza obręb hali ubojowej. Dokonywane są już próby nad nową maszyną — wirówką do suszenia szczeciny. Ob. inż. Kowalski podsunął brigadzie remontowej zakładów myśl dostosowania do suszenia szczeciny suszarki pralniczej. Słusarz-mechanik Ob. Ławniczak i znani już racjonalizatorzy Ob. Moszczyński i Ob. Basior wynaleźli wśród złomu nieużywaną już od 3 lat, mocno zniszczoną wirówkę i wykonali prototyp. Wprowadzenie tej maszyny spowoduje konieczność zmiany dotychczasowego, prymitywnego cyklu produkcji. Zbuduje się baseny do prania z mechanicznymi mieszadłami, zainstaluje wyciągi dla dosuszania produktu.

Nowe maszyny czynią pracę lżejszą, obniżają koszt produkcji, podnoszą jakość gotowego wyrobu. W ścisłej współpracy z inżynierem i naukowcem, w oparciu o fachową literaturę radziecką, wprowadzone przez racjonalizatorów produkcji maszyny — dźwigają pracę przemysłu z dawnego zacołania, by na bazie postępu technicznego zaspokajał on stale wzrastające potrzeby mas pracujących.

Inż. LEOPOLD WUDARSKI

Zakłady Mięsne w Toruniu

Obniżenie kosztów własnych przez lepszą organizację pracy

Racjonalizatorzy zakładów mięsnych za mało uwagi poświęcają zagadnieniu lepszej organizacji pracy. Lepiej zorganizowane stanowisko pracy, dobrze ustawiona brigada przy pracy taśmowej — to gwarancja większej wydajności pracy, to uzyskanie rezerw, o które dziś szczególnie walczymy.

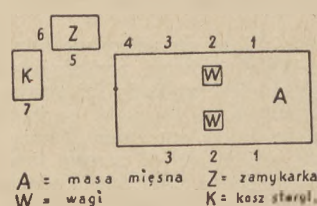
Dla lepszego zrozumienia tego ważnego zagadnienia rozpatrzmy jeden wycinek cyklu produkcyjnego konserw, np. puszkowanie. Przed ulepszeniem (przykład wzięty z jednego z większych zakładów w kraju) puszkowanie gulaszu angielskiego odbywało się w następujący sposób:

Masę mięsną wyłożoną na stole w miejscu A nakładały porcjami na wagę 2 pracownice (1), następnie 2 pracownice ważyły i zdejmowały z wagi do puszek (2), dalsze 2 pracownice (3) upychały masę mięsną w puszkach, następnie jedna pracownica deklowała napelnione puszki i podawała na zamykarkę (4), po czym jedna zamykała je (5), następna kontrolowała zamknięte puszki, odbierając je od zamykarki i podając do kosza (6), a wreszcie jedna pracownica układała puszki w koszu (7).

Analizując pracę brigady kobiecej zatrudnionej przy puszkowaniu gulaszu angielskiego stwierdzono, że nie wszystkie pracownice wykorzystane były w 100%. Pracownice zatrudnione przy podawaniu masy mięsnej na wagę, ważeniu i upychaniu (1, 2, 3) wykorzystane były w stu procentach, natomiast pracownica, która deklowała i podawała puszki do zamykarki (4), wykorzystana była tylko w 50%, pracownica zamykająca (5) tylko w 46%, pracownica odbierająca i kontrolująca (6) tylko w 45%, a pracownica układająca puszki w koszu tylko w 40%.

Biorąc powyższe pod uwagę usprawniono ten cykl produkcyjny w następujący sposób.

Dostawiono jeszcze jeden stół i 2 wagi, zwiększając jednocześnie brigadę z dziesięciu pracownic na szesna-



Ustawienie ludzi po usprawnieniu

ście. Przeprowadzone próby wykazały, że ilość napelnionych puszek w jednej godzinie zwiększyła się dwukrotnie.

W czasie pracy wyłoniła się trudność powodowana tym, że pracownica zatrudniona przy zamykance szybko się męczyła, bowiem nie mogła podjąć obsłudze wymagającej dość dużego nakładu

siły zamykarki pedałowej, pracującej po usprawnieniu bez przerwy.

Przeszkodę tę usunięto w ten sposób, że pracownice stanowisk 4, 5, 6 i 7 umieją obsługiwać zamykarkę i zmieniają się przy zamykance co godzinę.

W rezultacie powyższego usprawnienia uzyskano oszczędność 4 pracownic.

Takie same próby przeprowadzono przy puszkowaniu innych gatunków konserw i także usprawniono tę czynność przez lepszą organizację pracy, zwiększając tym samym wydajność pracy i obniżając koszty własne produkcji.

Technicy normowania powinni na to zagadnienie zwrócić specjalną uwagę, bowiem wiele czynności, szczególnie przy pracach taśmowych, nie jest z sobą odpowiednio powiązanych. Bardzo często wystarczy tylko zmiana pracownika, postawienie w miejsce, które jest wąskim gardłem danej taśmy pracownika szybko wykonującego tę samą czynność, ewentualnie zwiększenie wydajności pracy danego pracownika przez odpowiednie ustawienie go przy stole czy maszynie, którą obsługuje, a zwiększonymi znacznie wydajność całej brigady.

W przemysłach, gdzie prace w większości są zakordyzowane, każdy pracownik sam sobie jak najlepiej organizuje swoje stanowisko pracy, aby osiągnąć jak największą wydajność, toteż tam zagadnienie lepszej organizacji pracy stoi na pierwszym planie.

W przemyśle mięsnym, gdzie dopiero zaczynamy wprowadzać akord, zagadnienie lepszej organizacji poszczególnych stanowisk pracy da nam nowe rezerwy ludzkie, tak bardzo potrzebne obecnie przemysłowi polskiemu.

O współzawodnictwie i wynalazczości pracowniczej w pionie CZTP

Aby zagadnieniu wynalazczości pracowniczej i współzawodnictwu pracy wśród pracowników tuczarni przemysłowych wskazać właściwy kierunek, wzmocnić zainteresowanie, rozwinąć zrozumienie i spotęgować wysiłki w kierunku lepszych i większych niż dotychczas osiągnięć, Centralny Zarząd Tuczni Przemysłowej zwołał na dzień 13 stycznia br. do Warszawy instruktorów do spraw współzawodnictwa i wynalazczości pracowniczej okręgowych zakładów.

Tematem odprawy była analiza wyników ruchu wynalazczości IV kwartału i całego roku 1953 poszczególnych okręgowych zakładów, plan rozwoju ruchu wynalazczości pracowniczej na rok 1954 oraz formy organizacyjne współzawodnictwa pracy w pionie CZTP w roku 1954.

Na podstawie referowanych sprawozdań z wyników pracy za rok ubiegły, dokonana analiza wykazała bardzo nierównomierny i w wielu wypadkach niezadowolający jeszcze poziom prac w poszczególnych okręgach.

Przyczyna tego stanu rzeczy tkwi przede wszystkim w tym, że dotychczas zagadnieniem zwłaszcza wynalazczości pracowniczej zainteresowane były głównie komórki okręgowe, brak było mobilizacji pracowników tuczarni, tych, którzy bezpośrednio mają do czynienia z poszczególnymi pracami związanymi z tuczem. Ubiegłoroczna dość duża płynność kadr pracowniczych tuczarni utrudniała w dużym stopniu możliwość rozwinięcia zainteresowania zagadnieniem wynalazczości, obecnie jednak, gdy płynność ta uległa poważnemu zmniejszeniu, warunki dla rozwoju tego ruchu znacznie się poprawiły.

Należy przy tym podkreślić, że zagadnienie wynalazczości pracowniczej w tuczarniach dotyczy tzw. małej mechanizacji i że na tym odcinku istnieje wiele możliwości sprowadzających się niejednokrotnie do bardzo drobnych usprawnień, mających jednak swój pozytywny wydźwięk w oszczędnościach materiałów, czasu i wysiłku ludzkiego. Każde przeto nawet najdrobniejsze usprawnienie powinno być brane poważnie pod uwagę, nagradzane i wprowadzane w życie we wszystkich tuczarniach.

Na terenie tuczarni istnieje wiele zagadnień wymagających usprawnienia, jak silosowanie, kisenie, transport, magazynowanie pasz i cały szereg innych drobniejszych, gdzie inicjatywa pracowników zatrudnionych w tuczarniach ma szerokie możliwości rozwojowe, a którą należy rozbudzać i rozwijać.

Zagadnienie współzawodnictwa pracy, aczkolwiek kontynuowane już od szeregu lat, zarówno na terenie tuczarni przemysłowych jak i baz opasowych i w realizacji dające pozytywne wyniki, wymagało jednak usystematyzowania elementów w ten sposób, by stały się one bardziej wy-

mierne, ujednolicone, dawały bardziej niż dotychczas konkretny obraz osiągnięć indywidualnych czy też zespołowych i były bardziej mobilizujące.

Idąc po tej linii, CZTP opracował szczegółową instrukcję obejmującą formy organizacyjne współzawodnictwa pracy w roku 1954.

Instrukcja ta przewiduje 3 równoległe typy współzawodnictwa:

1) współzawodnictwo wewnątrzzakładowe pracowników tuczarni przemysłowych czy też baz opasowych, za rozwój którego odpowiedzialny jest kierownik danej jednostki produkcyjnej,

2) współzawodnictwo międzyzakładowe — między tuczarniami czy bazami danego okręgu — będące pod bezpośrednią opieką OZTP,

3) współzawodnictwo międzyokręgowe, tj. między okręgowymi zakładami tuczni przemysłowej odpowiedzialnymi za wyniki przed CZTP.

Współzawodnictwo wewnątrzzakładowe sprowadzać się będzie przede wszystkim do przyrostów wagowych i ilości obsługiwanych sztuk. W ramach tego typu współzawodnictwa pracownicy walczyć będą o tytuł najlepszego pracownika produkcyjnego, najlepszej chlewni, najlepszego pracownika usługowego, a także — w wyodrębnieniu — o tytuł najlepszego hodowcy prosiąt.

We współzawodnictwie międzyzakładowym walczyć będą zespoły o tytuł najlepszej tuczarni czy bazy opasowej w produkcji lub w kosztach 1 kg przyrostu, o tytuł najlepszego zakładu produkcyjnego w gospodarce użytkami rolnymi, w podnoszeniu bezpieczeństwa i higieny pracy oraz w sporządzaniu i składaniu sprawozdań — wszystko w skali okręgu.

W ramach współzawodnictwa międzyokręgowego podejmowana będzie walka o tytuł najlepszego okręgowego zakładu w produkcji, w kosztach 1 kg przyrostu, w gospodarce użytkami rolnymi, w zbiorze odpadków kuchennych, w podnoszeniu bezpieczeństwa i higieny, pracy, o tytuł najlepszego zespołu finansowo-księgowego, najlepszej sekcji planowania, najlepszej sekcji zatrudnienia i płac oraz najlepszego instruktora do spraw organizacji.

Aby tak zakrojony plan prac mógł być realizowany z powodzeniem, warunki związane z rozwojem wynalazczości pracowniczej i współzawodnictwa pracy powinny być otoczone większą niż dotychczas opieką dyrektorów okręgowych zakładów, podstawowych organizacji partyjnych i zarządów kół związków zawodowych.

M. L.

Z doświadczeń zakładów mięsnych

Mgr ALEKSANDER KOLARSKI

Min. Przem. Mięsn. i Mlecz. w Warszawie

W walce o dalszą poprawę jakości wędlin Degustacja w ZSS

Naczelnym zadaniem postawionym w roku 1953 przez Partię i Rząd przed pionem produkcji mięsnej było podniesienie jakości produktów. Szczególny nacisk na wykonanie tego zadania kładą tezy do dyskusji przed II Zjazdem PZPR, przyjęte przez IX Plenum KC PZPR, a mianowicie teza 22, która m. in. mówi: „Walka o jakość produkcji winna stać w centrum uwagi wszystkich pracowników przemysłu”.

W dalszym ciągu — tezy zalecają konieczność dostosowania wyrobów do wymogów i upodobań konsumenta.

Stwierdzić należy, że na tym odcinku wiele już zrobiono i osiągnięcia

przemysłu mięsnego w 1953 r. — jeśli chodzi o poprawę jakości wędlin i wyrobów wędliniarskich — są niemałe. W osiągnięciach przemysłu czynny udział brali sami konsumenci, bądź bezpośrednio uczestniczący w naradach roboczych zakładów mięsnych, bądź reprezentowani przez swych przedstawicieli — sieć detaliczną handlu mięsem.

Wspomniane wyżej narady, czyli tzw. degustacje, odbywały się w roku ubiegłym we wszystkich miastach wojewódzkich i innych ważniejszych ośrodkach konsumpcyjnych, organizowane przez ekspozytury i zakłady Cen-

tralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego, jak również przez spółdzielnie masarskie. Istotną treścią degustacji był pokaz wyrobów pobranych doraźnie i bez uprzedzenia bądź bezpośrednio z zakładów, bądź z sieci detalicznej, a następnie ocena ich jakości przez fachowców z innych zakładów, z sieci detalicznej, a w końcu przez samych konsumentów.

Ostatnio podobna degustacja odbyła się w Warszawie w dniu 12 stycznia br. w ramach Ogólnokrajowej Doroocznej Rady Roboczej aktywności produkcji masarniczej pionu Związku Spółdzielni Spożywców.

ZSS zorganizował tę degustację w ten sposób, że w przeddzień narady wytypował pięć okręgów, zlecając im dostarczenie próbek z asortymentów wędlin z bieżącej produkcji. Próbkę z dostarczonych okręgów zostały zaszyfrowane numerami od I — V i przedstawione na naradzie do oceny. Powo-

lana 5-osobowa komisja, w skład której wchodziło 2 brakarzy Miejskiego Handlu Mięsem w Warszawie, dwóch fachowców ze spółdzielczości, pod przewodnictwem przedstawiciela Centralnego Zarządu Miejskiego Handlu Mięsem, dokonała oceny organoleptycznej wszystkich przedstawionych próbek.

Zgodnie z Zarządzeniem Nr 61 Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dnia 16 marca 1953 r. przyjęto kryteria wyceny, określone następującą punktacją wzorcową:

A. Ocena zewnętrzna

	Ilość pkt.
1. Barwa	5
2. Powierzchnia	10
3. Zapach	10
4. Kształt i wymiary batonu	5
5. Wykończenie	5
Razem	35

B. Ocena wewnętrzna

1. Barwa	15
2. Zapach i smak	25
3. Konsystencja, kruchość, związanie	10
4. Struktura	10
5. Soczystość	5
Razem	65.—
Ogółem	100.—

Podsumowanie wyników oceny przyniosło zwycięstwo okręgowi V, tj. (po rozszyfrowaniu) Warszawie-miasto, z przeciętną 85,9 pkt., drugie miejsce okręgowi poznańskiemu z przeciętną 85,4 pkt., trzecie miejsce okręgowi woj. warszawskiego z przeciętną 85,2 pkt. czwarte — okręgowi stalinogrodzkiemu z przeciętną 81,5 pkt. i ostatnie miejsce okręgowi krakowskiemu z przeciętną 77,2 pkt.

Niezależnie od wyceny protokolarnej, dokonywanej przez powołaną komisję, wszyscy zebrani mieli możliwość osobistego sprawdzenia jakości przedstawionych próbek.

Nie omawiając bezspornych korzyści, jakie przyniosła zorganizowana przez ZSS degustacja poszczególnym kierownikom spółdzielni, stwierdzić należy, że poziom produkcji spółdzielczej w porównaniu do okresu III kwartału roku ubiegłego znacznie się podniósł.

Niemniej jednak zaobserwowano: a) poważne różnice w wykonaniu tych samych asortymentów przez poszczególne okręgi, b) w jednym wypadku całkowitą niezgodność z recepturą, c) nie właściwe stosowanie osłonek, d) niedostateczną wysuszkę w wędlinach trwałych i półtrwałych itp.

Usunięcie tych niedociągnięć, to kluczowe zadania pionu masarniczego ZSS na najbliższą przyszłość.

Zaslugujący na naśladownictwo przykład wprowadzenia przez spółdzielczość mięsną listów gwarancyjnych na produkowane wędliny i wyroby wędliniarskie oraz uchwalona na zakończenie narady rezolucja, której zasadniczą treść stanowią zobowiązania dotyczące podniesienia jakości, wskazują na to, że spółdzielnie masarnicze zrzeszone w ZSS są na właściwej drodze do usunięcia stwierdzonych niedociągnięć, a tym samym do szybkiej realizacji zadań postawionych przed przemysłem mięsnym w tezach IX Plenum KC PZPR.

Robotnicy Żerania (FSO) oceniają jakość produkcji przemysłu mięsnego

W styczniu br. odbyła się w świetlicy Fabryki Samochodów Osobowych na Żeraniu degustacja wędlin i wyrobów wędliniarskich produkcji Zakładów Mięsnych Nr. 22 i 90 w Warszawie oraz ocena nowych asortymentów konserw w szkle, mrożonek w celofanie i wędlin regionalnych dotychczas nieprodukowanych. W degustacji udział wzięli majstrowie i robotnicy FSO, przedstawiciele Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego, warszawskich zakładów mięsnych, spółdzielczości, nauki i prasy.

Degustacja wykazała celowość orga-

nizowania tego rodzaju imprez, gdyż tą drogą produkcja zbliża się do konsumenta i wzbogaca swoje doświadczenia, zwłaszcza jeśli idzie o kierunek produkowania nowych asortymentów, uwzględniający uwagi i upodobania szerokich rzesz konsumentów.

Ocena poszczególnych asortymentów dokonana została przez robotników na kartkach, przy czym nie operowano punktami a określeniami, takimi jak: mało soczysta, b. smaczna, zbyt ostra, słabo wyczuwalne przyprawy itp.

Poniższe zestawienie dokonane zostało w oparciu o przeważającą ilość określeń zebranych z kartek.

Asortyment	Ocena wyrobów	
	Przetwórn Nr 22	Przetwórn Nr 90
szynka	mało soczysta, zbyt słona;	niedostateczna i za mało soczysta;
baleron	zbyt ostry i słony, soczysty;	—
salceson czarny	bardzo dobry, nieco za słony;	—
pasztetowa	lekko kleista, mdła, zbyt słona;	b. dobra;
krakowska	zbyt słona, wyczuwalne przyprawy;	niedostateczna za tłusta, źle odżytkowana;
parówki	b. dobre;	b. dobre;
jałowcowa	jałowiec niewyczuwalny;	—
żywiecka	przyprawy niewyczuwalne;	b. dobra;
mortadela	mdła, mało ostra;	—
cytrynowa	—	mało soczysta i mało przypraw, słabo odżytkowana;
salceson włoski	—	dobry, za słabo wyczuwalne przyprawy;
połędwica pieczona	—	b. dobra;
serdelki	b. dobre.	b. dobre.

Ogólnie podkreślono, że Przetwórn Nr 90 produkuje lepsze wyroby niż Przetwórn Nr 22; dotyczy to zwłaszcza zewnętrznego wyglądu produkowanych artykułów.

Asortymenty regionalne i nowe	Ocena
kielbasa tuchowska	b. dobra;
metka	mało pikantna, słabo wędzona;
krakowska krajana	b. dobra;
połędwiczki wędzone	bez smaku.
Konserwy w szkle i mrożonki	
cynaderki mrożone	zbyt dużo majeranku i papryki, mało pieprzu, dobre;
móźdzek mrożony	zbyt słony, brak cebuli, dobry;
paprykarz cięty	b. dobry;
flaki mrożone i w słoikach	słabo wyczuwalne przyprawy, dobre;

Asortymenty regionalne i nowe	Ocena
baranina z ryżem w szkle	smaczna;
golonka z grochem w szkle	za słona.

Uwagi ogólne:

1. Produkty dobre, ale w sklepach znajdują się w znacznie gorszym stanie, spleśniałe.
 2. Dostarczać na rynek więcej pasztetowej i parówek.
 3. Zaopatrzyć rynek w konserwy w szkle, zwłaszcza flaczki.
 4. Wprowadzić na rynek kielbasę tuchowską.
 5. Wprowadzić na rynek największy wachlarz gotowych potraw.
- Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego niewątpliwie wykorzysta uwagi konsumentów przy opracowaniu planów produkcyjnych i receptur, zaspokajając zgodnie z uchwałami IX Plenum KC PZPR w coraz szerszym stopniu potrzeby i życzenia ludzi pracy.

WINCENTY ZYDRON

Eksp. CZMPs w Krakowie

Kilka uwag na temat uszkodzania skór

Mimo wielu osiągnięć na odcinku gospodarki żywem i uregulowania całego szeregu powstających i narastających problemów i zagadnień nie została dotychczas dostatecznie uregulowana sprawa uszkodzeń skór surowych. Ten stan rzeczy powoduje rokrocznie powstawanie poważnych strat na tym odcinku i dlatego jako jedną z najpilniejszych należy jak najszybciej tę sprawę rozpatrzyć i uregulować.

Geny zakupu żywca regulują wartość dostarczanych sztuk zależnie tylko od rodzaju żywca, stopnia wytuczania, wagi, wieku czy nawet płci, nie mówią natomiast o jakości skóry na zwierzęciu, a przecież jakość tej skóry ma duży wpływ na wartość poboju zakupionej sztuki. Skóry stanowią 2,6% do 15% wagi tuszy, co przy dużej rozpiętości cen, zależnie od klasy, wpływa w dużym stopniu na ostateczną wartość uzyskaną z uboju.

Na klasyfikację skór, na ich wartość gospodarczą mają wpływ następujące, zasadnicze czynniki: hodowla, transport — skup, ubój (ściągnięcie skóry), magazynowanie i konserwacja skór.

O ile zagadnienie magazynowania, konserwacji i uboju-ściągnięcia skór jest ściśle uregulowane przepisami i instrukcjami oraz konsekwentnie przestrzegane, o tyle pierwsze fazy — hodowli i transportu posiadają jeszcze duże luki i nasuwają wiele uwag.

Grubość i wytrzymałość „corium” przerabianego w procesie garbarskim na skórę zależy od gatunku i rasy (bydło rasy czerwonej ma skórę grubszą od bydła rasy nizinniej), wieku i indywidualnych cech zwierzęcia, od klimatu, odżywiania, pielęgnowania zdrowotności zwierzęcia, obchodzenia się z nim itp.

Walka zatem o jakość skór, o podniesienie ich wartości musi być prowadzona przez wszystkie organa i przy pomocy tych wszystkich czynników, które organizacyjny powiązane są z produkcją zwierzęcą, skupem, nadzorem i transportem.

Walki o przeciętną cenę za 1 kg skóry o wyższą przeciętną klasowość nie może prowadzić wyłącznie CZPMs, który działa tylko w końcowej fazie cyklu produkcyjnego. Do walki tej musimy wciągnąć bardziej niż dotychczas hodowcę, Wydziały Rolnictwa Rad Narodowych, Wydziały Weterynarii, Związki Gminnych Spółdzielni „Samopomoc Chłopska” i przedsiębiorstwa transportowe.

Dla łatwiejszego zobrazowania stanu rzeczy przytoczę prace dokonane przez nasz aparat.

Walka o socjalistyczną akumulację, o podniesienie efektów gospodarczych, od dawna zmusiła nas do zwrócenia uwagi na uszkodzenia skór.

Protokoły przyjęcia stwierdzają, że skóry (dotyczy to przede wszystkim trzody chlewnej) przychodziły do nas z terenu prawie wszystkie uszkodzone.

Przeprowadziliśmy obserwacje w terenie, u producenta, na spędach Okr.

Przed. Obr. Zw. Rzeźniami, badaliśmy warunki transportu i notowaliśmy procent i przyczyny uszkodzeń.

W efekcie doszliśmy do następujących wyników:

- a) 25—35% uszkodzeń, to uszkodzenia u hodowcy,
- b) 20—35%, to uszkodzenia w miejscach spędowych,
- c) 10—15%, to uszkodzenia w czasie transportu,
- d) 10—13%, to uszkodzenia przy wyładunku i magazynowaniu żywca w rzeźniach CZPMs,
- e) 0—2%, to uszkodzenia przy ściągnięciu skór — uszkodzenia techniczne.

Na uszkodzenia u hodowcy składały się uszkodzenia przez gza (przy czym stwierdziliśmy, że zwierzęta opadnięte przez gza ważą mniej niż zwierzęta wolne od pasożytów), niehigieniczne utrzymywanie w oborach (niszczenie lica i naskórka), gwoździe w stajniach i chlewniach, popędzanie zwierząt kijami, ogradzanie pastwisk drutem kolczastym, otarcia i okaleczenia przy nieodpowiedniej uprzęży, otarcia u trzody przy przewożeniu pod twardą drabiną na spęd, jak również częste krępowanie nóg zwierząt przy przewożeniu na furmankach i ocieranie tym samym skóry.

Na spędach stwierdziliśmy, że nie wszędzie są odpowiednie rampy załadunkowe i wyładunkowe, przez co następuje pobicie świń, a nawet wewnętrzne uszkodzenia. Miejsca spędu nie zawsze są ocenione, co w lecie powoduje porażenia słoneczne u trzody. Zakupione sztuki przechowywane są w ciasnych magazynach, nie wyciąga się drutów z ryjów, co powoduje kaleczenia sztuk, nie eliminuje się sztuk złośliwych i łutujących. Często zostawia się sztuki zakupione bez nadzoru.

W transporcie występują podobne braki: stłoczenie w wagonach, wysta-

jące gwoździe, wspólne ładowanie różnego rodzaju zwierząt oraz sztuk złośliwych itp.

Zdarza się często, że w przypadku oddalenia punktów spędowych od załadunkowych przepędza się zwierzęta na długi dystans, używając do popędzania zamiast gumy czy aparatów elektrycznych kija, co powoduje ślady na skórze, dyskwalifikujące ją jako surowiec do przeróbki.

Aby walkę o jakość skór postawić na odpowiednim poziomie, wydaje się rzeczą konieczną w pierwszym rzędzie wciągnąć do walki instytucje zainteresowane całym cyklem — od produkcji zwierząt do ich uboju.

Aby zainteresować hodowcę należałoby nie tylko uaktywnić akcję uświadamiającą i instruktazową, ale należałoby stworzyć bodźce ekonomiczne bezpośrednio interesujące producenta i ewentualnie pracowników zatrudnionych w poszczególnych fazach wymiany. Sama akcja uświadamiająca, zwrócenie uwagi na zagadnienie skór — jak stwierdziliśmy niejednokrotnie — z miejsca daje dobre wyniki.

Chcąc jednak stworzyć stałe efekty, trzeba przede wszystkim na drodze planowej, przemysłowej i konsekwentnej akcji, stworzyć warunki zapewniające ciągłość powodzenia i gwarantujące pełne osiągnięcie efektów gospodarczych.

IX Plenum KC PZPR mówi o podniesieniu stopy życiowej mas pracujących, stawiając przed przemysłem nie tylko pewne obowiązki, ale stwarzając również nowe perspektywy rozwoju.

Musimy zwiększyć ilość pełnowartościowych skór dla naszego przemysłu, dla zaspokojenia potrzeb świata pracy, przez dokładne i wszechstronne zwrócenie uwagi na ten odcinek.

Zagadnienie to ma jeszcze i ten aspekt polityczny, że będzie to jeszcze jedna więź pogłębiająca sojusz robotniczo-chłopski w walce o lepsze wygospodarowanie surowców, o silniejszą i pełniejszą podwalinę do budowy podstaw socjalizmu w Polsce Ludowej.

Roln. dypl. MARIAN MISZTAŁ

CZPMs w Warszawie

Walczy z brakoróbstwem w przemyśle mięsny

Hasło tow. Saja — „ja nie wypuszczę braku” jest dzisiaj popularne i szeroko stosowane przez coraz szersze rzesze ludzi pracy. Hasło to jest również niesłychanie ważne we wszystkich gałęziach przemysłu spożywczego, a specjalnie w przemyśle mięsnym. Niestety, dotychczas jest ono u nas zbyt mało popularne, co uwiadamia się między innymi w opinii powszechnej, reprezentowanej odgłosami prasy.

Musimy przyznać, że w olbrzymiej większości ujawnionych przez prasę wypadków wykazany został brak nie raz elementarnych zasad higieny produkcji i brak troski w niektórych zakładach o przeprowadzenie zdecydowanej walki z brakoróbstwem. Trudno bowiem zaprzeczyć, aby niżej wymienione fakty, typowe objawy brakoróbstwa, nie były spowodowane niedbalstwem

pracowników przemysłu mięsnego, a mianowicie:

- 1) futerko znalezione w kielbasie litewskiej,
- 2) całe podgardle ze szczecinią w salcesonie czarnym,
- 3) zjelczały, cuchnący tłuszcz na wewnętrznej stronie jelita — osłonki kaszanki wyborowej,
- 4) resztki treści pokarmowej na jelicie-osłonce kielbasy krakowskiej suchej,
- 5) dwie kupione kielbasy, jedna w cenie 22 zł za 1 kg — bydgoska i druga w cenie 37 zł za 1 kg — śląska, nie różniły się na przekroju i w smaku, różniły się jedynie tylko osłonką i ceną,
- 6) kielbasy parówkowej nie można było odróżnić od serdelka,
- 7) baton kielbasy żywieckiej o pustej przestrzeni około 5 cm, osłonka

osmolona sadzą, przy czym pół batonu barwy jasnobrązowej, a druga połowa barwy ciemnokremowej.

8) przy kiszce pasztetowej wykończenie z pięciocentymetrowymi końcówkami jelita i zwisającymi od nich sznurkami długości dalszych 5 cm,

9) kielbasa zwyczajna — baton flakowaty, farsz nadmiernie soczysty i w dodatku mocno przesolony,

10) parówki jeżdżone na gorąco zupełnie niesoczyste, niesłone, trocinowate,

11) kielbasa rzeszowska nie z mięsa z dodatkiem tłuszczu, lecz z tłuszczu z nieznacznym dodatkiem mięsa,

12) kielbasy czosnkowe i gruzińska bez przypraw i soli,

13) w kielbasie zwyczajnej duży kawałek niedopałka papierosa.

Ta garść przykładów wzięta została z niezliczonej litanii skarg, notatek i artykułów w prasie codziennej całego kraju. O czym to świadczy? Z jednej strony świadczy o poważnym zainteresowaniu się naszą pracą — konsumenta, człowieka pracy, a z drugiej — bardzo źle świadczy o nas i z tego wniosek, że miano brakorobów jest w pełni uzasadnione.

Czy we wszystkich przetwórnictwach całego kraju jest zła praca, jest brakorobstwo, nie ma walki o podniesienie jakości?

Na szczęście już obecnie nie. List otwarty Obywatela Ministra Rydzalskiego do pracowników przemysłu mięsnego z dnia 22.VIII. ub. r. pobudził załogi do czynu, do walki o lepszą jakość produkcji. Część załóg szczerze i z zapałem podjęła ten apel i wypowiedziała walkę brakorobstwu. Dzisiaj te załogi i przetwórnice mogą się pochwalić pewnymi osiągnięciami, znaczną poprawą jakości swoich wyrobów. Do takich między innymi należą przetwórnice w Warszawie przy ul. Owsianej i przy ul. Otwockiej, w Lublinie, w Olsztynie przy ul. Grunwaldzkiej, w Radomiu, w Cieszynie, w Łodzi przy ul. Nowotki i szereg innych.

Duża ilość załóg podjęła głośne i szumne uchwały, zobowiązania, zapisała je do protokołów, dziesięć dni, dwa tygodnie mówiła i nabierała rozmachu, i nie wcieliwszy większości zobowiązań w czyn — spoczęła uznojona i utrudzona. Były niestety i takie załogi, wprawdzie nieliczne, które ograniczyły się do zapoznania z treścią listu Obywatela Ministra, pobiedolenia na złe warunki pracy, na stare maszyny, ciasne pomieszczenia, brak solingenowskich noży, brak wyszkolonych ludzi itp.

Czy naprawdę podjęcie zobowiązania „ja nie wypuszczę braku”, zrobienie wędliny zgodnej z obowiązującą recepturą i normą, smacznej, o estetycznym wyglądzie, z właściwego surowca, właściwie przygotowanego i doprowadzonego, dobrze uwędzonej i odpowiednio wykończonej jest takie trudne, niemożliwe, zależne tylko od warunków lokalnych i parku maszynowego?

Nie! Jest to zależne przede wszystkim od nas samych, od majstrów wędliniarskich, czeladników wędliniarskich, majstrów i brygadzystów rozbioru, wreszcie — od brakarzy wędliniarskich i rozbioru z odcinków kontroli międzyoperacyjnej.

Możliwości pokonania trudności wy-

nikających z nieodpowiednich warunków pracy dowiódł majster wędliniarski ob. Olkiewicz Roman z Lublina, który na małej przestrzeni swojej przetwórnicy, w komórkach i kłitkach, bez możliwości ustawienia właściwego toku produkcyjnego, gdzie linie pracy krzyżują się ze sobą wielokrotnie, z niedostateczną przepustowością wędzarni i kotłów warzelnych, gdzie rozbieralnia i magazyn wyrobów gotowych oddalone są o 6 km od przetwórnicy — produkuje dziennie do 5 ton wędlin, które można postawić za wzór wielu przetwórnicy.

Dowiódł to również majster wędliniarski Ob. Buława Tadeusz z Olsztyna, który w trudnych warunkach lokalowych, przy niedostatecznym i małym parku maszynowym, z dala od rozbieralni i magazynu wyrobów gotowych, nie mając wyszkolonej załogi, przy braku czeladników, przy pomocy kobiet i młodzieży produkuje wędliny, którymi pod względem wysokiej jakości może zaimponować przetwórnicy nowoczesnym, posiadającym warsztaty pracy według ostatniego „krzyku techniki i najwybredniejszych wymagań technologii produkcji”.

Te dwa przykłady dowodzą, że nie tylko wyposażenie czy lokal decydują o dobrej jakości wędliny, lecz decyduje o niej człowiek, jego uświadomienie, chęć, wola i praca. Decyduje majster, który rozumiejąc swoje zadania i obowiązki potrafi załogę ustawić według zdolności i zamiłowań, odpowiednio ją wyszkolić, uświadomić, zachęcić i wskazać zaszczytny cel służenia światu pracy.

Bo czyż „futerko” w kielbasie litewskiej spowodował brak parku maszynowego, czy może ciasnota lokalowa? Nie.

Jest to wynik niedbalstwa brakorobów ubojowców z hali wołowej, którzy niedbale obrobili głowę wołową i oddali ją z częścią owłosionej skóry, to niedbalstwo brakoroba brakarza z hali uboju, który tak obrobioną głowę z hali uboju wypuścił i drugiego brakoroba — brakarza z hali rozbioru, a trzeciego brakoroba z przetwórnicy, którzy przyjęli ją do przerobu, wreszcie niewuaga lub niedbalstwo czeladnika przy rozdrabnianiu mięsa, który kawałek mięsa ze skórą owłosioną puścił do wilka.

Czy cuchnący zjeleżały tłuszcz w osłonce kaszanki wyborowej, treść pokarmowa (kał) w osłonce krakowskiej suchej, cuchnący żołądek wieprzowy użyty do salcesonu włoskiego, to wina braku kredytów inwestycyjnych na rozbudowę przetwórnicy i zakładów mięsnych, czy może nadziewarek lub ich braku? Nie.

Jest to wina brakorobów z jelicarni — szlamiarzy, którzy niedbale obrobili jelita, wina brakoroba brakarza z jelicarni, wina brygadzysty z przetwórnicy, który ma nadzór nad przygotowaniem osłonek do nadziewania, który nie dopilnował, aby brygada przygotowująca jelita oczyściła i wypłukała je należycie i wreszcie wina brakarza brakoroba z odcinka kontroli międzyoperacyjnej, który nie zwrócił uwagi na to jak wyglądają osłonki przed nadziewaniem ich farszem.

Czy to, że kielbasa najdroższa jest podobna składem farszu do najtańszej, kielbasa rzeszowska i szynkowa za tłusta, a parówki bez tłuszczu i to, że

większość kielbas różnych asortymentów na przekroju są do siebie podobne, a ten sam asortyment z dwóch produkcji na przekroju zupełnie niepodobny — jest winą braku parowej komory warzelnej, taśmowego transportera, czy braku wędzarni o ruchu ciągłym? Nie.

Jest to przede wszystkim wina majstra rozbioru, który nie ma ambicji i ochoty, aby nauczyć swoją załogę prawidłowej klasyfikacji mięsa z trybowania, wina majstra wędliniarskiego, który źle sklasyfikowane mięso przyjmuje do produkcji, wina kierowników i dyrektorów produkcji, którzy nie interesują się zagadnieniem akumulacji zakładu i nie wiedzą o tym, że właśnie przez nieprawidłową, niezgodną z normą klasyfikację wywraca się wszelkie kalkulacje i ceny, podwyższa się koszty własne, jest to wreszcie wina brakarzy z odcinka kontroli międzyoperacyjnej, którzy dopuszczają do produkcji partie mięsa źle sklasyfikowanego.

A kto jest winien, że w kielbasie znaleziono niedopałek papierosa, czy może brak parku maszynowego?

Ileż to razy na ten temat pisało się i mówiło, że mięso wchłania zapachy dyumu tytoniowego, że pracując przy mięsie nie wolno palić papierosów. Niestety, do dnia dzisiejszego jeszcze często się zdarza, że sam kierownik czy dyrektor produkcji, a nawet przedstawiciel urzędowego organu badania zwierząt rzeźnych i mięsa wchodzi do magazynu z mięsem, do rozbieralni, do hali produkcyjnej z papierosem w ustach. Z tego rodzaju praktyką trzeba skończyć raz na zawsze.

To wszystko są nasze winy, winy pracowników przemysłu mięsnego, a konkretnie kierownictwa i technologów, którzy zbyt mało poświęcają czasu, zbyt mało interesują się zagadnieniem jakości produkcji, nie współpracują ściśle z majstrami rozbioru i wędliniarskimi; jest to wina kontroli technicznej, która nie dopilnowuje kontroli międzyoperacyjnej, nie współpracuje z majstrami i nie zna dokładnie procesów technologicznych, receptur i norm, nie zwraca uwagi czeladnikom i pracownikom na niewłaściwie wykonywane czynności produkcyjne. Jest to bardzo poważna wina majstra, który nie umie zapanować nad załogą, nie interesuje się obowiązującymi recepturami, normami i instrukcjami, nie dba o to, by je znała i stosowała jego załoga.

Można uświadomić i wycinkowo nauczyć załogę obowiązujących receptur przepisów i norm, co udowodnił Ob. Olkiewicz z Lublina, Ob. Hauptman z Jarosławia, Ob. Buława z Olsztyna i szereg innych majstrów, którzy nie biadoląc zabrali się do pracy i nie kryjąc „sekretów” majsterskich, dzieląc się posiadanymi wiadomościami z załogą, dbają o jak najlepsze efekty produkcyjne, by dostarczyć konsumentowi produkty spożywcze o najwyższej wartości i jakości.

Szybkie i rzeczowe przyuczanie i przeszkolenie, dzielenie się wiadomościami i doświadczeniami, ściśle przestrzeganie obowiązujących przepisów, receptur i norm, oto droga do produkcji bez braków, droga zmierzająca do osiągnięcia zaspokojenia mas pracujących kraju.

Z Zakładów Mięsnych w Częstochowie

Walka o jakość produkcji nierozłącznie wiąże się z walką o wyższy poziom higieny produkcji, pomieszczeń pracy, narzędzi i osobistej higieny pracowników. Warunki sanitarne Zakładów Mięsnych w Częstochowie pozostawiają niestety jeszcze dużo do życzenia. Warunki pracy są prymitywne, ale przy dobrych chęciach i właściwej organizacji można by tu dużo zmienić na lepsze, zainteresowanie jednak tymi sprawami jest jeszcze niedostateczne.

Weźmy na przykład taką sprawę jak utrzymanie czystości osobistej pracowników. Łaźnia, której brak tak bardzo daje się odczuwać, istnieje, ale... została zamieniona na magazyn farb i skład makulatury. Ci pracownicy, którzy mają szatnię, mają ją nieopalaną, a na przykład pracownicy rozbieralni, w ogóle pozbawieni szatni, muszą przebierać się na dworze, a zimą w korytarzach. Do tego dodać jeszcze należy, że pracownicy sami muszą prać swoje ubrania robocze, nie otrzymując mydła ani proszku, ani też żadnego wynagrodzenia. Brak pomieszczeń jest wielką bolączką zakładów. Nie mówiąc już o pomieszczeniach produkcyjnych, ale takich jak np. pomieszczenie dla konwojentów, które jest bardzo prymitywne, brak kuchni dla gotowania kawy pracownikom, czy wspomnianych wyżej szatni daje się bardzo we znaki pracownikom, a równocześnie... na terenie zakładu mieszkają rodziny niczym nie związane z zakładami mięsnymi. Czy w takich warunkach możliwe jest utrzymanie higieny osobistej

na należytym poziomie? Oczywiście, że nie i stan taki wymaga radykalnej zmiany.

Ze sprawą higieny wiąże się ściśle też i sprawa obniżki kosztów własnych. Czyż można tolerować na przykład takie fakty, że zebrana krew — za którą płaci się przodującym zbieraczom wysokie premie — przewozi się w odkrytych beczkach i rozlewa w czasie transportu? Ten charakterystyczny przykład marnotrawstwa nie jest może najważniejszy, ale jest typowy, dotyczący wszystkich działów i wykazujący, że zwracanie uwagi na wszystkie nawet drobne sprawy, na każdym odcinku produkcyjnym, powinno być codzienną troską całej załogi. Oszczędności uzyskane w początkowych fazach produkcji nie mogą w żadnym wypadku być marnowane w dalszym cyklu procesu produkcyjnego.

Zagadnieniem, na które dotychczas zbyt mało zwraca się uwagi, jest sprawa płynności kadr jak też i przygotowanie nowych, wykwalifikowanych kadr w naszym przemyśle. Nie odosobnionym zjawiskiem jest, że przyjmuje się i zwalnia prawie równocześnie taką samą ilość pracowników. Przez lekkomyślną gospodarkę kadrami pozbawia się ludzi praw nabytych z ciągłości pracy, pomniejsza kwalifikacje zatrudnionego personelu itp. Nie trzeba chyba tłumaczyć o szkodliwości i „kosztowności” takiego zjawiska, a jednak nikt dotychczas się nim nie zainteresował.

Zakłady Mięsne w Częstochowie szkołą zaledwie 10 nowych uczniów, a i to z tego 2 „na własną rękę”, gdyż tylko na 8 posiadają limit.

Wypadek ten nie jest odosobniony, jest on typowy dla wielu innych zakładów, przy czym nagminny jest fakt, że nie dopuszcza się takich uczniów do prac odpowiedzialnych, tłumacząc się, że wpływa to ujemnie na wykonywanie planów produkcyjnych. Nie wdając się w dyskusję na ten temat trzeba stwierdzić, że pozytywne rozwiązanie tej kwestii staje się palącą koniecznością i musi być jak najszybciej uregulowane.

Częstochowskie Zakłady Mięsne wykonały swój plan przed terminem, dając w ub. roku wiele dodatkowych ton mięsa i wyrobów mięsnych ponad plan. Osiągnięto te wyniki dzięki ofiarnej pracy całej załogi i dużemu wzrostowi współzawodnictwa pracy, ale... „pracownicy współzawodniczący nie byli w ostatnim okresie ub. roku odpowiednio wynagrodzeni, pracownicy wyróżniający się w pracy nie otrzymali odznaczeń, mimo że wykaz przodujących pracowników dawno został sporządzony” — stwierdza protokół wyborczy do Rady Zakładowej Zakładów Mięsnych w Częstochowie.

Poruszone tu sprawy są tylko fragmentaryczne i nie wyczerpują nawet w części bolączek tego zakładu, są one jednak typowe i dla wielu innych, nasuwają więc jeden ważny wniosek: trzeba większą niż dotychczas troską otoczyć zakłady mięsne, bardziej wnikliwie badać wszystkie niedociągnięcia danego zakładu nie tylko pod kątem jego produkcji, ale i pod kątem potrzeb.

Z doświadczeń nauki

Inż. STANISŁAW OLEWIŃSKI
Zakład Badawczy CZPMs w Warszawie

Wykorzystanie kości dla celów konsumpcyjnych

Kości, z uwagi na skład chemiczny, posiadają dużą wartość i stanowią cenny surowiec w przetwarzaniu na cele techniczne w przemysłach: tłuszczowym, chemicznym, galanteryjnym, spożywczym.

Kość składa się z komórek posiadających liczne wypustki, a przestrzenie międzykomórkowe wypełnione są twardą substancją składającą się z ciał białkowych, dużej ilości soli mineralnych oraz włókien klejodajnych (kolagenowych). W warunkach produkcyjnych, po rozbiorze tusz, kości zawierają resztki tkanki mięśniowej i łącznej, które dodatkowo zwiększają ich wartość.

W obecnych warunkach, kości wyprodukowane w zakładach mięsnych w większości wypadków przekazywane były na cele techniczne. Tylko pewne ilości kości wieprzowych i wołowych nabywane były przez konsumentów w sklepach.

Zakład Badawczy CZPMs przewidział w planie prac zagadnienie szerszego wykorzystania kości do celów konsumpcyjnych. Dotychczas na tym odcinku przeprowadzono prace doświadczalne na ko-

ściach wieprzowych i wołowych. Jako materiału doświadczalnego użyto kości wieprzowych pochodzących z kompletów kości porzecznych tusz przeciętnych, natomiast kości wołowe pobierano z tusz dorosłych klasy II, III i IV.

W wyniku przeprowadzonych doświadczeń otrzymano:

Z KOŚCI WIEPRZOWYCH:

I. Tłuszczu:

1) gotując w kotłach otwartych w temp. 95°C przez czas 3—4 godzin: a) z kości rurkowych 14,5%, b) z kości płaskich 12%, c) z kompletu kości z jednej tuszy (bez kości głowy i nówek) 10,3%;

2) gotując kości w kotle otwartym, a następnie w autoklawie pod ciśnieniem 1,5 atm. przez 3 godz.: a) z kości rurkowych 22%, b) z kości płaskich 14%, c) z kompletu kości 15%;

3) gotując kości dwukrotnie w kotle otwartym, stosując rozdrobienie kości przed drugim goto-

waniem uzyskano przeciętnie z kompletu kości tuszy wieprzowej 13,8%;

II. Mięsa (tkanka mięśniowa i tkanka łączna): oddzielając mięso od kości po wygotowaniu w kotle otwartym uzyskano następujące ilości: a) z kości rurkowych 9,6%, b) z kości płaskich 18,0%, c) z kompletu kości jednej tuszy 14,2%;

III. Białka (w stosunku do masy kości):

1) gotując kości w kotle otwartym: a) z rurkowych 1,22%, b) z płaskich 1,5%, c) z kompletu 1,7%;

2) gotując w kotle otwartym, a następnie w autoklawie: a) z rurkowych 2,37%, b) z płaskich 4,7%, c) z kompletu 6,2%.

Z KOŚCI WOŁOWYCH:

I. Tłuszczu:

1) gotując komplety kości tusz wołowych klasy II, III i IV w kotle otwartym w temp. 95°C przez czas 6—7 godzin uzyskiwano przeciętnie 5—8% tłuszczu;

2) wygotowując w dalszym etapie kości w autoklawie pod ciśnieniem 1,5 atm. przez 4 godziny otrzymano:

dla kompletów kości:

z kl. II — 13,3%,

z kl. III — 13,8%,

z kl. IV — 12,1%,

przeciętnie zatem uzyskiwano około 13% tłuszczu;

3) wygotowując równocześnie kości rurkowe i płaskie systemem dwustopniowym w kotle otwartym otrzymywano około 12%;

Mgr LIDIA KOSEWSKA

Zakł. Bad. CZPMs w Warszawie

Ujednolicenie metod czyszczenia magazynów chłodzonych

Wiadomo jest, że przez samą technikę chłodnictwa, bez zachowania pedantycznej czystości, nie można utrzymać jakości surowca mięsnego na odpowiednim poziomie.

W magazynach nie odpowiadających warunkom sanitarnym żyje wiele rodzajów bakterii w powietrzu, na podłodze, na ścianach i na produktach magazynowanych.

W literaturze krajowej i obcej podane są różne sposoby mycia i dezynfekowania magazynów chłodzonych. Prof. K. Markiewicz zaleca do mycia przedmiotów i podłóg drewnianych stosowanie wody gorącej z szarym mydłem, a do podłóg betonowych gorącego 2% roztworu ługu, do ścian 5% roztworu siarczanu żelaza i wapna gaszonego. Inni zalecają po mechanicznym oczyszczeniu ścian z zaschłych resztek krwi i mięsa wymycie ścian magazynu silnym strumieniem zimnej lub gorącej wody oraz zasypanie podłóg suchymi trocinami z drzewa bezwonnego lub też stosowanie gorącej wody z dodatkiem alkaliów, wapna chlorowanego, chloraminy, antyseptolu, antyforminy i innych. Wg prof. Janickiego do mycia magazynów powierzchnio-wo najlepiej nadają się czynne czwartorzędowe związki amonowe, gdyż charakteryzują się one dobrym zwilżaniem powierzchni i wykazują silne działanie bakteriobójcze.

W ZSRR do mycia ścian i sufitów stosuje się m. in. 5—10% roztwór siarczanu żelaza z mlekiem wapiennym, a do mycia urządzeń drewnianych 2% roztwór ługu lub gorącą wodę z szarym mydłem (Danilow). Gessen jako środki dezynfekcyjne podaje chloraminę, antyseptol, mleko wapienne, 0,5% roztwór sody kałcybowanej z chlorem,

II. Mięsa (tkanka mięśniowa i tkanka łączna):

oddzielając mięso podobnie jak od kości wieprzowych po wygotowaniu w kotle otwartym uzyskano: a) z kości płaskich 13%, b) z kości rurkowych 9%, c) z kompletu 12,2%;

III Białka:

w bulionach otrzymywanych z gotowania kości wołowych zawartości białka układały się podobnie jak z kości wieprzowych.

WNIOSKI

Wyżej wymienione substancje otrzymane drogą gotowania kości w kotłach otwartych i autoklawach posiadały właściwe cechy organoleptyczne i mogłyby być zużyte w produkcji do celów konsumpcyjnych.

Tłuszcz otrzymany z kości wieprzowych może być użyty do konsumpcji w postaci smalcu lub tłuszczu do wyrobów wędliniarskich. Mięso otrzymane z kości wieprzowych może być wykorzystane do produkcji pasztetu lub wyrobów wędliniarskich, natomiast wołowe do produkcji galaretek lub gulaszu. Buliony zawierające substancje białkowe odpowiednio zagęszczone należałoby przeznaczyć do produkcji odżywczych substancji ekstraktowych, jak zupy w kostkach lub specjalne ekstrakty białkowe, produkowane przez zakłady środków spożywczych.

Pozostałe po wygotowaniu w kotle otwartym kości stanowią jeszcze wartościowy surowiec techniczny. W ten sposób przy zastosowaniu stosunkowo prostych metod i środków można racjonalnie wykorzystać cenny i w wielkich ilościach występujący surowiec.

antyforminę i inne. Ostatnio w ZSRR zastosowano z dobrym powodzeniem nowy środek tzw. „kupral”, mieszaninę siarczanu miedzi i alunu glinowo-potasowego, który stosuje się do dezynfekcji opróżnionych magazynów. Jensen do czyszczenia urządzeń w zakładach mięsnych stosuje zimną wodę, gorącą wodę o temp. 71,1°C, gorący wodny roztwór sody żrącej lub proszku do prania, podchloryn wapnia łącznie z sodą żrącą oraz, jako środek zabezpieczający przed korozją metali, czysty olej parafinowy dla urządzeń metalowych nie stykających się bezpośrednio z surowcem.

Z materiałów otrzymanych z naszych zakładów mięsnych wynika, że mycie i czyszczenie magazynów chłodzonych nie jest dotychczas ujednolicone. W przepisach wewnętrznych CZPMs podaje się, że do mycia i odkażania magazynów należy używać gorącą wodę z dodatkiem 0,15% sody kaustycznej, przy czym ściany i podłogi należy szorować szczotkami i spłókiwać czystą wodą. W praktyce jednak różne zakłady stosują różne sposoby mycia, oparte może na tradycji lub zwyczaju, lecz nie poparte żadnymi ścisłymi badaniami.

Do mycia ścian wyłożonych kaflami stosowane są obecnie następujące środki: ciepła woda z proszkiem do prania, ciepła woda z sodą kaustyczną, ciepła woda bez żadnych dodatków, chłodna woda z sodą kaustyczną, woda z mydłem, gorąca woda, zimna woda i proszek do szorowania. Do dezynfekcji stosuje się formalinę i nadmanganian potasu. Do czyszczenia używane są szczotki druciane.

ne i ryżowe, szmaty z worków, bawelniane, lniane itp. Podłogi myte są wodą z proszkiem do prania lub z sodą kaustyczną, a czasem posypywane są trocinami.

Zakład badawczy CZPMs w 1953 roku przeprowadził pracę mającą na celu ustalenie najwłaściwszych metod mycia i czyszczenia magazynów chłodzonych oraz zastosowanie prostych i łatwo dostępnych środków chemicznych do ich dezynfekcji. Pracę tę przeprowadzono w magazynie chłodzonym do przechowywania mięsa na terenie przedchłodni i chłodni w Warszawskich Zakładach Mięśnych, w czasie od kwietnia do listopada 1953 r. Temperatura przedchłodni wahała się od $+11^{\circ}$ do $+8^{\circ}\text{C}$, a w chłodni od $+10^{\circ}$ do $+2^{\circ}\text{C}$.

W czasie pracy badano stan zakażenia ścian wyłożonych kaflami, ścian malowanych farbą klejową, podłóg i haków do wieszania mięsa. Zastosowano różne sposoby mycia ścian, podłóg i haków oraz bielenie ścian i sufitów. Ponadto przeprowadzono dezynfekcję magazynów różnymi środkami.

Do mycia używano: wody gorącej o temp. 71°C , wody cieplej o temp. 28° — 30°C , wody cieplej z dodatkiem ługu o różnych stężeniach, wody cieplej z dodatkiem kwasu mlekowego w różnych stężeniach, wody cieplej z kwasem solnym w różnych stężeniach. Jako środki dezynfekcyjne stosowano formalinę w różnych rozcieńczeniach, chloraminę T w różnych rozcieńczeniach, mieszaninę dezynfekcyjną podchlorynu wapnia z sodą żrącą.

Czwartorzędowe związki amonowe i „kupral” nie są w kraju produkowane, wydaje się przeto wskazane, aby nasz przemysł chemiczny przystąpił do produkcji czwartorzędowych związków amonowych.

Ażby ustalić, jaki sposób mycia jest najkorzystniejszy, oparto się na wynikach ilościowych badań bakteriologicznych, stanu zakażenia przed zastosowaniem mycia i po zastosowaniu odpowiedniego sposobu mycia. Posiewów dokonywano ilościowo metodą rozcieńczeń. Odpowiednie rozcieńczenie wysiewano na płytki Petriego i zalewano agarem odżywcym. Inkubacja w temperaturze 20°C w ciągu 96–120 godzin. Wyrosłe kolonie liczono i otrzymane wyniki przeliczano na 1 cm^2 powierzchni, z której była pobrana próba.

Z różnych miejsc przedchłodni otrzymano różne wyniki zakażenia ilościowego ścian wyłożonych kaflami, podłóg i haków.

Średnie wyniki zakażenia zebrano w tabelce 1:

Tabela 1

Miejsce pobrania próby	Ilość bakterii w przeliczeniu na 1 cm^2 powierzchni
Ściana przy drzwiach, gdzie nie ma mięsa	20.000
Ściana przy drzwiach, nad wiszącymi tuszami	22.000
Ściana w środku przedchłodni nad wiszącym mięsem	26.000
Ściana nad wiszącymi podrobami	1.500.000
„ bielona, brudna, ze śladami krwi	1.200.000
Ściana dawno bielona	19.000
Sufit dawno bielony	11.000
Podłoga wykładana kaflami	1.600.000
Hak z resztkami mięsa, tłuszczu itp.	53.000.000 — na całej powierzchni

Przy zastosowaniu różnych sposobów mycia ilość bakterii uległa znacznemu zmniejszeniu, co w dalszych tabelkach zostało oznaczone jako współczynnik skuteczności mycia *). Otrzymane charakterystyczne średnie wyniki zebrano w tabelce 2 (obok).

Pobielenie ściany brudnej z resztkami krwi, tłuszczu, mięsa itp., mlekiem wapiennym zmniejszyło ilość bakterii z 1.200.000 do 440, tzn. około 2.800 razy. Pobielenie ścia-

ny dawno bielonej zmniejszyło ilość bakterii z 19.000 do 128, tzn. około 180 razy. Bielenie sufitu zmniejszyło ilość bakterii z 11.000 do 55, tzn. około 200 razy.

Zakażenie powietrza w chłodni oznaczano w ten sposób, że płytki Petriego z agarem odżywcym trzymano otwarte w ciągu 10 minut na różnych wysokościach. Ilość bakterii przed myciem, po myciu i po posypaniu podłogi trocinami przedstawiono w tabelicy 3.

Tabela 2

Sposób mycia	Ilość bakterii w 1 cm^2		Współcz. skutecz.	Ilość bakt. po 24 godz.	Współcz. skutecz.
	przed myciem	po myciu			
Wodą gorącą o temp. 71°C	18.000	3.600	5	48.000	0,4
Ciepłą wodą o temp. 18°C	10.500	3.000	3,5	7.000	1,5
3-krotne mycie ciepłą wodą + 0,3% NaOH	99.000	30.000	3,0	—	—
3-krotne mycie ciepłą wodą + 1% kwasu mlekowego	11.000	3.500	3,1	—	—
3-krotne mycie ciepłą wodą + 1% kwasu solnego	20.000	2.200	9,9	—	—
3-krotne mycie 0,3% NaOH i 1% HCl	42.700	1.600	26,6	—	—
3-krotne mycie 1% HCl i 0,3% NaOH	44.000	1.380	32,0	—	—

Tabela 3

Pobranie próby	Ilość drobnoustrojów na wysokości			
	podłogi	80 cm	100 cm	200 cm
przed myciem	480	280	200	150
po myciu	192	150	120	80
po obsypaniu podłogi trocinami suchymi	250	202	130	81

Haki najpierw oczyszczono szczotką drucianą z resztek mięsa, krwi itp., a następnie umyto ciepłą wodą z dodatkiem 0,3% NaOH i wytarto do sucha czystą lnianą szmatką. Ilość bakterii, która przed myciem na całej powierzchni haka wynosiła 53 miliony, po takim myciu zmniejszyła się do 60.000, tzn. około 880 razy.

Następnie przeprowadzono dezynfekcję ścian i podłóg chłodni przy zastosowaniu prostych środków chemicznych. Jednorazowe zastosowanie ich znacznie zmniejszyło stopień zakażenia ścian co obrazuje tabela 4.

Tabela 4

Środek dezynfekcji	Ilość bakterii		Współcz. skuteczności
	przed myciem	po myciu	
formalina 1:1.000	62.000	17.200	3,6
formalina 1:500	62.500	15.000	4,17
formalina 1:100	23.500	4.500	5,2
chloramina T 1% roztwór	11.400	1.050	10
chloramina T 1,5% roztwór	8.000	230	35
podchloryn wapnia z sodą żrącą	18.000	700	26

*) Współczynnik skuteczności stanowi stosunek ilości bakterii przed zastosowaniem środka odkażającego do ilości bakterii po jego zastosowaniu.

Dla uzupełnienia badań przeprowadzono posiewy bakteriologiczne ze ścian mytych 1,5% roztworem chloraminy T i podchlorynem wapnia z sodą żrącą po upływie 3 dni od czasu mycia. Otrzymane ilości bakterii były następujące: przy użyciu 1,5% roztworu chloraminy bezpośrednio po myciu otrzymano na 1 cm² 230 bakterii, a po upływie 3 dni 880 bakterii tzn około 4 razy więcej; przy użyciu podchlorynu wapnia z sodą żrącą bezpośrednio po myciu otrzymano 700 bakterii a po 3 dniach 3.500 bakterii, tzn. 5 razy więcej.

Tablica 5

Czas wystawienia próbki	Ilość bakterii		
	przed posypaniem trocinami	po posypaniu trocinami suchymi	po posypaniu trocinami mokrymi
5 minut	38	21	18
10 minut	318	46	22

Dezynfekcję podłóg przeprowadzono w ten sposób, że po usunięciu starych trocin oraz wszelkich resztek mięsa i tłuszczu umyto ją 0,3% roztworem sody kaustycznej w ciepłej wodzie, a następnie 1% roztworem chloraminy T w ciepłej wodzie. Ilość bakterii przed myciem na powierzchni 1 cm² wynosiła 58.000, po myciu wyżej wymie-

nionym sposobem 17.000; współczynnik skuteczności wynosił 3,5. Tak umytą podłogę posypano trocinami, przy czym część trocinami suchymi a część trocinami zwilżonymi 1% roztworem chloraminy T.

Ilościowe zakażenie powietrza w chłodni bezpośrednio po posypaniu trocinami przedstawiono w tablicy 5.

Po upływie 24 godzin stan zakażenia w części posypanej trocinami suchymi wynosił 50 kolonii, a w części posypanej trocinami zwilżonymi tylko 37 kolonii.

Wnioski:

1. Ciepła woda lepiej nadaje się do mycia ścian gładkich niż woda gorąca, gdyż po 24 godzinach otrzymuje się mniejsze namnożenie drobnoustrojów.

2. Najodpowiedniejszym sposobem mycia ścian wydaje się być zastosowanie najpierw 1% roztworu kwasu solnego, a bezpośrednio po tym 0,3% roztworu sody kaustycznej. Do dezynfekcji ścian najlepsze wyniki dała chloramina T w stężeniu 1,5%.

3. Do mycia podłóg najlepiej stosować 0,3% roztwór sody kaustycznej i 1% roztwór chloraminy T. Do zasypywania podłóg dobrze jest stosować trociny z drzewa bezwonnego, lekko zwilżone 1% roztworem chloraminy T.

4. Do bielenia ścian i sufitów dobrze jest stosować mleko wapienne.

5. Haki do wieszania mięsa po mechanicznym oczyszczeniu najlepiej myć 0,3% roztworem sody kaustycznej.

Żywiec rzeźny

Mgr JAN RYSZKOWSKI
CZTP w Warszawie

Uzupełnienie dawek odpadków pokarmowych paszami treściwymi

W tuczarni Pleszów (woj. krakowskie) przeprowadzono doświadczenia pod kierunkiem mgr H. Słoczyńskiej nad skarmianiem odpadków kuchennych i stosowaniem dodatków różnych pasz treściwych. Doświadczenie miało na celu określenie, która z pasz treściwych stosowanych w tuczarniach CZTP będzie najodpowiedniejszym dodatkiem do karmy odpadkowej uzupełniającej dawki. Jako metodę badania przyjęto porównywanie wpływu na przyrosty wagowe żywienia jednokowymi dawkami odpadków i pasz z roślin okopowych, natomiast różnymi dawkami odpowiednich pasz treściwych, dodawanymi jako uzupełnienie.

Doświadczenie rozpoczęto 1.I.1953 r. na sztukach o wadze 42 kg, które doprowadzono do wagi ok. 85 kg w okresie 4 miesięcy. Utworzono 4 grupy doświadczalne o liczebności 14 — 17 sztuk i 1 grupę kontrolną. W początkowym okresie doświadczenia grupy doświadczalne otrzymywały po 5 kg odpadków kuchennych, a potem — od połowy lutego po 7 kg, poza tym po 3 kg ziemniaków, a jako uzupełnienie tych dawek pasze treściwe. I grupa doświadczalna otrzymywała otręby żytnie, grupa II otręby jęczmienne, grupa III mieszankę treściwą „T” oraz grupa IV — mieszankę sporządzoną z 50% otrąb żytnich i 50% otrąb jęczmiennych. W skład pasz zadawanych grupie kontrolnej wchodziły ziemniaki (ok. 3 kg na sztukę), śruta zbożowa, mieszanka „T” i ok. 1 litr maślanki na 1 sztukę dziennie. Wartość da-

wiek dziennych pasz była we wszystkich grupach prawie jednakowa.

Codziennie obserwowano pewne, jednak nie zasadnicze zmiany w składzie odpadków kuchennych, pochodzących ze stołówek Nowej Huty, gdyż podstawowym składnikiem potraw były ziemniaki i przetwory mączne. Odpadki te zachowywały każdego dnia zbliżoną wartość nie tylko pod względem zawartości jednostek karmowych i białka, ale również były jednakowej konsystencji. Wartość odpadków obliczano na ok. 0,24 jednostek owsianych i 21 g białka w 1 kg. Po przegotowaniu mieszano je z ziemniakami i z paszami treściwymi.

W żywieniu poszczególnych grup doświadczalnych, w dawkach dziennych pasz stosowano pewne ilości balastu. Najniższy procent balastu w paszy otrzymywała grupa III doświadczalna. Inne grupy otrzymywały go znacznie więcej, przy czym przekroczone normalnie stosowane dawki balastu w paszach w tuczu prędkim, to jest 18%.

III grupa doświadczalna otrzymywała białko zwierzęce, które zawarte było w mieszance „T”, początkowo 70 g, a później po 35 g na sztukę dziennie. Pozostałe grupy doświadczalne białko zwierzęce otrzymywały w odpadkach kuchennych w postaci kawałków mięsa i rosółów.

W poszczególnych grupach zużyto następujące ilości jednostek owsianych i białka strawnego na 1 kg przyrostu:

	Grupa				
	I	II	III	IV	kontrolna
białko str. (g)	424	447	441	472	678
jedn. owsiane	6,00	6,35	6,10	6,70	7,45

Zużycie pasz na 1 kg przyrostu kształtowało się w zależności od przyrostów wagowych sztuk. Przy większych przyrostach zużycie pasz było niższe.

W okresie doświadczenia uzyskano następujące przyrosty wagowe sztuk (w gramach):

grupa	Waga sztuk w kg				
	30—50	50—70	70—90	ponad 90	średnio
I dośw.	489	518	535		512
II „	427	523	522		476
III „	489	465	569		488
IV „	430	497	432		462
kontrolna	482	421	316	581	416

Z powyższego zestawienia wynika, że przy najniższej wadze sztuk uzyskano prawie równe wyniki w przyrostach w grupie I, III i kontrolnej i o 60 g wyższe od pozostałych grup. Niższy przyrost grupy II i IV spowodowany został prawdopodobnie ujemnym wpływem paszy treściwej (otrąb jęczmiennych). Otręby jęczmienne zawierają duże ilości balastu, głównie w formie ostrych łusek, które działają drażniąco na przewód pokarmowy. Na skutek drażnienia następuje zbyt intensywna praca przewodu pokarmowego, toteż pokarm przesuwany jest i wydalanym w czasie krótszym niż wymagają tego normalne procesy trawienia, nie może być więc dokładnie strawiony. Wypadki zapalenia jelit, stwierdzone przy sekcjach, potwierdzają przypuszczenie nadmiernego drażnienia jelit przez otręby jęczmienne. Dalsze wyniki doświadczenia również to potwierdzają. W miesiącu lutym zmniejszono dawki otrąb jęczmiennych z 1,1 kg na 0,70 kg na sztukę dziennie i stwierdzono, że przyrosty wagowe poprawiły się o ok. 30 g na sztukę dziennie.

Średnie przyrosty za okres 3 miesięcy do 1.IV. ub. r. najlepiej wypadły w grupie, która otrzymywała otręby żytnie, następnie w grupie otrzymującej jako dodatek mieszankę „T”, a potem w grupie otrzymującej otręby jęczmienne.

Przewaga przyrostów grupy I nad III polega na lepszym działaniu otrąb żytnich jako dodatku do odpadków niż mieszanki „T”. Działanie to polega

na większej zawartości balastu w otrębach żytnich niż w mieszance „T”. Mianowicie balast zawarty w otrębach żytnich powiększa ilość balastu w karmie odpadkowej, która ma go zbyt mało, bo zaledwie 70% i może znacznie przez to poprawić jej strawność. Przy powtórным gotowaniu w tuczarni (sterylizowaniu) odpadki ulegają nadmiernemu rozdrobnieniu, toteż nie pobudzają przewod pokarmowego do pracy, a działają rozleniwiająco. Odpadki kuchenne mogą przez to być gorzej trawione, mogą zbyt długo zalegać w przewodzie pokarmowym i powodować utratę apetytu. Dodatek balastu zawartego w otrębach działał w tym przypadku korzystnie, pobudzając do pracy przewód pokarmowy.

W miesiącu kwietniu uzyskano najlepsze wyniki w grupie kontrolnej, średnio o ok. 40 g na sztukę dziennie wyższe od grup doświadczalnych. Przyczyną tego było pogorszenie jakości odpadków kuchennych, które były bardziej rozwodnione. Grupa kontrolna żywiona była karmą zadawaną zupełnie na sucho. Wyniki te wskazują na to, że żywienie odpadkami rozwodnionymi daje gorsze wyniki niż żywienie karmą suchą.

Z doświadczeń powyższych można wysnuć następujące wnioski:

1) przy żywieniu tuczników większymi ilościami odpadków kuchennych najodpowiedniejszym dodatkiem treściwym uzupełniającym dawki są otręby żytnie, nie tylko ze względu na zawarte w nich składniki odżywcze, ale i na balast poprawiający przyswajalność karmy;

2) otręby jęczmienne mogą być stosowane jako dodatek do karmy, ale tylko w ograniczonych ilościach, gdyż w większych dawkach działają ujemnie obniżając strawność pasz przez nadmierne drażnienie jelit i zbyt szybkie przesuwanie i wydalanie pokarmów;

3) odpadki kuchenne o konsystencji papkowatej są łatwo przyswajalne ze względu na zawartość rozmaitych składników pokarmowych pochodzących ze zmieniających się codziennie potraw. Odpadki bardziej rozwodnione są trudniej przyswajalne niż pasze gospodarskie skarmiane na sucho;

4) ilość odpadków kuchennych do karmienia sztuk ponad 50 kg wagi może dochodzić do 7 kg na dzień i sztukę, jednakże do tego muszą być dodawane pasze działające dietetycznie, jak np.: ziemniaki same lub mieszane z obierzynami ziemniaczanymi oraz pasze treściwe dostarczające poza składnikami odżywczymi pewne ilości balastu;

5) pasze treściwe mogą być mieszane z odpadkami o konsystencji papkowatej, natomiast odpadki bardziej rozwodnione obniżają strawność pasz treściwych, wobec czego lepiej je zadawać osobno.

WYPEŁNIAJMY SUMIENNIE WSKAZANIA IX PLENUM —
ROZWIJAJMY HODOWLĘ,
ZACIEŚNIAJMY SOJUSZ ROBOTNICZO-CHŁOPSKI

Lek. Wet. MICHAŁ FRANKOWSKI

Ministerstwo PGR w Warszawie

Uwagi o organizacji produkcji zwierzęcej i zwalczaniu zaraźliwych chorób zwierzęcych

Szybki wzrost produkcji mięsa zależy przede wszystkim od zwiększenia поголівia świń i to zarówno w gospodarstwach chłopskich jak i w PGR oraz w spółdzielniach produkcyjnych. Podstawowym warunkiem tego jest zwiększenie produkcji pasz i zapewnienie odpowiedniej ilości pomieszczeń.

Drugim, również zasadniczym warunkiem, jest zapewnienie dobrego stanu zdrowotnego поголівia — zabezpieczenie go przed stratami na skutek chorób. To ostatnie zagadnienie chciałbym naświetlić bliżej.

O ile zwierzęta mają zapewnioną paszę, odpowiednią co do ilości i jakości oraz dobrą opiekę, to niebezpieczeństwo strat grozi głównie ze strony chorób zaraźliwych. Ze względu na łatwość zalekania chorób i rozszerzania się ich oraz gwałtowny przebieg, najgroźniejsze są one dla hodowli masowej, przy dużym skupieniu wielkiej ilości zwierząt w jednym gospodarstwie.

Chorobą zaraźliwą powodującą największe straty w dużych hodowlach świń i zakładach tuczu przemysłowego jest pomór trzody chlewnej. Tuczarnie przemysłowe zakupują materiał do tuczu od chłopów na terenie całego kraju na targach i spędach, przy czym częste są wypadki kupna świń pozornie zdrowych, ale już zarażonych pomorem lub pochodzących z gospodarstw, w których ta choroba występuje w formie przewlekłej, ukrytej.

Umieszczenie takiej świni na kwarantannie lub w chlewni, w której znajduje się większa ilość świń, powoduje wybuch pomoru w ostrej formie, podczas której stosowanie w celach zapobiegawczych surowicy przeciwpomorowej daje minimalny efekt, tak, że najczęściej dochodzi do likwidacji całego materiału w tuczarni.

Aby uniknąć tych strat należy zmienić zasadniczo sposób zaopatrywania zakładów tuczu przemysłowego w warchlaki. Materiał do tuczu powinien pochodzić z dużych hodowli znajdujących się pod stałym nadzorem weterynaryjnym, co do których z dużą dozą pewności będzie można stwierdzić, że są wolne od pomoru świń. Producentem takich warchlaków powinny być PGR i spółdzielnie produkcyjne leżące w pobliżu tuczarni przemysłowych. W gospodarstwach tych warchlaki powinny być odchodowane do wagi 30 — 40 kg, zaszczepione na miejscu przeciwko pomorowi, a następnie przewożone transportem samochodowym wprost do tuczarni. Użycie samochodów zamiast kolei skróci czas transportu i zmniejszy możliwość zarażenia warchlaków w drodze. Takie rozwiązanie zagadnienia dostawy materiału do tuczarni przemysłowych wydaje się konieczne, zwłaszcza obecnie, gdy obserwuje się wzrost nasilenia pomoru świń w kraju i to przede wszystkim w gospodarstwach chłopskich.

Zmiana systemu zaopatrywania tuczarni przemysłowych w warchlaki jest związana z pewnymi trudnościami i wymaga odpowiedniego ustawienia produkcji warchlaków w pobliskich PGR i spółdzielniach produkcyjnych, jednak da to niewątpliwie efekt w postaci zmniejszenia kosztów własnych i zwiększenia realności planowania na tym odcinku.

Należy zaznaczyć, że odporność po szczepieniu przeciwko chorobom zaraźliwym uzyskują jedynie zwierzęta zdrowe, dobrze utrzymane. Zwierzęta źle odżywione, charłacze, nie uzyskują dobrej odporności po szczepieniach, a nawet szczepienia mogą być powodem większych upadków u zwierząt źle odchodowanych. Dlatego należy stale podkreślać, że pierwszym i podstawowym warunkiem zdrowotności zwierząt i wysokiej ich produktywności jest dobre żywienie i pielęgnacja, a szczepienia ochronne zwiększają jedynie odporność zwierząt na choroby zaraźliwe.

Najważniejszym zagadnieniem długofalowym w odniesieniu do поголівia bydła jest zwalczanie chorób hodowlanych — gruźlicy, brucelozy, jałowoci i bezmleczności zakaźnej. Choroby te powodują największe straty w hodowli wielkostatnej. Jednak po przebyciu pryszczycy i w związku z brakiem paszy na wiosnę 1953 r. jałowość nasiliła się poważnie również wśród bydła chłopskiego. Chociaż przeszło 80% przypadków jałowoci spowodowane jest błędami żywienia i pielęgnacji, z którymi walka musi być prowadzona wspólnie przez służbę zootechniczną i weterynaryjną, to jednak walka z jałowocią powodowaną schorzeniami organów rodnych oraz zwalczanie gruźlicy i innych chorób hodowlanych jest b. ważnym zadaniem stojącym przed służbą weterynaryjną, które wymaga ścisłej współpracy z zootechnikami. Zmniejszenie do minimum jałowoci i stworzenie stad bydła wolnych od gruźlicy i innych chorób hodowlanych da przyspieszenie wzrostu поголівia bydła, dłuższy okres użytkowania krów i lepszą jakość produktów, a przede wszystkim zdrowe mleko.

Wydaje się, że aby uzyskać trwałe efekty w zwalczaniu chorób hodowlanych należy oprócz zabezpieczenia bazy paszowej i odpowiedniej pielęgnacji zwierząt zmienić dotychczasowe ustawienie służby weterynaryjnej do tych zagadnień. Akcja zwalczania chorób hodowlanych bydła wymaga pracy specjalistów weterynaryjnych odpowiednio przeszkolonych. Praca ich musi być systematyczna, badania i zabiegi muszą być wykonywane w pewnych ustalonych terminach. Musi być zagwarantowany pewien poziom tych prac, pełne zrozumienie ich ważności, tak ze strony wykonujących je lekarzy wet. jak i ze strony zootechników i personelu obsługującego zwierzęta.

Jak z powyższego wynika, pracy tej nie mogą wykonywać, tak jak to jest dotychczas, wszyscy terenowi lekarze wet. zajęci stale akcjami masowych szczepień ochronnych zwierząt, leczeniem sporadycznych wypadków zachorowań, najczęściej nagłych, wymagających szybkiej interwencji oraz zwalczaniem chorób zaraźliwych — ostatnio pryszczycy i pomoru. Wydaje się, że pomimo niedostatecznej jeszcze liczby lekarzy wet. w kraju konieczne jest wydzielenie pewnej grupy lekarzy wet. specjalnie do zwalczania chorób hodowlanych i to zarówno w pionie Ministerstwa Rolnictwa jak i Ministerstwa PGR. Lekarze ci powinni być związani na stałe z tą pracą, należałoby ustawić dla tej grupy siatkę płac i system premiowania

KAZIMIERZ BORATYŃSKI
OPOZRz w Bielsku

Zacieśnić współpracę jednostek skupu z zakładami przemysłu mięsnego w woj. stalinogrodzkim

Konieczność zacieśnienia współpracy między jednostkami obrotu i zakładami przemysłu mięsnego staje się w dobie walki o obniżkę kosztów własnych zagadnieniem szczególnie ważnym. Zdawać by się mogło, że uregulowana istniejącymi przepisami współpraca obu instytucji nie powinna nastęrczać trudności, mimo to spotyka się jeszcze cały szereg niedociągnięć na tym odcinku i to uporczywie się powtarzających.

W czasie przekazywania masy towarowej zaczynają powstawać pomiędzy klasyfikatorami obu instytucji a przedstawicielami oddziałów mniej lub więcej uzasadnione spory. Nie byłoby celowe je wyliczać, ale poruszyć trzeba najbardziej charakterystyczne i najczęściej powtarzane.

Niejednokrotnie przychodzą na teren zakładów mięsnych transporty żywca źle zaopatrzone lub w ogóle nie zaopatrzone w paszę na czas drogi. Dlaczego oddział wysyłający traktuje lekkomyślnie kardynalne zasady zaopatrzenia transportu? Na to nie ma usprawiedliwienia. Bardzo charakterystyczne jest to, że konwojent takiego transportu dopiero na miejscu decyduje się nie zdawać wygłodzonego transportu, żąda paszy i czasu do karmienia, a zdawać go chce później.

Na porządku dziennym zdarzają się fakty, że konwojenci „oszczędzają” pasze podczas transportu, aby w ostatniej chwili przed wyladowaniem wagonu nakarmić, zwłaszcza cieleta, ospą (naturalnie żytnią, bo w magazynie taką wydano) bez względu na to, że żołądki — materiał eksportowy — ulegają zniszczeniu.

Z drugiej zaś strony, w docelowych stacjach przeznaczenia, od momentu wyladowania rozpoczynają się trudności dla oddolnego aparatu skupu, mające swe źródło w brakach urządzeń technicznych CZPMs, jak brak bocznic kolejowych, trudności z podstawieniem samochodu, szczupłość pomieszczeń magazynów żywca itp.

Na przykład na terenie rzeźni w Częstochowie magazyny żywca mieszczą zaledwie połowę planowo dostarczanej masy towarowej, a druga połowa, zwłaszcza z miejscowego skupu, stoi często całą dobę pod gołym niebem w oczekiwaniu na przyjęcie. Czy można tolerować w dalszym

nią uwzględniający specyfikę tych prac. Bez takiego ustawienia tej pracy akcję zwalczania chorób hodowlanych będzie stale cechowała dorywczość i brak odpowiedniego poziomu, co z góry osłabia szanse uzyskania trwałych efektów. Zagadnienie jest poważne i wymaga gruntownej analizy wszystkich możliwości rozwiązania.

Za skierowaniem do prac przy zwalczaniu chorób hodowlanych pewnej grupy lekarzy wet. specjalistów wypowiadają się wszyscy nasi naukowcy i większość praktyków terenowych. Wydaje się, że nadszedł czas, aby stworzyć kadry lekarzy wet.-specjalistów do zwalczania chorób hodowlanych bydła.

ciągu brak bocznic wyladunkowej na terenie Bielska-Białej, gdzie masa towarowa z przerzutów przepędzana jest do rzeźni ulicami na odległość około 600 m? Jest to bardzo poważne źródło powstawania kosztów, przy wielkim nakładzie zużywanej pracy fizycznej i niecelowo zajmowanego do tej czynności transportu samochodowego. Podobny brak bocznic istnieje w Będzinie i w Sosnowcu, a całkowite prowizorium wyladunku w Mikołowie. W obecnej chwili przerzuca się ciężar wyladunku, w wypadku braku bocznic kolejowych, na specjalnie utworzone ekipy pracowników aparatu obrotu, co jest życiowo niecelowe gdyż zakłady mięsne mają i mieć muszą zespoły pracowników fizycznych do ważenia, karmienia, segregacji żywca będącego pod ich opieką itp.

Poza usterkami natury technicznej, aparat oddolny CZPMs, mając na uwadze uzyskanie jak najwyższej wydajności ubojowej, chwytta się różnych sposobów, aby okres przyjmowania żywca przedłużyć. Czas skończyć z praktykami uzyskiwania wydajności za wszelką cenę, przy niedocenianiu obniżania wartości masy mięsno-tłuszczowej. Aparat kontroli jednostek nadrzędnych powinien przede wszystkim badać i wnikliwie analizować również przyczyny wysokiej wydajności ubojowej i powody jej występowania.

Dla zlikwidowania sporów i zacieśnienia współpracy pomiędzy obu instytucjami należy sekcję klasyfikatorów wyłączyć całkowicie, również i pod względem personalnym, spod wpływu zainteresowanych obu instytucji, a włączyć ją bezpośrednio do pionu pełnomocników Ministerstwa Skupu.

Gdy potrafimy przezwyciężyć lokalne i techniczne trudności, wyodrębniwszy sekcję klasyfikatorów, dostosujemy porozumienie do specyficznych warunków województwa stalinogrodzkiego, gdy będziemy dbać o stałe podnoszenie kwalifikacji zawodowych aparatu oddolnego i pogłębiać zasady socjalistycznej gospodarności, przestrzegać ściśle wydanych instrukcji i zarządzeń, doprowadzimy na pewno do koordynacji poczynań aparatu oddolnego obu instytucji i do harmonijnej współpracy, o którą nam właśnie chodzi.

Udział kobiet w hodowli zwierząt gospodarskich

Uchwała Rady Ministrów z dnia 17 grudnia 1953 r. w sprawie zapewnienia niezbędnych środków dla wzrostu hodowli zwierząt gospodarskich i rozwoju bazy paszowej rozszerza uprzednie formy pomocy i wprowadza wiele nowych, dając rolnictwu olbrzymie środki umożliwiające rozwój hodowli.

Znaczne zwiększenie pomocy Państwa dla rolników-hodowców, wyrażające się w zwiększonych możliwościach zakupu materiałów budowlanych (na obory, chlewnie itp.), w zwiększonej produkcji przemysłowej maszyn i narzędzi rolniczych oraz sprzętu pomocniczego (jak konwie, wiadra, łańcuchy, zgrzebła, szczotki itp.), w przydziałach pasz przeznaczonych na premie za dostarczenie w ramach obowiązkowego skupu sztuk trzody chlewnej cięższych, o wadze ponad 115 lub 130 kg w zależności od rasy, w przypisaniu 310 milionów złotych na krótko, średnio i długoterminowe pożyczki jako kredyty na zakup krowy lub jałówki, na naprawę lub budowę obory, chlewni, silosu do kisenia pasz itp., w zwiększeniu planu kontraktowania trzody o ok. 40% na dotychczasowych korzystnych warunkach skupu (10% premii w stosunku do ceny wolnorynkowej wg dnia i miesiąca oraz prawo do nabycia 2 kg węgla za każdy kg dostarczonego żywca), w zwiększeniu planu kontraktowania młodego bydła rzeźnego przy podwyższonych cenach skupu, bo od 10% do 30% w stosunku do poprzednich, w rozszerzeniu kontraktowania zwierząt hodowlanych, w ulgach poprzez wprowadzenie zamienników przy obowiązkowych dostawach żywca pod kątem obszaru użytków rolnych, klasy ziemi i liczebności rodziny rolnika-hodowcy, w zapewnieniu coraz lepszej opieki służby zootechnicznej i weterynaryjnej — sprzyja wzrostowi zaufania dla polityki Rządu i Partii wśród szerokich rzesz chłopskich, mobilizuje do coraz intensywniejszej pracy myśli i rąk, w wyniku czego następuje wzrost stopy życiowej mas pracujących wsi i coraz lepsze zaspokajanie potrzeb konsumenckich miast.

Zarząd Główny Związku Samopomocy Chłopskiej z całym sztabem ludzi pracujących w terenie mobilizuje szerokie rzesze chłopskie do jak największych i jak najlepszych wyników produkcyjnych żywca.

Producentem żywca w gospodarstwach indywidualnych czy też spółdzielniach produkcyjnych, bezpośrednim opiekunem, hodowcą — jest przede wszystkim kobieta wiejska. Ona to swoją ofiarną pracą przysparza nie tylko korzyści swojej rodzinie, ale bierze czynny udział w wykonaniu państwowego planu skupu i zaopatrzenia.

Kobiety wiejskie, zwłaszcza zrzeszone, wykazują coraz bardziej rozwijające się wśród nich zrozumienie dla zagadnień związanych z rozwojem hodowli, biorą coraz żywszy udział w konkursach hodowlanych organizowanych przez ZSCh i Ligę Kobiet, a obejmujących hodowlę bydła, trzody chlewnej, owiec, drobiu, królików itp. Poprzez zgłoszenia do udziału w konkursach hodowlanych kobiety wiejskie stają w szeregach współzawodniczących rzesz pracujących miast i wsi o możliwie największe i najlepsze wyniki produkcyjne.

W roku 1953 z 6.739 zespołów 86.828 zrzeszonych kobiet wiejskich zadania konkursu hodowlanego doprowadziły do końca. Osiągnęły one przyrost pogłowia wyrażający się w następujących cyfrach: bydła o 18.205 sztuk, cieliczek o 20.992 sztuki, trzody chlewnej o 139.335 sztuk,

macior o 17.186 sztuk, owiec o 24.735 sztuk, królików o 82.339 sztuk itp.

Przy dostawach żywca dały one Państwu 1.769.257 kg mięsa ponad plan.

Tego rodzaju osiągnięcia możliwe były dzięki stosowaniu przez uczestniczki konkursu hodowlanego 1953 r. przodujących metod w hodowli, dzięki udziałowi w samokształceniu rolniczym w zespołach samokształceniowych.

Zadaniem ZSCh jest dalsza mobilizacja kobiet wiejskich do udziału w konkursach hodowlanych, do coraz liczniejszego wstępowania w szeregi współzawodniczących.

Organizacja konkursu o tytuł przodującego w hodowli gospodarstwa wiejskiego w roku 1954 przebiega pomyślnie. Kobiety wiejskie z coraz większym zrozumieniem podchodzą do zagadnienia racjonalnej hodowli zwierząt gospodarskich, do roli jaką spełniają jako obywatelki państwa ludowego w zapewnieniu jak największej puli mięsnej dla świata pracy.

Wzrastające znaczenie kobiet w produkcji żywca występuje żywo na tle krajowego zjazdu przodujących kobiet wiejskich, który odbył się w Warszawie, w dniach 5 i 6 lutego br.

Na zjazd przybyło ponad 300 kobiet, przodujących hodowczyń. Udział w naradach wzięli Ob. Ob.: minister Rolnictwa — Jan Dąb-Kociół, sekretarz KC PZPR, wiceprezes Rady Ministrów — Zenon Nowak, wiceprezes NKW ZSL, z-ca przewodniczącego Rady Państwa — Stefan Ignar, kierownik Wydziału Rolnego KC PZPR — Mieczysław Jagielski, sekretarz KC PZPR — Edmund Pszczółkowski, sekretarz NKW ZSL — Józef Ozga-Michalski i przewodnicząca Zarządu Głównego Ligi Kobiet — Alicja Musiałowa. Obradom przewodniczył prezes Zarządu Głównego ZSCh — Ob. Antoni Korzycki.

Uroczystym momentem obrad było udekorowanie przez wiceprezesa Rady Ministrów, Ob. Zenona Nowaka, 27 najwybitniejszych hodowczyń wysokimi odznaczeniami państwowymi, przyznanymi im przez Radę Państwa za zasługi w rozwoju hodowli.

Złote Krzyże Zasługi otrzymały Ob. Ob.: Anna Dończyk (z gromady Zblewo w pow. Starogard, woj. gdańskie), Tamara Piekarska (z gromady Zółto w pow. Drawsko, woj. koszalińskie) i Karolina Warchoń (z gromady Łowczówek w pow. Tarnów, woj. krakowskie). Srebrnymi Krzyżami Zasługi odznaczono 18 kobiet, brązowymi — 6.

Ponadto wiele kobiet otrzymało odznaki „Wzorowy Hodowca”, wręczone w czasie uroczystości wojewódzkich w przeddzień zjazdu.

W ożywionej dyskusji uczestniczki obrad zjazdu podkreśliły mobilizujące znaczenie konkursów hodowlanych do walki o wzrost produkcji rolnej, wskazywały na duże możliwości rozwijania hodowli tkwiące w gospodarstwach chłopskich, wykorzystanie których w poważnym stopniu przyspieszy realizację wielkiego programu rozwoju rolnictwa nakreślonego przez IX Plenum KC PZPR.

Na zakończenie obrad uchwalono tekst apelu do kobiet pracujących wsi, którym wzywa się kobiety wiejskie do walki o wzrost hodowli, do czynu produkcyjnego na cześć II Zjazdu PZPR i Międzynarodowego Dnia Kobiet — 8 marca.

M. L.

W DNIU ŚWIĘTA KOBIET CZEŚĆ PRZODOWNICOM PRACY—
BOHATERKOM BUDOWNICTWA SOCJALISTYCZNEGO

Handel mięsem

ROMAN MALINOWSKI

Min. Handlu Wewn. w Warszawie

O wysoką kulturę handlu w sklepach wędliniarskich

Ministerstwo Handlu Wewnętrznego, kierując całokształtem handlu w kraju, zleciło pionowi Miejskiego Handlu Mięsem uruchomienie w miesiącu styczniu br. wyspecjalizowanej sieci sklepów wędliniarskich w szeregu ważniejszych ośrodków miejskich, która ma zapoczątkować dalszą specjalizację sklepów branży mięsno-wędliniarskiej i przyczynić się do usunięcia zaniedbań na odcinku kultury obsługi, występujących dotychczas w tej dziedzinie handlu detalicznego.

Intencją Ministerstwa Handlu Wewnętrznego w tworzeniu wyspecjalizowanej sieci sklepów wędliniarskich było:

1) skoncentrowanie jak najszerzego asortymentu wędlin,

2) umożliwienie kupującym jak najbardziej dogodnych warunków na dokładne zapoznanie się z asortymentem przetworów mięsnych produkowanych przez przemysł mięsny,

3) zapewnienie odpowiednich pomieszczeń składowych oraz sprzętu specjalnego celem stworzenia niezbędnych warunków dla utrzymania jakości wędlin i wyrobów wędliniarskich na najwyższym poziomie,

4) pogłębienie specjalizacji sprzedawców,

5) ustalenie ścisłej łączności z przemysłem i zapewnienie warunków bardziej dokładnego badania popytu konsumentów.

Uruchomienie wyspecjalizowanej sieci sklepów wędliniarskich, można było realizować jedynie przy istnieniu szerokiego rozwoju sklepów mięsnych, względnie mięsno-wędliniarskich i w możliwie ich bliskim sąsiedztwie. Pragnąc zaspokoić potrzeby możliwie najszerzej rzeszy konsumentów postanowiono, aby pierwsze tego rodzaju sklepy były uruchamiane przy ulicach, które stanowią główną magistralę dzielnic, względnie miasta, przez którą przechodzi największa ilość mieszkańców danego ośrodka. Przydatność samego lokalu, w którym odbywa się handel, decyduje w znacznej mierze o kulturalnych warunkach pracy sklepu. Wymagania stawiane lokalowi handlowemu związane zostały z rodzajem handlu, sprzedawanym asortymentem przetworów mięsnych oraz z ilością stanowisk pracowniczych, tj. ilością sprzedawców pracujących jednocześnie za ladą.

Biorąc powyższe pod uwagę ustalono, że sala sprzedaży wyspecjalizowanych sklepów wędliniarskich nie powinna być w zasadzie mniejsza od 90 m² i powinna stwarzać dogodne warunki dla pracy minimum 4 stanowisk sprzedaży. Poza tym lokal sklepowy powinien posiadać odpowiednie pomieszczenia przeznaczone na czynności związane z przyjmowaniem, przechowywaniem i przygotowaniem towaru do sprzedaży. W tym celu ustalono, że lokal podręczny powinien się składać

z komory chłodniczej o powierzchni ok. 8 m² oraz pomieszczenia powyżej 12 m² przeznaczonego na manipulacje związane z przygotowaniem wędlin i wyrobów wędliniarskich do dostarczenia do miejsca pracy sprzedawcy.

Sala sprzedaży sklepu, w której odbywa się sprzedaż towarów i obsługa nabywców, została zaplanowana liniowo, tzn. lada ustawione zostały wzdłuż ścian tworząc nieprzerwany front liniowy, łańcuch miejsc roboczych. W sklepach o szerokości sali sprzedaży sięgającej 8 m ustawiono lada w kształcie litery U, w salach o szerokości 5 — 8 m — w kształcie litery L lub w jednej linii.

Wybitnie wystawowy system sali sprzedażowej, który polega na tym, że towar rozwiesza się na hakach zainstalowanych na ścianach obok lada oraz rozkłada na półkach i w gablotach, zmienia sklep w wystawę towarów. Powierzchnia ścian pokryta białą glazurą zostaje przez odpowiednie umieszczenie listew z hakami załadowana towarem w największym i równomiernym stopniu, stwarzając najlepszą dla nabywcy wystawę posiadanego w danym dniu asortymentu wędlin i wyrobów wędliniarskich. Odpowiednie wykorzystanie oszklonych lad chłodzonych oraz sprzętu wystawowo-gablotkowego, zainstalowanego na ladach, umożliwia nabywcom zapoznanie się z rodzajem i jakością sprzedawanych przetworów mięsnych.

Celem maksymalnego zwiększenia przepustowości sklepu, założenia uwzględniają istnienie minimum 4 stanowisk pracy, przy czym każde obsługiwane jednocześnie przez dwie osoby, czyli osiem osób przy czterech stanowiskach. Dwuosobowe stanowiska pracy wyposażone zostały w odpowiedni zapas towaru możliwie w najszerzym asortymencie, wagę uchylną, maszynę do krajania wędlin, noże, deski do krajania, kij do zdejmowania wędlin i inne niezbędne narzędzia. Organizacja pracy wewnątrz sklepu nie przewiduje oddzielnych kas. Podział pracy dwuosobowej brygady ustala dla jednego sprzedawcy obowiązek zdejmowania wędlin z haków, krojenia i ważenia, natomiast dla drugiego — obowiązek pakowania towaru i pobierania należności od nabywcy. Tak ustawiona organizacja pracy powinna przyczynić się do zwiększenia ilości obsługiwanych konsumentów przy zachowaniu obowiązujących przepisów sanitarno-porządkowych.

Od chwili uruchomienia sklepów wędliniarskich minęło już kilkanaście tygodni. Trzeba stwierdzić, na podstawie dotychczasowej pracy załóg sklepowych ocenianej nie tylko przez właściwe władze terenowe i MHM, lecz również przez szeroką opinię publiczną, że wyspecjalizowana sieć sklepów wędliniarskich spełnia swe zasadnicze zadanie. Dokonano dużego kroku naprzód na odcinku zaopatrzenia ludności w możliwie wszystkie gatun-

ki i rodzaje przetworów mięsnych, podniesiono organizację i technikę obsługi, jak również estetykę wewnątrz do poziomu nieznanego dawniej u nas w handlu mięsem i przetworami mięsnymi.

Dążąc do utrzymania właściwego poziomu pracy tych nowych sklepów wędliniarskich nie należy pominąć również i niedociągnięć, które wystąpiły w niektórych przedsiębiorstwach MHM. Przede wszystkim należy stwierdzić niedostateczną troskę ze strony niektórych przedsiębiorstw MHM w zakresie zaopatrzenia towarowego sklepów wędliniarskich. Zapotrzebowania tygodniowe tych sklepów, uwzględniające dostawy wędlin na poszczególne dni w tygodniu, nie zostały wydzielone w zbiorczym zamówieniu przedsiębiorstwa MHM składanym do przemysłu mięsnego. Włączenie potrzeb sklepu, którego zadaniem jest prowadzenie możliwie najszerszego asortymentu, począwszy od najtańszych przetworów jak kaszanki, a kończąc na wysokogatunkowych wędlinach, do ogólnego zapotrzebowania przedsiębiorstwa spowodowało to, że przemysł mięsny niejednokrotnie odmówił, względnie nie wyprodukował tych asortymentów, które powinny znaleźć się w sprzedaży w takim sklepie. Uzgodnienia aparatu handlu z przemysłem mięsnym szły w kierunku zagwarantowania dostaw możliwie pełnego asortymentu wędlin i zalecały wytypowanie określonych zakładów przetwórczych nastawionych wyłącznie na produkcję asortymentów zamawianych przez sklepy wędliniarskie. Niedocenianie powyższego spowodowało, że zaopatrzenie sklepów wędliniarskich nie było właściwe, a więc w sklepach nabywca nie mógł zapoznać się z asortymentem wędlin, które przemysł jest w stanie wyprodukować. Poza tym aparat handlu pozbawiony został możliwości obserwowania i badania popytu konsumpcyjnego, zainteresowań nabywcy poszczególnymi asortymentami i gatunkami wędlin, mimo że wszelkie warunki ku temu istniały.

Mówiąc już o zaopatrzeniu, nie można pominąć faktów (które szczególnie miały miejsce w Warszawie) niedostatecznego zaopatrywania sklepów w wyroby wędliniarskie i kaszankę. Tu należy wyraźnie podkreślić, że braki wyrobów wędliniarskich w sprzedaży spowodowane zostały jedynie z winy kierowników sklepów, którzy obserwując duży popyt na te artykuły nie potrafili zaopatrzyć sklepu, mimo że przemysł mięsny był w stanie wyprodukować każdą ilość wyrobów wędliniarskich i kaszanek.

Z jakością przetworów mięsnych wprowadzonych do obrotu również nie zawsze było dobrze. Mimo wtórnej kontroli, przez zastępcę kierownika sklepu, już w pierwszych dniach działalności sklepów wędliniarskich wprowadzono np. do sklepu w Nowej Hucie i Krakowie boczek i słoninę źle wędzoną i brudną, salcesony nieodprasowane itp. W mieście styczniu obserwowano dostawy wędlin do sklepu wyspecjalizowanego w Nowej Hucie bez opakowania, po prostu przewożono je luzem. W Warszawie na przykład stwierdzono, że wędliny przewożono wprawdzie w skrzynkach, ale samochód nie posiadał żadnego zabezpieczenia przed kurzem. W tych warunkach, jeśli nie są doceniane zasady przewozu wędlin, trudno jest mówić o dobrej jakości towaru, mimo że majster

w zakładzie produkcyjnym dołoży wszelkich starań, aby uzyskać najwyższą jakość. Stąd więc płyną wnioski, że na sposób przewożenia wędlin, a w szczególności przy dostawach do sklepów wyspecjalizowanych, należy zwrócić szczególną uwagę. Wydaje się być słuszne, aby zastępca kierownika sklepu był każdorazowo obecny przy odbiorze towaru z magazynów dostawcy, a to celem sprawdzenia nie tylko zgodności dostawy z zapotrzebowaniem uprzednio złożonym, ale również jego jakości i sposobu transportu.

Innym zagadnieniem, któremu należy poświęcić uwagę kierowników i pracowników sklepów wędliniarskich, jest organizacja pracy i sposób obsługi nabywców. Organizacja czterech dwuosobowych stanowisk pracy w sklepie wędliniarskim ma zapewnić dużą wydajność pracy sprzedawców przy jednoczesnej szybkiej i kulturalnej obsłudze nabywców. Z przykrością trzeba stwierdzić, że nie wszystkie nowootwarte sklepy np. w Warszawie zdołały właściwie rozmieścić towar na stanowiskach roboczych, celowo rozmieścić wagi i maszyny do krajania wędlin oraz podzielić czynności pomiędzy dwóch sprzedawców zatrudnionych przy jednym stanowisku, od czego zależy nie tylko wydajność pracy, ale również wygląd wnętrza sklepu.

Towar wprowadzony do sali sprzedaży powinien być uprzednio jak najdokładniej sprawdzony, a każdy baton oddzielnie przetarty czystym ręcznikiem. W żadnym wypadku wędlina nie może być przechowywana za ladą na podłodze w skrzynkach, koszach lub innych opakowaniach.

Rozmieszczanie wędlin i sprzętu należałoby dokonać wg następujących zasad:

- 1) wędliny i wyroby wędliniarskie, na które jest duży popyt, należy umieszczać na najniższej listwie haków i na półkach przy ścianie;

- 2) każda grupa towarowa powinna mieć ściśle ustalone miejsce na hakach;

- 3) rozmieszczenie i układanie wędlin przeprowadzać należy tak, aby możliwie wszystkie towary były dla nabywców dobrze widoczne;

- 4) każdy asortyment wędlin rozwieszając na hakach należy odpowiednio wydzielać tak, aby powstawały kontrasty nie tylko pomiędzy grupami wędlin, ale i asortymentami. Poszczególne asortymenty powinny być zgrupowane w taki sposób, aby odcinały się od siebie nie tylko miejscem rozwieszania, ale wielkością i kształtem batonów wędlin;

- 5) na półkach przyściennych ułożyć należy szynki gotowane, salcesony, rolady, kaszanki oraz część wędlin, na które jest największy popyt;

- 6) w gablotach szklanych należy ułożyć możliwie najszerszy asortyment wędlin i wyrobów wędliniarskich będący w sprzedaży, z tym, że poszczególne batony powinny być przekrojone i przeciętą stroną ułożone ku nabywcom dla ułatwienia wyboru potrzebnego gatunku;

- 7) nowe asortymenty wędlin, wyrobów wędliniarskich, względnie konserw, należy z reguły rozmieszczać na widocznych dla nabywców miejscach w celu ich zareklamowania;

- 8) towar o asortymencie uzupełniającym, jak musztarda, chrzan, grzyby marynowane, bułki, należy umieszczać obok podstawowego asortymentu towarów, tj. wędlin i wyrobów wędliniarskich;

9) rezerwę towarową niezbędną do uzupełnienia najczęściej żądanych rodzajów przetworów mięsnych należy przechowywać w oddzielnym pomieszczeniu przysklepowym, w ladzie chłodzonej.

Skomplikowana i niełatwa praca sprzedawcy w sklepie wędliniarskim, oprócz dobrej znajomości towaroznawstwa i kulturalnych zasad obsługi, wymaga również umiejętności posługiwania się maszynami do krajania wędlin. Trzeba lepiej niż dotychczas przeszkolić personel sklepów i dowieść, że stosowanie maszyn do krajania stanowi znaczny krok naprzód w kierunku mechanizacji pracy wyspecjalizowanych sklepów wędliniarskich. Zmechanizowane krajanie wędlin, to przyspieszenie obsługi klienta, podwyższenie jakości obsługi przez znaczną poprawę warunków sanitarnych i możliwość uwzględnienia żądań klientów, dotyczących krajania towaru na kawałki cieńsze lub grubsze, to wreszcie podniesienie wydajności pracy sprzedawców o około 15% i zwiększenie przepustowości sklepu o 100%, pod warunkiem odpowiedniego ich ustawienia i znajomości ich pracy. Wzorowa obsługa nabywcy wymaga, aby żądany przez niego asortyment wędlin został w jego obecności pokrajany i tę zasadę należy w wyspecjalizowanych wędliniarniach stosować. W wypadkach szczególnie zwiększonego popytu na określony asortyment wędlin, np. na szynkę lub salceson włoski, można stosować system pracy polegający na wcześniejszym przygotowaniu nakrajanej wędliny, którą należy starannie ułożyć i posegregować, przy czym zapas nie powinien przekraczać zapotrzebowania na 1 godzinę sprzedaży i nie może zawierać odpadków, względnie skórek, których nie wolno sprzedawać razem z pełnowartościowym towarem.

W myśl ogólnie przyjętych zasad, ze wszystkich wędlin należy przed bezpośrednią ich sprzedażą usunąć sznurki, plomby, końcówki pęcherza za-

szywane względnie szpilkowane oraz odciąć miejsca pęknięte lub przełamane. Otrzymane przy tych czynnościach odpadki nie mogą być sprzedawane i powinny być traktowane, jako odpady, dla których przewidziane są specjalne dodatkowe normy ubytku.

Również do niewzruszalnych zasad kulturalnego handlu należy dokładne rozliczenie z nabywcą w tej samej mierze jak zasadą jest stosowanie wagi netto sprzedawanych towarów. Sprzedawca odpowiedzialny jest za ścisłość rachunku, podobnie jak odpowiada on za jakość i gatunek sprzedawanego towaru. Czynności związane z opakowaniem przetworów mięsnych i przyjęciem pieniędzy dokonuje pracownik nie zatrudniony przy krojeniu i ważeniu wędlin. Nieprzestrzeganie powyższej zasady nie tylko obniża poziom obsługi nabywcy, ale koliduje z przepisami sanitarnymi ustalającymi sposób dokonywania inkasa pieniędzy w tego rodzaju sklepach.

Poza czynnościami związanymi z bezpośrednią obsługą nabywców, obowiązkiem sprzedawców i kierownictwa sklepów wędliniarskich jest stałe prowadzenie badań popytu. W świetle wskazań IX Plenum KC PZPR organizacje handlowe, a więc i przedsiębiorstwa MHM obowiązane są bardziej niż dotychczas oddziaływać na przemysł, domagać się produkowania w takim asortymencie towarów, które są w stanie pokryć zapotrzebowanie konsumentów. Znajomość popytu da sprzedawcom możliwość wywiązania się wzorowo ze swego zasadniczego obowiązku, jakim jest sprzedaż towarów i należyta obsługa nabywców.

Wykonanie tych podstawowych zadań umożliwi sklepom wędliniarskim osiągnięcie w pełnym tego słowa znaczeniu miana sklepów wyspecjalizowanych, o wysokiej kulturze obsługi nabywców.

Regulacja asortymentów wędlin na zaopatrzenie rynku

Rozwinięta w ubiegłym roku na wielką skalę walka o jakość i rozszerzenie asortymentu wędlin oraz osiągnięte przez przemysł mięsny duże sukcesy na tym odcinku w znacznym stopniu zmieniły oblicze naszego rynku mięsnego. O ile ilościowe zaspokojenie potrzeb konsumentów dzięki uchwałom Rządu z dnia 3 stycznia 1953 r. zostało w szybkim czasie rozwiązane, o tyle sprawa jakości, właściwej regulacji asortymentów itp., wymagała dłuższego czasu w oparciu o osiągnięte wyniki produkcyjne. Sprawy te regulowane były przez szereg instrukcji i zarządzeń wydawanych w miarę wynikających potrzeb. Ostatnio powstała konieczność ujednolicenia asortymentu wędlin przez eliminację nadmiaru podobnych asortymentów oraz jeszcze lepsze dostosowanie produkcji do wymagań konsumentów.

Dnia 3.XI.1953 r. zostało wydane zarządzenie nr 485 Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego i Ministra Handlu Wewnętrznego w sprawie produkcji wędlin przeznaczonych na potrzeby rynku wewnętrznego. Zarządzenie to ustaliło następujący asortyment wędlin produkowanych i dostarczanych na zaopatrzenie rynku:

I grupa wędlin:

- | | |
|--------------------------------|---------------------------------|
| 1) kielbasa serdelowa parzona, | 7) kielbasa zwyczajna parzona, |
| 2) „ serdelowa cielęca parzona | 8) „ mortadela parzona, |
| 3) „ parówkowa parzona, | 9) „ mortadela cielęca parzona, |
| 4) „ gnieźnińska parzona, | 10) „ metka surowa wędzona, |
| 5) „ karczewska parzona, | 11) golonka wędzona, |
| 6) „ bydgoska parzona, | 12) żeberka wędzone. |

II grupa wędlin:

- | | |
|----------------------------------|----------------------------|
| 1) kielbasa litewska podsuszana, | 7) kielbasa śląska, |
| 2) „ krakowska parzona, | 8) „ piwna podsuszana, |
| 3) „ wiosenna, | 9) „ ukraińska podsuszana, |
| 4) „ biała surowa, | 10) „ podhalańska, |
| 5) „ czosnkowa parzona, | 11) serdelki parzone, |
| 6) „ cytrynowa parzona, | 12) boczek gotowany, |
| | 13) boczek wędzony, |
| | 14) bekon wędzony. |

III grupa wędlin:

- | | |
|----------------------------------|--------------------------|
| 1) kielbasa żywiecka podsuszana, | 6) kielbasa limanowska, |
| 2) „ rzeszowska pieczona, | 7) parówki parzone, |
| 3) „ jałowcowa sucha, | 8) szynka cielęca, |
| 4) „ węgierska wędzona, | 9) rolada cielęca, |
| 5) „ polska surowa wędzona, | 10) słonina paprykowana, |
| | 11) słonina wędzona. |

IV grupa wędlin:

- | | |
|------------------------------|------------------------------|
| 1) kielbasa krakowska sucha, | 7) baleron gotowany, |
| 2) „ myśliwska sucha, | 8) szynka wędzona bez kości, |
| 3) kabanosy, | 9) „ „ z kością, |
| 4) poledwica wędzona, | 10) „ gotowana. |
| 5) „ łososiowa, | 11) kielbasa salami. |
| 6) baleron wędzony, | |

W ogólnej ilości wędlin dostarczanych na zaopatrzenie rynku w każdym ośrodku miejskim powinny znajdować się

wędliny każdej z wymienionych powyżej grup w następującym stosunku:

I. 45—55% średnio 50%.	III. 20—10% średnio 15%.
II. 25—15% „ 20%.	VI. 10—20% „ 15%.

W dalszym ciągu zarządzenie podaje warunki odnośnie dostawy poszczególnych gatunków wędlin z każdej wymienionej grupy. We wszystkich ośrodkach miejskich, w których działają przedsiębiorstwa Miejskiego Handlu Mięsem (MHM), każdy z dostawców obowiązany jest postawić codziennie do dyspozycji organizacji handlowych co najmniej po 3 gatunki wędlin z każdej grupy z tym, że powinien być zachowany stosunek procentowy ilości poszczególnych grup. Wędliny każdego gatunku powinny być dostarczane w ilości co najmniej 20% ogólnej ilości dostarczanych wędlin tej grupy, do której należy dany gatunek. Jeżeli dostawca dostarczy więcej niż 3 gatunki wędlin

którejkolwiek z grup, to ilość wędlin dodatkowego gatunku może być mniejsza od wskazanej powyżej.

W ośrodkach miejskich, w których przedsiębiorstwa MHM działalności nie prowadzą, dostawcy obowiązani są stawiać do dyspozycji organizacji handlowych codziennie przynajmniej 6 asortymentów wędlin z zachowaniem określonego stosunku procentowego poszczególnych grup.

Bardzo ważne zadania w myśl omawianego zarządzenia przypadają zespołom do spraw usprawnienia zaopatrzenia rynku powołanych zarządzeniem Ministra Handlu Wewnętrznego i Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dnia 6 lipca 1953 r. Zespoły te mają mianowicie ustalać w ramach obowiązujących planów szczegółowy asortyment, biorąc pod uwagę warunki surowcowe i upodobania regionalne konsumentów. Należy przy tym położyć nacisk na to, aby sklepy położone w dzielnicach robotniczych posiadały wyższy procent wędlin I i II grupy oraz wyroby wędliniarskie.

Bibliografia

Inż. STANISŁAW KUCZYŃSKI

Inż. Wł. Poszepczyński — Magazynowanie mięsa i jego przetworów Wydawnictwo P. W. T., 1953 r., str. 122

Książka inż. Poszepczyńskiego jest zbiorem cennych wiadomości o magazynowaniu mięsa i przetworów mięsnych, opartym o szerokie źródła piśmiennictwa krajowego i zagranicznego, szczególnie ZSRR.

Treść książki ujęto w cztery rozdziały, z których najbardziej bezpośrednio korzyści przynosi rozdział o magazynach mięsa i przetworów mięsnych. Szeroko i wyczerpująco opracowane, poparte dobrymi rysunkami, dane o wyposażeniu magazynów w narzędzia i środki transportowe oraz w przyrządy pomiarowe i kontrolne, szczegółowy opis metod i środków dezynfekcyjnych, sposoby walki ze szkodnikami — stanowią praktyczną pomoc w pracy magazynierów. Ogólne wiadomości o budynkach i pomieszczeniach magazynowych, uwzględniające specyficzne potrzeby przemysłu mięsnego, mogą być wykorzystane przez służbę inżynierską zakładów mięsnych przy projektowaniu nowych magazynów lub przy często stosowanej adaptacji pomieszczeń już istniejących dla potrzeb magazynowania.

W rozdziale o magazynowaniu autor trafnie przedstawił warunki przechowywania materiałów pomocniczych,

tak często niedocenianych przez jednostki produkcyjne, podając także skrót ważnych wiadomości towaroznawczych oraz wymagania i zalecenia stosowane przy magazynowaniu mięsa i jego przetworów.

Omawiając zmiany zachodzące w mięsie pod wpływem czynników chemicznych, enzymatycznych i mikrobiologicznych, autor nie przedstawił jednak w prostym wykładzie ich wpływu na stosowane metody zapobiegania psuciu się mięsa i przechowywania produktu. Wyniknęło to prawdopodobnie z rozdrobnienia charakterystyki mięsa i przetworów mięsnych. Wyjaśnienia niektórych, przebiegających w mięsie, procesów jak np. autolizy, są jeszcze za szczupłe i zbyt teoretyczne dla czytelnika nie posiadającego dodatkowych wiadomości branżowych.

Książka ta stanowi cenną pomoc dla pracowników przemysłu mięsnego, wymaga jednak dość wysokich kwalifikacji zawodowych, toteż będąc bardzo dobrym podręcznikiem dla szkolenia przyzakładowego, przeprowadzanego pod kierunkiem technologa, w tej formie powinna być przez kierownictwo zakładów szeroko wykorzystana.

ROZSZERZAJMY SOCJALISTYCZNE WSPÓŁZAWODNICTWO
PRACY, PRACUJMY WYDAJNIEJ, LEPIEJ I OSZCZĘDNIEJ

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE

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

Redaguje Komitet Redakcyjny. Red. Nacz. Mgr. P. Szarski

Adres Redakcji: Warszawa, ul. Koszykowa 54

Telefony: Redaktor Naczelny 8-93-18. Redakcja 8-05-54

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

Prenumerata wynosi: rocznie 84 zł, półrocznie 42 zł, kwartalnie 21 zł, cena egz. 7,— zł.

Zam. P. W. G. 94/Cz/54 r.
Podpis. do druku 3.III.54 r.
Druk ukończono 12.III.54 r.
Ark. wyd. 5,5. Nakł. 2580.
Papier druk. sat. VII/60 A5
Zakłady Graficzne „Dom
Słowa Polskiego” Warszawa
Zam. Nr 828/c 5-B-12153

Wypowiedzi czytelników czasopisma „Gospodarka Mięsna” na konkurs ogłoszony przez PWG (w Nr 9 1953 r.) nasunęły myśl opracowania ankiety wewnętrznej czasopisma, by poprzez powtórne poruszenie sprawy uzyskać więcej niż to miało miejsce uprzednio ocen, wniosków i życzeń, a poprzez ich uwzględnienie przez Redakcję —zaspokoić potrzeby naszych czytelników.

ANKIETA

miesięcznika

„GOSPODARKA MIĘSNA”

Nazwisko i imię
Zatrudniony w instytucji
na stanowisku
Adres miejsca pracy
„ prywatny

1. Tematyka

- a) Czy zagadnienia poruszane w poszczególnych artykułach numerów 1, 2 i 3 — 1954 r. odpowiadają Waszym potrzebom, zarówno indywidualnym jak i zbiorowym?
- b) Czy czerpicie z nich korzyści w praktyce zawodowej?
- c) Jaka tematyka najbardziej Was interesuje?

2. P o z i o m

- a) Czy forma opracowań odpowiada Wam, jest zrozumiała i dostępna?
- b) Jaka forma opracowań byłaby przez Was najbardziej pożądana?
- c) Które artykuły z numerów br. są przystępnie opracowane, a które mniej?

3. U k ł a d

- a) Czy układ czasopisma jako całości odpowiada Wam?
- b) Co według Was powinno zajmować czołowe miejsca, a co dalsze?
- c) Czy podoba się Wam układ graficzny?

Redakcja „Gospodarki Mięsnej”, pragnąc zadośćuczynić potrzebom czytelników, prosi o wyrażenie opinii w formie wyczerpujących wypowiedzi na poszczególne punkty podane w „Ankiecie” i nadesłanie ich w możliwie jak najszybszym terminie, by mogła ustosunkować się do nich i odpowiednio nastawić do dalszej pracy.

Redakcja prosi swoich czytelników o liczne wzięcie udziału w nadsyłaniu wypowiedzi na „Ankiety”.

Najlepsze wypowiedzi będą premiowane i publikowane.

Adres Redakcji: „Gospodarka Mięsna”, Warszawa, ul. Koszykowa 54.

POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE
WARSZAWA

polecają ostatnie nowości wydawnicze:

Bąbiński Cz.	— Uruchamianie zakładów przemysłowych, stron 551	zł 56,50
Frenkel J.	— Zespoły opracowań technologicznych, stron 50	zł 3,10
Iwanow P. S.	— Planowanie inwestycji. Przekł. z ros., stron 100	zł 6,30
Poradnik sprzedawcy i kierownika sklepu z artykułami spożyw- czymi	— Sprzedaż nabiału, stron 51	zł 3,—
	— Sprzedaż pieczywa, stron 33	zł 1,80
	— Sprzedaż przetworów zbożowych, ziemniaczanych i arty- kułów strączkowych, stron 46	zł 2,60
Praca zbiorowa pod red. Szalewicza J.	— Ekonomia przemysłu mleczarskiego, stron 212	zł 13,10
Praca zbiorowa pod red. Walewskiego W.	— Słownik towaroznawczy, tom II, C—E, stron 1230	zł 90—
Sumiński T.	— Programowanie sieci sklepów w miastach, str. 100	zł 6,50

W najbliższym czasie zostaną wydane:

Gan W. W.	— Ewidencja i sprawozdawczość oddziałowa w zakładach budowy ma- szyn. Przekł. z ros.
Hulek A.	— Możliwości pracy osób z uszkodzeniami kończyn górnych
Inoziemcew N. N.	— Kauczuk na światowym rynku kapitalistycznym. Przekł. z ros.
Jabłoński Zb.	— Organizacja sklepów a ochrona mienia społecznego.
Kawalec R. i Sackiewicz D.	— Planowanie nakładów handlowych w wielosklepowym przedsiębiorstwie handlu detalicznego.
Kurnal J.	— Analiza popytu konsumpcyjnego w polskim handlu uspołecznionym.
Minc Br.	— Wzrost wydajności pracy społecznej w Polsce Ludowej.
Pitajewski P. J.	— Planowanie gospodarki rejonu. Przekł. z ros.
Praca zbiorowa	— Problemy handlu zagranicznego — Wybór z piśmiennictwa radzieckiego. Przekł. z ros.
Riabinin A. N.	— Saldowa metoda ewidencji materiałów w przedsiębiorstwach budowla- nych. Przekł. z ros.
Rowiński N. N.	— System finansowy ZSRR. Przekł. z ros.
Smirnow W. I.	— Analiza działalności gospodarczej przedsiębiorstw handlowych. Przekł. z ros.

Książki Polskich Wydawnictw Gospodarczych nabywać i zamawiać można w księgarniach tech-
niczno-gospodarczych „DOMU KSIĄŻKI” oraz w CENTRALNEJ KSIĘGARNI WYSYŁKOWEJ „DO-
MU KSIĄŻKI” w Warszawie, Pl. Dąbrowskiego 8, która wysyła je za zaliczeniem pocztowym.