

GOSPODARKA

miesna

1

Rok VI

Warszawa, kwiecień 1954

Nr 4

— II Zjazd PZPR bodźcem nowych osiągnięć produkcyjnych . . .	93
--	----

PRZEMYSŁ MIĘSNY

Edmund Szwabe
Inż. Zdzisław Jabłoński
Mgr inż. Janina Szefer
Mgr Mieczysław Stępiński
Jarosław Litwinowicz
Inż. Józef Grzegorzewicz
Jan Kuźniarz
—

— Rozbiór jako źródło rezerw w przemyśle mięsnym	95
— Produkcja konserw w opakowaniach szklanych	98
— Nowe asortymenty — potrawy mrożone	100
— Zadania remontowe w przemyśle mięsnym	101
— O usprawnienie techniki eksportu	102
— Fosforany jako środek do podniesienia jakości kiełbas i wyrobów wędliniarskich	104
— O pełniejsze wykorzystanie mięsa końskiego	105
— Produkcja wędlin z mięsa końskiego	105

ŻYWIEC RZEŹNY

Wacław Mielczarek
Stanisław Kozłowski
Władysław Masłowski
Mgr Jan Ryszkowski
Inż. Ludwik Vrabetz
Mgr inż. Marian Mandel

— Walka z ubytkami wagowymi żywca	106
— Dostawy zwierząt rzeźnych pod kątem potrzeb zakł. mięsnych	107
— Wiosenny obrót prosiętami	108
— Zastosowanie drożdżowania pasz w tuczarniach CZTP	109
— Tucz letni trzody chlewnej	111
— Zadania aparatu kontraktacji CZPMs	112

HANDEL MIĘSEM

Inż. Bohdan Jędrzejowski

— Ogólne zasady kontroli przedsiębiorstw handlu mięsem	113
--	-----

RACJONALIZACJA

—
—
—

— Prasa do salcesonów w warsztacie wędliniarskim	117
— Przebudowa uchwytów przy szczypcach Weinberga	117
— Zabezpieczenie kotów biegowych	118

Z DOŚWIADCZEŃ NAUKI

Józef Kalinowski

— Zastosowanie odpadków kuchennych w tuczu trzody chlewnej	118
--	-----

STRESZCZENIA

—
—
—
—
—

— Zwiększenie produkcji artykułów mięsnych i podniesienie ich jakości w ZSRR	120
— Nowe urządzenia do zdejmowania skór ze świń i drobnego bydła rogatego	121
— Peklowanie solanką zawierającą fosforany	121
— Niektóre praktyczne wskazówki dla uniknięcia przebarwień w konserwach	122
— Wędzenie wędlin — urządzenia klimatyczne w zakładzie mięsnym	122

WIADOMOŚCI BIEŻĄCE

—
—
—

— Biochemia a baza żywienia	123
— Organizacja służby BHP w Zakładach Przemysłu Mięsnego	123
— Do Autorów	124

N a d a w c a:

(Podać czytelnie dokładny adres)

.....
(imię i nazwisko)

.....
(pocшта, województwo)

.....
(miejscowość, ulica, numer domu)

Aby umożliwić zaopatrywanie się w wydawnictwa książkowe tym, którzy pracują z dala od większych środowisk oraz tym, którzy potrzebnej im książki w miejscowej księgarni otrzymać nie mogą — „Dom Książki” uruchomił Centralną Księgarnię Wysyłkową w Warszawie, wysyłającą książki za zaliczeniem pocztowym.

Zamówienia książek dokonuje się przez wypełnienie odpowiednich pozycji na odwrotnej stronie niniejszej pocztówki i wrzucenie jej do skrzynki pocztowej po uprzednim naklejeniu znaczka za 20 gr.

Zamówienia wykonujemy bezpośrednio po ich otrzymaniu aż do wyczerpania nakładu, z zachowaniem kolejności zgłoszeń.

Korzystajcie z naszych usług i zachęcajcie do tego innych.

D R U K

Nalepić
znaczek
za 20 gr.

„DOM KSIĄŻKI”

Centralna Księgarnia Wysyłkowa

Warszawa 10

Plac Dąbrowskiego 8

I. Mięsn. 77/IV

Zamawiam i proszę o wysłanie za zaliczeniem pocztowym:

Ilość	Cena
..... Chuchla S. i inni: Badanie jakości produktów w przemyśle mięsnym. 1954. PWT, s. 101, rys. 3, tabl. 24	9,50
..... Golowkin N. A., Cziżow G. B.: Chłodzenie i zamrażanie produktów spożywczych. Tłum. z ros. J. Kurjłowicz. 1953. PWT, s. 232, rys. 126, tabl. 71+XII, opr. ppł.	25,—
..... Iwaszkiewicz E.: Gospodarka mięsna. Z zagadnień hodowli i skupu zwierząt rzeźnych. 1954. PWG, s. 326, tabl. 92, opr. pł.	24,50
..... Kochanowski J., Służewski Z.: Walka z zakażeniem mięsa w produkcji. 1953. PWT, s. 70, rys. 6, tabl. 3	3,60
..... Milewski E.: Handel jajami. Organizacja i technika. 1952. PWG, s. 103, tabl. 9	5,80
..... Piotrowska B., Piotrowski W.: Tłuszcze zwierzęce jadalne. 1953. PWT, s. 49, rys. 5	3,—
..... Poszepczyński W.: Magazynowanie mięsa i jego przetworów. 1953. PWT, s. 121, rys. 20, tabl. 15	6,50
..... Służewski Z.: Gospodarka żywcem w rzeźniach. 1952. PWT, s. 57, rys. 8, tabl. 5	3,—
..... Smetański R.: Konserwowanie i składowanie produktów mleczarskich. 1953. PWG, s. 105, tabl. 2	7,—
..... Trawiński A.: Zarys higieny mięsa i przetworów mięsnych. 1951. PWRiL., s. 148, rys. 51	7,—
..... Wagner J.: Chłodnictwo w obrocie i przetwórstwie jajczarskim. 1951. PWG, s. 59, rys. 30	2,—
..... Wagner J.: Łód naturalny i jego zastosowanie. 1951, PWG, s. 91, rys. 43	1,50

Poza tym zamawiam dodatkowo:

Koszty przesyłki i zaliczenia proszę doliczyć do rachunku.
Przesyłkę zobowiązuję się wykupić zaraz po jej nadejściu.

....., dnia 1954 r.

(podpis)

Niepotrzebne skreślić.

Gospodarka mięsna
Przemysł mięsny i mleczarski

GOSPODARKA miesna

MIESIĘCZNIK

ROK VI

WARSZAWA, KWIECIEŃ 1954

Nr 4

II ZJAZD PZPR BODŹCEM NOWYCH OSIĄGNIĘĆ PRODUKCYJNYCH

II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej powitały entuzjastycznie masy pracujące naszego kraju wielkimi osiągnięciami produkcyjnymi we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej.

Potężna fala zobowiązań, która ogarnęła ludzi pracy miast i wsi, i dała dodatkowo wiele setek ton węgla, urządzeń, tkanin, artykułów chemicznych, spożywczych i innych wykazała, że zarówno partyjni jak i bezpartyjni, robotnicy, chłopci i inteligencja pracująca, że cały naród na przestrzeni ostatnich pięciu lat, jakie dzielą nas od I Zjazdu PZPR, zespolił się wokół Partii prowadzącej masy pracujące Polski Ludowej do lepszej przyszłości, do wzrostu dobrobytu. W referacie sprawozdawczym na II Zjeździe tow. Bierut powiedział: „Partia nasza podobnie, jak partie robotnicze całego obozu socjalizmu wysunęła wielkie, jednoczące, twórcze hasło przyspieszenia wzrostu stopy życiowej mas pracujących miast i wsi — jako naczelne zadanie obecnego etapu naszego budownictwa socjalistycznego”.

To przyspieszenie wzrostu stopy życiowej mas pracujących w ciągu najbliższych dwóch lat wyraża się poważną cyfrą wzrostu o 15 — 20% realnych płac robotników i pracowników oraz dochodów chłopów pracujących. Realizacja tego zadania wymaga nieustannego wysiłku, ofiarnej pracy i głębokiego uczucia patriotyzmu, któremu dała wyraz cała polska klasa robotnicza w czynie przedzjazdowym.

W nurt współzawodnictwa przedzjazdowego włączyli się również robotnicy i pracownicy obrotu, przemysłu oraz handlu mięsem, wyrażając aktywnym udziałem w zobowiązaniach, obejmujących kierunek wytyczony przez IX Plenum KC PZPR, swoje przywiązanie do Partii i Rządu. Na wielu odcinkach pracownicy instytucji mięsnych dali w podjętych zobowiązaniach pełny wyraz zro-

zumienia konsekwentnej linii partii marksistowsko-leninowskiej — realizowania sojuszu robotniczo-chłopskiego.

Na odcinku hodowli, kontraktacji i obrotu zobowiązania objęły opiekę i współpracę służby rolnej z aktywem gromadzkim, formowanie bazy paszowej na podstawie właściwych zasad agrotechniki, stosowanie zabiegów pielęgnacji, poprawnego żywienia i wychowu zwierząt, lepszą organizację skupu, podniesienie jakości bekonów kontraktowanych i wiele innych, zmierzających do poprawienia i zwiększenia hodowli zwierząt i szybszej realizacji Uchwały Rządu z dnia 17.XII. 1953 r. w sprawie zapewnienia niezbędnych środków dla wzrostu hodowli zwierząt gospodarskich i rozwoju bazy paszowej.

Charakterystyczne zobowiązania podjęte zostały przez służbę kontraktacji bekonów. Asystenci Zakładów Mięsnych w Krotoszynie, kontraktujący w terenie trzodę bekonową, postanowili, na podstawie szczegółowo opracowanego regulaminu, werbować członkinie Kół Gospodyń Wiejskich i gospodyń niezorganizowanych do wzięcia udziału w ogłoszonym przez Związek Samopomocy Chłopskiej i Ligę Kobiet konkursie o tytuł przodującej w hodowli gospodini i przodującego Koła Gospodyń Wiejskich na rok 1954 oraz zorganizować 100 zespołów konkursowych w rejonie krotoszyńskim. Asystenci kontraktacji Toruńskich Zakładów Mięsnych postanowili w ramach czynu przedzjazdowego podnieść jakość żywności bekonowej I i II klasy z 73% do 75%, zaopiekować się spółdzielnią produkcyjną na swoim terenie i doprowadzić do podniesienia hodowli trzody chlewnej o 10 sztuk oraz pomóc innej spółdzielni produkcyjnej przy budowie przepisowej rampy. Asystenci ze Służewa i Piotrkowa zobowiązali się dostarczyć 100% zakontraktowanej w grudniu ub. roku trzody bez jakichkolwiek uszkodzeń.

Na odcinku przemysłu zobowiązania zmierzały w kierunku obniżenia kosztów własnych, lepszego wygospodarowania surowca i ubocznych artykułów uboju, rozszerzenia wachlarza asortymentu wyrobów mięsnych, wprowadzenia nowszych, lepszych i oszczędniejszych procesów technologicznych, dających wyższy pod względem jakości produkt, wprowadzenia produkcji regionalnych wyrobów wędliniarskich itp.

Ciekawe są zobowiązania natury technicznej, będące odpowiedzią na apel Antoniego Breguły, tokarza z ZISPOW w Poznaniu. Technicy i kwalifikowani robotnicy podjęli zobowiązania terminowego wykonania całego szeregu usprawnień, np. przy myciu form do mrożenia mięsa w blokach, przy hamulcu elektromagnetycznym windy oraz zbudowaniu przyrządu ułatwiającego mycie wnętrza samochodów, opracowania nowej maszyny do otwierania konserw itp.

Zakłady Mięsne w Poznaniu zobowiązały się do przekroczenia normy w smalcowni o 60% oraz do zmniejszenia zawartości tłuszczu w skwarkach o 10%, dzięki czemu zwiększy się pula tłuszczów konsumpcyjnych. W dziedzinie obniżki kosztów własnych sekcja transportowa Z.Ms. w Krotoszynie zobowiązała się do końca lutego br. przeprowadzić naprawę samochodu ciężarowego, dzięki czemu zaoszczędzono 16.000 zł. Pracownicy Z.Ms. w Szczecinie w ramach czynu przedzjazdowego zaopatrzyli produkcję w parę z kotłowni centralnej, dzięki czemu umożliwili zwrot dzierżawionego od PKP parowozu, którego koszt eksploatacji wynosił miesięcznie kilkadziesiąt tysięcy złotych. Inni pracownicy tych zakładów, jak brygada Lesława Głowackiego, brygada Marcina Walkowiaka i Kleczewskiego, wykonały ponad 200% normy.

Wszystkie te zobowiązania przyniosły lub przyniosą gospodarce narodowej duże oszczędności, niemniej jest to dopiero wstęp do wykonania wielkich i odpowiedzialnych zadań stojących przed nami. Uchwały IX Plenum nakładają na przemysł dalsze obowiązki jeszcze lepszego wykorzystania rezerw produkcyjnych kryjących się w rozbiorze i uboju, w dotychczas w większości nie unowocześnionych metodach chłodzenia i składowania mięsa oraz procesach produkcji wędlin i wyrobów wędliniarskich, obowiązki rozszerzenia produkcji takich asortymentów, jak parówki, szynki, salcesony, balerony, rolady, polędwice, kiełbasy krwiste, a również asortymentów regionalnych zaspokajających gusty i smaki konsumentów, obowiązki stosowania szerzej, niż dotychczas postępu technicznego i szybszej realizacji pomysłów racjonalizatorskich, obowiązki obniżenia kosztów własnych m.in. przez likwidację przerostów administracyjnych i ulepszenie struktury organizacyjnej. „Wydatne podniesienie stopy życiowej ludności pracującej — stwierdza tow. Bierut — wymaga pogłębienia systemu oszczędzania, dalszego wzrostu wydajności pracy, pełnego wykonywania planów w zakresie obniżki kosztów własnych w drodze walki z przerostami w zatrudnieniu oraz stanowczej likwidacji marnotrawstwa materiałów i brakoróbstwa“.

Na odcinku handlu mięsem i jego przetworami zobowiązania przebiegały pod hasłem podniesienia kultury handlu, wzmożenia walki o jakość towaru, zwiększenia wydajności pracy i obniżki ko-

szków własnych. Współzawodnictwo przedzjazdowe ogarnęło prawie wszystkie przedsiębiorstwa MHM i objęło swym zasięgiem 10.819 pracowników. Przedsiębiorstwa Wojewódzkiego Zarządu MHM w Bytomiu podjęły zobowiązania uruchomienia do końca I kwartału nowych warsztatów i sklepów wzorcowych. Niektóre przedsiębiorstwa MHM w Bydgoszczy zobowiązały się do zwiększenia ilości wyrobów masarskich i garmazeryjnych o 5 asortymentów, do wyremontowania we własnym zakresie samochodów, usprawnienia transportu itp. Warszawskie przedsiębiorstwa MHM podjęły zobowiązania wartości 1.736.000 zł, z czego do II Zjazdu wykonano je w 1.424.000 zł. W kwocie tej znalazły się m.in. efekty cennych zobowiązań, takich jak obniżenie górnej granicy ubytków naturalnych przewidzianych normami.

Przed handlem mięsem stoją zadania podniesienia higieny transportu i sprzedaży, dalszego podnoszenia estetyki sklepów mięsnych i wystaw oraz niedopuszczania do obniżania się jakości produktów podczas przewozu do sklepów i trzymania ich w magazynach przysklepowych.

Postawione na obecnym etapie dodatkowe zadania są trudne i wymagają jeszcze większej mobilizacji, jeszcze bardziej wydajnej i ofiarnej pracy każdego robotnika, inżyniera, technika, zootechnika, pracownika obrotu i handlu mięsem. Szczególnie ważne zadania stają przed służbami, mającymi bezpośredni kontakt ze wsią i wpływ na wzrost hodowli pod względem ilościowym i jakościowym. Sytuacja w rolnictwie ulec musi radykalnej zmianie, w przeciwnieństwie bowiem do przemysłu, który szybko rozwija się na socjalistycznej podstawie i w ciągu minionych 4 lat podniósł produkcję o 118%, w rolnictwie, opierającym się przeważnie na gospodarce indywidualnej, mamy w tym samym okresie wzrost wynoszący zaledwie 10%. Dysproporcja między rozwojem przemysłu i rolnictwa przybrała poważny charakter i stała się hamulcem rozwoju całej gospodarki narodowej. „Jeżeli chcemy podnieść naprawdę poziom naszego rolnictwa w najkrótszym czasie — oświadczył tow. Bierut — to musimy podjąć prawdziwą bitwę, tak jak podjęliśmy w swoim czasie bitwę o uprzemysłowienie kraju, bitwę, której pierwszy etap wygraliśmy. Niech nasz II Zjazd stanie się punktem wyjściowym tej wielkiej bitwy o podniesienie rolnictwa polskiego“.

Zwycięstwo w bitwie o dobrobyt jest nieodzownym warunkiem przyspieszenia marszu do socjalizmu. Polska ludu pracującego miast i wsi staje się w oparciu o przykład i pomoc Związku Radzieckiego z każdym dniem coraz poważniejszym czynnikiem siły w walce o pokój i nowe życie. „Dziś w Polsce Ludowej — powiedział tow. Bierut w zakończeniu referatu sprawozdawczego na II Zjeździe — miliony członków partii i bezpartyjnych budują nowe życie w trosce o coraz piękniejszą przyszłość człowieka pracy, o radosne dzieciństwo naszych dzieci, o spokojną starość naszych ojców i matek“.

W niezłomnej jedności Partii i Rządu Ludowego z narodem, budującym socjalizm leży gwarancja zwycięstwa w walce o dobrobyt i szczęście naszej Ojczyzny.

Przemysł mięsny

EDMUND SZWABE

Zakłady Mięsne w Poznaniu

Rozbiór jako źródło rezerw w przemyśle mięsnym

Rozbiór jako pierwsza zasadnicza faza produkcji przetwórczej odgrywa w przemyśle mięsnym bardzo poważną rolę i stanowi źródło rezerw, niedostatecznie jeszcze dotychczas opracowane.

Rozbiór jest nie tylko powiązany z fazami następującymi po nim jak dystrybucji i produkcji, ale wyniki jego również ściśle wiążą się z ubojem, klasyfikacją żywca itd. jak to wynika z prawa metody dialektycznej, które głosi, że wszelkie zjawiska są organicznie z sobą powiązane, zależne od siebie i wzajemnie przez siebie warunkowane. Dlatego metoda dialektyczna wymaga rozpatrywania zjawisk gospodarczych, a więc i rozbioru w łączności z wszystkimi czynnikami, które na rozbiór wpływają oraz na które wpływa rozbiór.

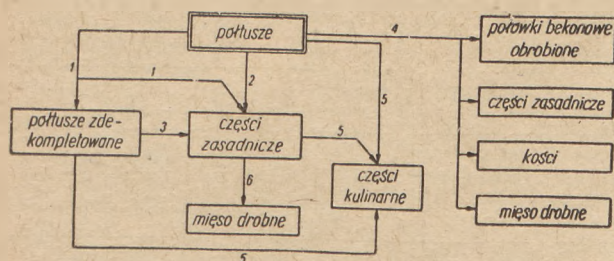
Przedmiotem rozbioru jest mięso w tuszach, półtuszach lub ćwierćtuszach, pochodzące z uboju. O ile mięso pochodzi z uboju własnego, wówczas zwane jest półfabrykatem, a o ile pochodzi z zakupu — stanowi materiał podstawowy. Dla uproszczenia, w dalszej części artykułu półfabrykaty i materiały podstawowe zastąpione zostaną słowem „surowiec”.

W zależności od programu produkcyjnego, względnie od kierunków rozchodu, w przemyśle mięsnym zachodzą następujące typowe rodzaje rozbiorów:

- 1) rozbiór częściowy,
- 2) „ na części zasadnicze (pełny),
- 3) „ uzupełniający,
- 4) „ bekonowy,
- 5) „ kulinarny,
- 6) „ na mięsa drobne (trybowanie).

Ponadto występuje rozbiór przez gotowanie, obróbkę słoniny, boczku itp.

Schematycznie rozbiór wieprzowy można przedstawić następująco:



Celem ustalenia czy rozbiór odbył się należyście, tzn. czy uzyskano prawidłową ilość i jakość poszczególnych elementów, czy realizowana jest zasada gospodarcza — uzyskanie możliwie największej produkcji przy najmniejszych kosztach, co w rezultacie gwarantuje wykonanie i przekro-

czenie planów oraz zapewnia rentowną działalność przedsiębiorstwa, muszą być przede wszystkim ustalone: normy wydajności surowca oraz musi istnieć kontrola ich wykonania.

Zważywszy, że przy rozbiorze mięsa w ogólnym koszcie własnym surowiec dochodzi do 97%, wynika z tego prosty wniosek, że odpowiednie wykorzystanie surowca ma decydujący wpływ na koszt własny. Z tego też powodu technicznie uzasadnione normy wydajności surowca, to zasadniczy problem rozbioru.

W porównaniu z innymi przemysłami, gdzie obowiązują bardzo ściśle normy, w przemyśle mięsnym normy wydajności ze względu na specyfikę surowca mają nieco inny charakter.

Klasyfikacja żywca oraz mięsa po uboju w kilku klasach niecałkowicie spełnia rolę bardzo dokładnego rozsegregowania mięsa według ustalonych kryteriów, toteż istnieją poważne trudności w opracowaniu bardzo ścisłych norm wydajności surowca dla rozbioru. Ponadto liczny asortyment elementów otrzymanych z rozbiorów również nie upraszcza tego zagadnienia. Na przykład z rozbioru częściowego półtuszy wieprzowych otrzymujemy około 30 asortymentów w klasach (półtusze wieprzowe bez szynki i łopatek, półtusze wieprzowe bez nóg i głów itp.), z rozbioru zasadniczego wieprzowiny 17 asortymentów (głowa, karkówka, schab itd.), z rozbioru kulinarnego wołowiny — 18 asortymentów (rozbratel, szponder itd.). Ilość wszystkich asortymentów z rozbioru wynosi około 200, jednak stosowanie norm, chociażby nawet nie bardzo ścisłych, jest bezwzględnie konieczne celem prawidłowego rozplanowania produkcji, kontroli, dokonania analizy ekonomicznej, a przede wszystkim celem wykrywania rezerw, które na tym odcinku są bardzo znaczne.

Problem norm wydajności surowca przy rozbiorze nie jest dotychczas należyście rozwiązany. Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego wydał co prawda tablice rozbioru tusz na części zasadnicze i mięsa drobne dla wieprzowiny, wołowiny i cielęciny, które są wytycznymi dla tych rozbiorów, jednak dla kontroli całości rozbioru brak niektórych norm, a w szczególności norm dla rozbiorów częściowych i uzupełniających oraz norm rozbioru dla mięsa baraniego, koziego i konińskiego.

Ponadto zakłady mięsne oddają do rozbioru półtusze zdekompletowane, pochodzące z zakupu. Jak wiadomo, nie wszystkie zdekompletowane półtusze określone są klasami, jak np.:

- a) półtusze wieprzowe bez sadła i słoniny,
- b) „ „ „ szynki, sadła i słoniny,
- c) „ „ „ głów, nóg, sadła i słoniny,

(patrz cenniki zbytu).

Ten brak utrudnia dokładną kontrolę ilości uzyskanych elementów z rozbioru, ponieważ nie wiadomo z jakiej klasy pochodzi dana zdekompletowana półtusza, natomiast jasne jest, że procentowy udział wagowy poszczególnych elementów zależny jest od klas półtuszy.

Poza wyżej omówionymi brakami na odcinku rozbioru istnieją jeszcze inne mankamenty, jak:

- niedociągnięcia w normach już obowiązujących,
- niepełna dokumentacja,
- brak opracowania metody kontroli rozbioru.

Przykładem niedociągnięć w opracowaniu obowiązujących norm może służyć rozbiór szynki wieprzowych na mięso drobne, uwidoczniły w tablicy 1.

Tablica 1

Oddano do rozbioru Otrzymało z rozbioru w %	Szynka klasy			
	I	II	III	IV
Mięso wieprz. kl. I	25,—	26,47	30,81	29,69
" " " II	16,25	14,71	8,10	13,02
" " " III	10,63	11,76	13,51	10,94
" " " IV	16,88	15,88	13,52	14,58
Drobny tłuszcz	21,88	20,24	21,63	20,31
Skórki	1,87	2,71	3,23	2,08
Kości	7,18	7,94	9,20	9,38
Strata rozbiorowa	0,31	0,29	—	—
	100,00	100,00	100,00	100,00

Z powyższej tablicy wynika, że normy przewidują stratę rozbiorową dla kl. I i II, natomiast dla kl. III i IV jej nie przewidują. Jest to oczywiście sprzeczne z praktyką.

Niepełność dokumentacji wyraża się przede wszystkim brakiem przepisów, które regulowałyby udokumentowanie poszczególnych rozbiorów oraz obowiązek prowadzenia oddzielnej ewidencji dla poszczególnych elementów w klasach oddanych i otrzymanych z rozbioru. Dokumentacja ujmująca otrzymane np. drobne mięso w jednej pozycji, bez uwzględnienia klasy oddanych części zasadniczych, nie daje ostatecznego materiału dla kontroli wydajności rozbioru.

Rozbiór jest fazą bardzo skomplikowaną, ponieważ musi być dostosowany do programu produkcyjnego, kierunku rozchodów oraz powinien być dokonany w ten sposób, aby z danego surowca uzyskać najlepszy efekt gospodarczy. Nieuzywanie z rozbioru wymaganych ilości i jakości droższych części zasadniczych (np. słoniny, schabu, szynki, karkówki, boczku) kosztem tańszych (np. głowy, żeberka, pachwiny, golonek, itp.) ma swe odbicie w zwykłym koszcie własnego, jak również rzutuje na nierozdzielenie produkcji bazującej na rozbiorze.

Często spotyka się również „przeklasyfikowanie” mięsa drobnego nie uzasadnione właściwościami surowca, lecz spowodowane brakiem danego mięsa do produkcji. Jest to niedopuszczalne z wielu powodów. Przy przeklasyfikowaniu wyższych klas na niższe przedsiębiorstwo ponosi poważne straty, nie wykonując w ten sposób bardzo często planu produkcji wędlin wysokogatunko-

wych. W takich wypadkach produkcja wędlin tylko formalnie odbyła się zgodnie z recepturą.

Podobnych przykładów można by wyliczyć mnóstwo, jednak wszystkie nieprawidłowości zachodzące w rozbiorze mają ogromne znaczenie na jakość produkcji oraz wyniki gospodarcze przedsiębiorstwa. Poważną trudność dla oceny wyników rozbioru jako całości stanowi brak opracowania prawidłowej metody kontroli, która uwzględniłaby zasadnicze momenty, jak: ilość i jakość uzyskanych elementów z rozbioru, sposób wykorzystania surowca dla potrzeb produkcji oraz wyniki ekonomiczne rozbioru.

Jednym z poważnych następstw braku prawidłowego ujęcia rozbioru jako całości jest nie tylko brak prawidłowego rozeznania faz, które następują po rozbiorze, ale również faz, które rozbiór poprzedzają.

Przez prawidłowe ustalenie wyników rozbioru można przede wszystkim ocenić jakość:

- klasyfikacja żywca oraz
- klasyfikacja mięsa po uboju.

Związek między rozbiorem a klasyfikacją żywca

Obowiązujące normy klasyfikacji żywca nie mogą być bardzo ścisłe, ponieważ przedmiotem klasyfikacji są organizmy żywe. Klasyfikacja żywca ma przede wszystkim charakter „szacowania”. Należy jednak z naciskiem podkreślić, że właśnie na podstawie klasyfikacji żywca zakłady mięsne płacą dostawcom za żywca, a tym samym uzależniają od jej prawidłowości koszty żywca, które odgrywa dominującą rolę w przemyśle mięsnym.

Klasyfikacja np. świń białych opiera się przede wszystkim na trzech głównych wytycznych:

- wadze żywca przy jego odbiorze,
- wydajności poubojowej,
- wydajności tłuszczów otrzymanych z uboju i rozbioru.

Szczegółowo wytyczne te przedstawiają się następująco:

Tablica 2

Klasy żywca wg nomenklatury CZOZRz.	Świnie ekstrastoniowe kl. 1	Świnie słoninowe kl. 2,3,4,13	Świnie mięsno-słoninowe kl. 5,6,7,10	Świnie mięsne kl. 8,9,11,12
Klasy żywca wg nomenklatury zakł. mięsnych	I	II	III	IV
waga żywca przy odbiorze w kg	ponad 150	115—150	100—115	80—100
wytyczne klasyfikacji żywca				
wydajność poubojowa ponad w %	87	84	82	79
wydajność tłuszczów (sadtło, słonina, boczek, podgardle, drobny tłuszcz) ponad w %	47	43	39	35

Z wyżej wymienionych wskaźników w chwili dokonania klasyfikacji jedynie wagę żywca można dokładnie określić, natomiast wydajność poubojową ustala się po dokonaniu uboju, a wydajność tłuszczów, jak słoniny, boczku, pachwiny, podgardla oraz część tłuszczu po rozbiórce na części zasadnicze.

Poniższa tablica wykazuje w jaki sposób wytyczne klasyfikacji żywca na odcinku wydajności tłuszczów powiązane są z normami rozbioru mięsa wieprzowego na części zasadnicze.

Tablica 3

Klasy żywca	I	II	III	IV
Wytyczne dotyczące uzyskania tłuszczu z uboju i rozbioru łącznie w %	47	43	39	35
Normy wydajności rozbioru na części zasadnicze w %.				
Słonina	22,0	19,0	14,5	10,0
Boczek	9,5	10,0	10,0	10,5
Pachwina	3,8	3,6	3,5	3,5
Podgardle	5,2	5,0	5,0	5,0
Drobny tłuszcz	2,5	2,2	2,0	2,8
Razem z rozbioru:	43,0	39,8	35,0	31,8

Resztę tłuszczu powinno się uzyskać z uboju.

Wynika z tego, że w celu posiadania pewności odnośnie prawidłowej klasyfikacji żywca niezbędne jest dokładne ustalenie wyników rozbioru. Wyniki uzyskane z rozbioru na mięso drobne (trybowanie) muszą również być zgodne z klasyfikacją żywca i normami rozbioru na części zasadnicze. Ilości uzyskane z rozbioru na mięso drobne (z trybowania) powinny być następujące:

Tablica 4

Klasy żywca	I	II	III	IV
Elementy z rozbioru na mięso drobne (z trybowania) w %				
1. Mięso (kl. I, II, III, IV, V i połówka)	43,4	46,0	49,3	52,7
2. Tłuszcze (słonina i drobny tłuszcz)	42,4	38,4	33,6	28,0
3. Razem mięso i tłuszcze:	85,8	84,4	82,9	80,7
4. Inne elementy (skórki, maski z głów, nogi, ogon)	6,0	6,4	6,9	7,6
5. Kości	7,5	8,5	9,5	11,0
6. Strata rozbiorowa i odpad techniczny	0,7	0,7	0,7	0,7
Razem:	100,00	100,00	100,00	100,00

Dopiero tą drogą da się ustalić, czy zakłady mięsne nie poniosły strat na skutek nieprawidłowej klasyfikacji żywca. Rozbiór jest przeto jedną z faz, która ma również zadanie skontrolowania prawidłowej klasyfikacji żywca, a tym samym stanowi bardzo ważne narzędzie kontroli kosztów własnych.

Związek między rozbiorem a klasyfikacją mięsa po uboju

Mięso po uboju klasyfikowane jest według obowiązujących norm. Klasyfikacja mięsa powinna zasadniczo odpowiadać klasyfikacji żywca, jednak ze względu na trudności oceny żywca klasyfikacja mięsa przeważnie wykazuje odchylenia. Odchylenia te mogą być dodatnie lub ujemne. O ile odchylenia są dodatnie i potwierdzone są wynikami rozbioru, wówczas wiadomo, że klasyfikacja żywca odbyła się na niekorzyść dostawcy, względnie odwrotnie, gdy klasyfikacja mięsa wykazuje odchylenia ujemne, potwierdzone rozbiorem, wówczas zakłady mięsne poniosły straty.

Jak z powyższego wynika, wyniki tych klasyfikacji powinny być przedmiotem szczegółowej analizy. Dla przykładu może posłużyć następująca tablica (dane ogólne, orientacyjne):

Tablica 5

Klasy	I	II	III	IV
Żywiec oddany do uboju w %	10	30	40	20
Klasyfikacja mięsa po uboju w %	11	32	43	14
Wyniki rozbioru w %	9	28	39	24

Powyższa tablica wykazuje, że wyniki klasyfikacji żywca i klasyfikacji mięsa są z sobą sprzeczne, co również potwierdzają wyniki rozbioru. Przyjmując rozbiór jako prawidłowy, klasyfikacja żywca odbyła się na niekorzyść zakładów mięsnych. Za wysoko zakwalifikowano:

10,0 % żywca do klasy I,
6,6 % „ „ „ II,
7,3 % „ „ „ III.

Wyliczając odchylenia wartościowo (różnice cen dla poszczególnych klas), można ustalić ostateczną stratę jaką zakłady mięsne poniosły.

Poza faktyczną stratą w podobnych wypadkach następują dalsze mankamenty, a mianowicie:

- kalkulacja uboju staje się nierealna, wykazując za niski jednostkowy koszt własny elementów poubojowych,
- kalkulacja rozbioru jest spaczona, ponadto w fazie rozbioru nie uzyskuje się określonych normami ilości poszczególnych elementów porzbiorowych,
- nieprawidłowa klasyfikacja mięsa nie spełnia roli prawidłowego i natychmiastowego wpływu na klasyfikację żywca.

Z powyższych przykładów wynika, że musi istnieć szczegółowe powiązanie oraz kontrola efektów gospodarczych poszczególnych faz.

Wszystkie nieprawidłowości istniejące na odcinku rozbioru przyczyniają się do ogromnych rezerw jakie jeszcze istnieją w przemyśle mięsnym, a które trzeba jak najrychlej ujawnić, co da wiele milionów złotych obniżki kosztów własnych, a tym samym przyczyni się do wzrostu rentowności przemysłu mięsnego.

Inż. ZDZISŁAW JABŁŃSKI
CZPMs w Warszawie

Produkcja konserw w opakowaniach szklanych

Wskazania IX Plenum Komitetu Centralnego Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej postawiły przed przemysłem mięsnym konkretne zadania podniesienia ilości produkcji, jakości gotowego produktu, rozszerzenia asortymentu i przystosowania go do potrzeb coraz więcej wymagającego konsumenta, jak również w kierunku obniżenia kosztów własnych produkcji oraz stosowania materiałów zastępczych.

Jednym z odcinków pracy przemysłu mięsnego, który ma spełnić wytyczne IX Plenum, jest produkcja konserw w opakowaniach szklanych.

Myśl wprowadzenia do produkcji konserw słoika szklanego zamiast puszki blaszanej, wymagającej użycia kosztownej cyny, nurtowała w przemyśle mięsnym od dawna. Z tej przyczyny w pracach Zakładu Badawczego CZPMs w roku 1953 znalazł się temat, obejmujący wypracowanie typu słoika oraz instrukcji produkcyjnej pozwalającej na uruchomienie produkcji na skalę fabryczną. Praca, która stanęła przed Zakładem Badawczym CZPMs nie była łatwa, zważywszy na brak lub prawie brak danych wyjściowych, względnie wzorów, na których można by oprzeć przeprowadzenie badań. Mimo to został opracowany własny typ słoika, spełniający stawiane przed produkcją wymagania. W czasie końcowych prac nad zastosowaniem słoika Zakładu Badawczego CZPMs, poprzez fachowców z przemysłu rybnego, uzyskano dane odnośnie produkcji konserw rybnych w opakowaniach szklanych, produkowanych od dawna i z powodzeniem w Związku Radzieckim. Dane te przemysł rybny uzyskał drogą praktyki w Związku Radzieckim, a odnosiły się one do produkcji konserw rybnych w opakowaniach szklanych.

Korzystając z możliwości zaopatrzenia w słoiki typu radzieckiego zdecydowano, że produkcja wykonywana będzie właśnie w tego typu słoikach. W związku z tym przed Zakładem Badawczym i przedmiotowym działem produkcji CZPMs stało zadanie jak najszybszego przeprowadzenia prób i przystosowania zakładów do nowej produkcji.

Przeprowadzono szereg prób, które po przewycięzeniu wielu trudności dały wynik pozytywny. Ostatecznie do produkcji wprowadzono słoik typu radzieckiego, wyprodukowany zgodnie z normą radziecką GOST 5717-51, o pojemności 500 ml. Zamknięcia słoika dokonuje się przy pomocy nakrywki blaszanej. Uszczelnienie uzyskuje się przez docisk krawędzią zamykarki przystosowanym odpowiednio do profilowanego obrzeża nakrywki na pierścieniu bocznym kołnierza główki słoika. Do uszczelnienia stosuje się uszczelki gumowe umiejscowione między nakrywką a wspomnianym pierścieniem bocznym kołnierza główki.

Zamknięcie słoika wytrzymuje najwyższe ciśnienie wewnętrzne 0,7 do 1 atm. i dlatego konieczne jest zastosowanie w tej produkcji sterylizacji i ochładzania w autoklawie przeciwcisnie-

niowym. Wobec braku firmowych autoklawów przeciwcisnieniowych, przerobiono na ten cel zwykły autoklaw. Przeróbka polegała na doprowadzeniu do autoklawu zimnej wody pod ciśnieniem 4 do 5 atm. oraz zabezpieczeniu dopływu pary pod tymże ciśnieniem. Aby utrzymać stałe ciśnienie wody lepiej jest wprowadzić ją przez hydrofor.

Steryлизację konserw w słoikach przeprowadza się wg ustalonej doświadczalnie tabeli.

(tabela 1)

Okres sterylizacji	Konserwy zamykane na zimno			konserwy zamykane na ciepło temp. powyżej 40 °C.		
	czas w min. od rozp. ogrz.	temp. w °C	ciśn. w atm.	ciśnienie	temp. w °C.	ciśnienie w atm.
Początkowa temp. autokl.	0	20	0,2	0	40	0,2
Ogrzewanie przez dopuszczanie pary	5	30	0,3	5	50	0,3
	10	40	0,5	10	62	0,5
	15	50	0,8	15	70	0,8
	20	60	1	17,5	75	1,0
	25	70	1,3	20	80	1,3
	30	80	1,6	22,5	85	1,6
	35	90	1,9	25	90	1,9
	40	100	2,1	30	100	2,1
	45	110	2,4	35	110	2,4
	50	120/121	2,5/2,7	40	120/121	2,5/2,7

Właściwa sterylizacja trwa w zależności od rodzaju konserwy w granicach 50 minut. Następnie zaczyna się okres chłodzenia konserwy, które odbywa się w tym samym autoklawie pod ciśnieniem.

(tabela 2)

Okres chłodzenia	czas w min. od rozpoczęcia chłodzenia	temp. w °C.	ciśnienie w atm.
początek chłodzenia	0	120/121	2,5/2,7
chłodzenie przez dopływ zimnej wody i odpływ gorącej.	2,5	110	2,5
	5,0	100	2,5
	7,5	90	2,5
	10,0	80	2,5
	12,5	70	2,4
	15,0	60	2,2
	17,5	50	2,0
	20,0	40	1,8
	25,0	30	1,5
	30	30	1,2
	35	25	1,0
	40	25	0

W czasie podnoszenia temperatury, właściwej sterylizacji jak i chłodzenia, nie można dopuścić do wahań ciśnienia ani schodzić poniżej ciśnienia

wykazanych w tabelkach, gdyż grozi to niebezpieczeństwem otwarcia się słoików.

Podane uwagi nie wyczerpują zagadnienia procesu technologicznego produkcji konserw w opakowaniach szklanych, wskazują natomiast w zarysie na istotne zmiany w stosunku do procesu przy puszkach blaszanych.

W trakcie procesu wyłoniło się szereg zagadnień, które wymagały rozwiązania. Do zagadnień tych należało opracowanie instrukcji dla odbioru i kontroli słoików, nakrywek i uszczeltek, przystosowanie urządzeń transportowych i produkcyjnych dla łatwo mogących ulec stłuczeniu słoików, opracowanie sposobu mycia słoików i obchodzenia się z gotowym produktem. Oddzielnym zagadnieniem było przełamanie oporów kierownictwa i załogi jednostki produkcyjnej, w której uruchomiono produkcję w związku z ogólnie przyjętym przeświadczeniem o małej odporności szkła na działanie temperatury i stłuczenie.

Wszystkie te trudności udało się jednak po myślnie pokonać. W pierwszej fazie wprowadzenia produkcji pracowano nad zagadnieniem słoika, urządzeń technicznych, warunków sterylizacji, chłodzenia i obchodzenia się z opakowaniem, nie rozpatrzono natomiast zagadnienia surowca, asortymentów i wymagań jakie należy postawić gotowemu produktowi i jaką rolę powinien on spełniać. Na te wszystkie pytania dały odpowiedzi wytyczne IX Plenum KC PZPR. Stało się jasne, że konserwy w szkło stanowią będą produkt przeznaczony do bezpośredniego spożycia najszerzych mas naszego społeczeństwa, a w związku z tym mają być pełnowartościowe, smaczne, urozmaicone i tanie. Z drugiej strony do produkcji tej należy wykorzystać rezerwy przemysłu mięsnego, jakie niewątpliwie stanowią podroby lub mięso niższych klas, nie zawsze należycie wykorzystane i zużytkowane. Z połączeniem tych dwóch aspektów powstał cały wachlarz już wprowadzonych lub będących w opracowaniu konserw podrobowych jakimi są: flaki, pasztety, cynadereki, gulasz podrobowy (z serc), płucka na kwaśno, wątróbka podsmażana. Celem przekazania konsumentowi gotowych potraw, co ma szczególne znaczenie dla kobiet pracujących, istnieją możliwości sporządzania konserw kombinowanych mięsno-roślinnych. Do tych konserw należą: baranina z ryżem, baranina z fasolą, żeberka w kapuście, gulasz podrobowy z pęczakiem, potrawka cieleca, cielecina z groszkiem, boczek z grochem, golonka z grochem purée, ucho z grochem, ózór wołowy z grochem, główizna i golonka w galarecie.

Podane tu asortymenty nie wyczerpują z jednej strony możliwości produkcyjnych przemysłu mięsnego, zarówno od strony surowcowej jak i zdolności produkcyjnych, z drugiej nie zaspokajają stale rosnących potrzeb społeczeństwa, dlatego też przed przemysłem mięsnym stoją dalsze zadania zwiększenia produkcji, rozszerzenia produkcji na większą ilość zakładów, a przede wszystkim stałe podnoszenie jakości i rozszerzanie asortymentów.

W tej chwili sprawa jest już łatwiejsza niż była na początku. Polski przemysł mięsny ma już doświadczenia. Możemy szerzej korzystać z doś-

wiadczeń Związku Radzieckiego i krajów demokracji ludowej.

Przebywający w ostatnich miesiącach ub. roku w Czechosłowacji i na Węgrzech polscy fachowcy przemysłu mięsnego przywieźli materiały odnośnie postępu produkcji konserw w opakowaniach szklanych w tych krajach.

W Węgierskiej Republice Ludowej produkcja konserw w opakowaniach szklanych prowadzona jest już od dwóch lat. Wielkość produkcji pokrywa nie tylko zapotrzebowanie własne, ale nastawiona jest również na eksport. W bieżącej produkcji znajduje się 50 asortymentów mięsnych i mięsno-roślinnych. W ilości tej znajduje się 14 asortymentów dietetycznych. Szczęólnego podkreślenia i przeniesienia na nasz teren wymagają konserwy dietetyczne, sporządzone wg wskazań lekarzy, a stanowiące leczniczy pokarm dla konsumentów cierpiących na różne dolegliwości. Sprzedaż gotowego produktu na Węgrzech odbywa się przy możliwości zwrotu słoików, co w znacznym stopniu obniża cenę zakupu, a więc spełnia podstawowy postulat taniości produktu oraz przynosi oszczędność materiału.

Doświadczenia węgierskiego przemysłu konserwowego pozwolą nam również na usprawnienie pracy autoklawu, a w konsekwencji wpłyną na polepszenie jakości, dotychczas bowiem stosowany u nas czas podnoszenia temperatury i chłodzenia jest bezwzględnie za długi. Zastosowanie do autoklawu dodatkowego przewodu doprowadzającego powietrze pozwala na pewniejszą regulację, a przede wszystkim umożliwia wzrost ciśnienia niezależnie od temperatury. Fakt ten pozwala na skrócenie czasu podnoszenia oraz obniżania temperatury do 20, a nawet 15 minut, co sprowadza warunki sterylizacji do warunków konserw w puszkach blaszanych. Poza tym Węgrzy stosują odmienny typ słoika. Zasadnicza różnica polega na sposobie zamknięcia. Nakrywka węgierska składa się z dwóch części, denka odpowiadającego wymiarom główce słoika oraz pierścienia okalającego kołnierz główki, podtrzymującego i dociskającego denko nakrywki wspartej na uszczelce leżącej na rowkowanej powierzchni górnej kołnierza. Pierścień połączony jest przy pomocy zaczepu, który pozwala na otwarcie słoika bez większych trudności. Dzięki temu należy stwierdzić, że słoik ten góruje nad stosowanym u nas.

Wprowadzenie produkcji konserw w opakowaniach szklanych było niewątpliwie rzeczą trudną, jednak osiągnięte efekty przemawiają za dalszym rozwojem tej produkcji.

Rozprowadzona w Warszawie pierwsza partia zawierająca tylko 5 asortymentów konserw cieszyła się dużym popytem mieszkańców stolicy. W ten sposób przemysł mięsny przekazał społeczeństwu nowe wysokowartościowe produkty, zaoszczędził poważne ilości blachy białej oraz wykorzystał we właściwy sposób nadwyżki podrobów i mniej chodliwych elementów mięsnych. Wprowadzanie konserw kombinowanych mięsno-roślinnych w formie gotowych potraw daje masom pracującym obok wysokowartościowego składnika pożywienia, jakim jest białko zwierzęce, rów-

niez produkty roślinne, konieczne dla normalnego wyżywienia. Gotowa forma potraw daje oszczędność czasu przy sporządzaniu posiłków.

Aby całkowicie wypełnić zadania postawione przez IX Plenum KC PZPR na tym odcinku, trzeba będzie wiele jeszcze poprawić w sposobie produkcji, w urządzeniach przetwórczych, w zestawie receptur i asortymentów. Prowadzona w obecnej formie produkcja jest niezmiernie pracochłonna,

wymaga więc poważnych prac nad zmechanizowaniem jak największej ilości czynności.

Wszystkie te zadania realizowane będą w drodze rozszerzania produkcji na coraz większą liczbę zakładów i ulepszania urządzeń produkcyjnych. Zakrojony plan szybkiego zwiększenia asortymentów dostosowanych do przyzwyczajeń regionalnych pozwoli na zaspokojenie na tym odcinku potrzeb mas pracujących całego kraju.

Mgr inż. SZEFER JANINA
CZPMs w Warszawie

Nowe asortymenty — potrawy mrożone

Współpraca z zagranicą i wymiana doświadczeń między krajami demokracji ludowej przybiera w naszym przemyśle mięsnym coraz bardziej konkretne formy.

Wyjazd na Węgry przedstawicieli CZPMs wzbogacił nas w nowe doświadczenia, dzięki którym świat pracy zostanie zaopatrzone w zupełnie nowe asortymenty, to jest w mrożone gotowe potrawy i półprodukty mięsne.

Na tle przekazanych doświadczeń opracowano receptury i wstępne instrukcje na sześć asortymentów potraw gotowych w porcjach 200, 250 i 500 g. Obejmują one: mózdzek, flaki, cynaderek, podroby w sosie, podroby po węgiersku i paprykarz cielęcy. Opracowano ponadto wzorce ośmiu asortymentów półproduktów mrożonych w porcjach 300 g, tj. sznycle cielęce, sznycle wieprzowe, kotlety schabowe, kotlety siekane cielęce, kotlety siekane wieprzowo-wołowe, zrazy wołowe zawijane, befsztyki z cebulką i wątróbka z cebulką.

Wszystkie wyżej wymienione asortymenty produkowane są w warunkach higienicznych, bowiem już na stole produkcyjnym każda porcja jest zawijana w celofan, w tym celofanie mrożona, przechowywana i dostarczana do sklepów. Konsument ma więc pełną gwarancję, że produkt w długiej drodze jaką przechodzi od hali produkcyjnej do momentu sprzedaży nie jest bezpośrednio dotykany. Poza tym wszystkie potrawy gotowe mrożone i półprodukty mrożone mają bardzo estetyczny wygląd i dobry smak, co zachęca do kupna towaru.

Dystrybucja potraw mrożonych i półgotowych jest również ułatwiona dzięki zachowaniu warunków chłodniczych, gdyż towar może być przechowywany bez narażenia go na zepsucie i wobec tego zawsze dostępny dla konsumenta.

Gotowe potrawy i półprodukty wymagają jedynie krótkiej obróbki termicznej, polegającej na tym, że potrawy gotowe należy tylko zagrzać, a półprodukty po odmrózeniu odsmażyć. Potrawy gotowe są całkowicie doprawione, a półprodukty przygotowane do odsmażenia, np. sznycle są zbite i otoczone jajkiem i bułką, a do befsztyków i wątróbki dodana jest obrana i pokrojona cebula,

należy tylko dodać tłuszcz potrzebny do ich odsmażenia.

Zakłady Mięsne CZPMs będą produkowały gotowe potrawy mrożone, natomiast półprodukty mrożone — zakłady produkujące artykuły garmazeryjne.

Zakłady Mięsne w Nakle podjęły zobowiązanie na cześć II Zjazdu PZPR uruchomienia produkcji gotowych potraw mrożonych, montując specjalny oddział produkcyjny. Zobowiązanie to wykonały. Obecnie produkty te znajdują się już w sprzedaży detalicznej.

Również Zakłady Mięsne w Gdańsku uruchomiły produkcję gotowych potraw mrożonych w celofanie.

Produkcja gotowych potraw mrożonych ma dla zakładów mających trudności ze zbytem podrobów duże znaczenie jako sposób ich wykorzystania, z drugiej strony dostarczy szerokim rzeszom ludzi pracy smaczne i pożywne produkty, których przyrządzanie w domu zajmuje bardzo mało czasu.

Proces produkcji gotowych potraw mrożonych polega na tym, że sporządza się gotową do konsumpcji potrawę, którą wylewa się do form, w formach tych studzi się do temperatury ok. 20° do 50° C, następnie kroi w kostki 250 g lub 500 g, zawija w celofan, a następnie układa się na tacach lub płytkich formach w pojedynczej warstwie i zamraża w aparatach zamrażalniczych lub tunelach, doprowadzając jak najszybciej do temperatury wewnątrz kostki poniżej — 150° C.

Zamrożone kostki układa się ściśle do kartonów, w których będą wysyłane do sprzedaży i przechowywane w komorach składowych — mroźniach tak, żeby temperatura nie podniosła się powyżej — 150° C.

Transport towaru powinien odbywać się środkami transportowymi chłodzonymi o temperaturach poniżej 00° C. Wskazane jest, aby sklepy dystrybujące były wyposażone w chłodnie o temperaturach poniżej 00° C. O ile takiej chłodni brak, wówczas sklepy powinny być zaopatrzone w kontenery, które pozwolą im przechowywać towar przez pewien okres czasu.

Mgr MIECZYSLAW STĘPINSKI

MPMs i MI w Warszawie

Zadania remontowe w przemyśle mięsnym

Plan przemysłu mięsnego na rok bieżący stawia trudne i mobilizujące zadania, których wykonanie wymaga nie tylko podniesienia jakości i szybkości wykonania wszystkich remontów, lecz także powiązania remontów kapitalnych z podniesieniem stanu higieniczno-sanitarnego zakładów mięsnych oraz podniesienia bezpieczeństwa i higieny pracy robotników zatrudnionych w przemyśle mięsnym.

Remonty kapitalne w przemyśle mięsnym są poważnym zagadnieniem, gdyż wykonanie remontu w oznaczonym czasie bez usterek stanowi warunek dotrzymania zaplanowanej mocy produkcyjnej i tym samym wykonania zadań produkcyjnych.

W poprzednich latach kierownictwa poszczególnych zakładów mięsnych nie doceniały w pełni znaczenia prawidłowego i terminowego wykonania remontów dla podniesienia sprawności produkcyjnej zakładów mięsnych. Nie zapewniły przede wszystkim wykonania we właściwym czasie dokumentacji technicznej oraz przeprowadzenia remontów maszyn, urządzeń technicznych i obiektów budowlanych jak i nie przejawiały należytego zainteresowania w zapewnieniu dostatecznej ilości materiałów niezbędnych do wykonania remontu.

Na bazie popełnionych błędów i niedociągnięć przemysł mięsny wyciągnął właściwe wnioski w kierunku zapewnienia pełnej realizacji planu kapitalnych remontów, nakreślonego Narodowym Planem Gospodarczym na rok 1953. Plan kapitalnych remontów na rok 1953 wzrósł o 20% w porównaniu do planu z 1952 r. Przemysł mięsny wykonał plan kapitalnych remontów w roku 1953 finansowo i rzeczowo w 101,1%. Należy podkreślić, że przemysł mięsny w roku 1953 położył szczególny nacisk na remonty maszyn i urządzeń technicznych, przeznaczając na ten cel poważne środki finansowe, co wyraża się wskaźnikiem wzrostu o ok. 59% w stosunku do sumy wydanej w roku 1952 na remonty maszyn i urządzeń technicznych.

Z ważniejszych remontów wykonanych w roku 1953 należy wymienić: 1) remont instalacji elektrycznej i chłodniczej oraz ogrodzenie zakładów mięsnych w Gdańsku, 2) remont kapitalny instalacji elektrycznej i wodno-kanalizacyjnej oraz budynku administracyjnego w zakładach mięsnych w Szczecinie, 3) remont kotłów parowych w zakładach mięsnych w Bydgoszczy, 4) remont urządzeń chłodniczych budynku chłodni przyzakładowej oraz hali uboju w zakładach mięsnych w Legnicy, 5) remont budynków fabrycznych w zakładach mięsnych w Czerniewicach.

Mimo dużych trudności, szczególnie na odcinku zaopatrzenia materiałowego, służba głównego mechanika w Centralnym Zarządzie, jak również terenowe służby starszych mechaników i służby zaopatrzenia potrafiły zapewnić niezbędne warunki, które pozwoliły na terminowe wykonawstwo remontów w ten sposób, że w okresie trzech

kwartałów przemysł mięsny wykonał plan roczny kapitalnych remontów w 67,9% i tym samym przygotował zakłady mięsne do wzmożonej produkcji czwartego kwartału.

Wiele zakładów mięsnych w okresie trzech kwartałów wykonało plan roczny w wysokim procencie, jak np.: zakłady mięsne na terenie ekspozytury kieleckiej w 79,4%, opolskiej 85,3%, wrocławskiej 95,7%, olsztyńskiej 83,5%, bytomskiej 74,2%. Niektóre natomiast ekspozytury miały stosunkowo niski wskaźnik wykonania planu za okres 9 miesięcy, jak np.: zakłady mięsne na terenie ekspozytury lubelskiej 45%, bydgoskiej 60,6%, poznańskiej 58,6%, rzeszowskiej 52,2%. Mimo tych niewątpliwych osiągnięć, służba techniczna przemysłu mięsnego nie potrafiła doprowadzić do terminowego zgodnego z obowiązującymi przepisami, odbioru technicznego.

Jakie stoją zadania przed przemysłem mięsnym w zakresie kapitalnych remontów na rok 1954?

Sumy przeznaczone na kapitalne remonty są o 24% większe w porównaniu do sum z roku 1952. W roku 1954 szczególnie wzrosły kredyty na remonty maszyn i urządzeń technicznych, co wyraża się wskaźnikiem wzrostu 65% w stosunku do sum przeznaczonych na ten cel w roku 1952. Sumy przeznaczone w planie 1954 r. na remonty kapitalne maszyn i urządzeń technicznych stanowią 44,5% całego planu, remonty budowlane 23,6%, transport 25,8%, roboty budowlano-wodne 4,2% oraz opracowanie dokumentacji 1,9%.

Ważniejsze remonty przewidziane w roku 1954 obejmują: 1) kanalizację w Zakładach Mięsnych w Szczecinie, co podniesie stan sanitarny i higieniczny tych zakładów, 2) urządzenia chłodnicze w Zakładach Mięsnych w Gliwicach i Tarnowskich Górach, 3) instalację wodociągową we Wrocławskich Zakładach Mięsnych, 4) remont hali uboju wraz z urządzeniami technicznymi w Zakładach Mięsnych w Krakowie i w Chorzowie.

Ażeby wykonać postawione zadania w zakresie gospodarki remontowej w przemyśle mięsnym, należy przede wszystkim w odpowiednim terminie opracować dokumentację techniczną, zapewnić sobie wykonawców i kontrolę wykonawstwa oraz zaopatrzenie materiałowe.

Terminowe zaopatrzenie w materiały i części zamienne ma duże znaczenie dla skrócenia postoju maszyn i urządzeń technicznych. Właściwe przygotowanie materiałów na miejscu pracy wymaga aktywnego działania pracowników zaopatrzenia dla realizacji dostawy przed terminem odstawienia urządzeń do remontu, co niewątpliwie przyczyni się do sprawnego i szybkiego przeprowadzenia remontu.

Chcąc wykonać stojące zadania remontowe w przemyśle mięsnym z jednoczesnym skróceniem postojów i zwiększeniem mocy dyspozycyjnej, należy w pierwszym rzędzie poświęcić większą

uwagę niż dotychczas samemu opracowaniu szczegółowych harmonogramów remontów w zakładach mięsnych, przy uwzględnianiu zadań produkcyjnych, wynikających z ustalonych planów kwartalno-miesięcznych.

Bezawaryjna praca maszyn czy urządzeń zależy w dużym stopniu od sposobu przeprowadzenia komisyjnego odbioru. Odbiór wykonanych remontów powinien odbywać się zgodnie z obowiązującymi przepisami. Należy sprawdzić komisyjnie wykonanie zaplanowanego zakresu remontu pod względem ilościowym i jakościowym oraz przeprowadzić badania maszyn i urządzeń technicznych w ruchu po remoncie w celu ustalenia czy dana maszyna lub urządzenie techniczne pracuje normalnie. Zdarzają się wypadki, jak wskazuje statystyka awaryjna, że bezpośrednio po

oddaniu maszyn i urządzeń z remontu do ruchu wiele z nich ulega uszkodzeniu wskutek złego wykonania prac i pobieżnego odbioru przez komisje. Toteż odbiór wykonanych remontów nie może być traktowany formalnie, a musi być dokonywany wnikliwie, dokładnie, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Rytmiczne wykonanie planu kapitalnych remontów w roku 1954 wymaga dużej mobilizacji służb technicznych w kierunku wykonania planu rocznego co najmniej w 80% w okresie 9 miesięcy, aby w ten sposób zapewnić przygotowanie zakładów mięsnych do wzmożonej produkcji czwartego kwartału. Jak najdalej idąca oszczędność surowców, części zamiennych i materiałów, jest prawem warunkującym rozwój naszej gospodarki.

JAROSŁAW LITWINOWICZ

CZPMs w Warszawie

O usprawnienie techniki eksportu

Eksport artykułów mięsnych zajmuje w programie działalności CZPMs poważne miejsce. Eksport ten ma za sobą wieloletnią tradycję i jest chlubnie zapisany na międzynarodowych rynkach zbytu.

Uspołeczniona gospodarka mięsna Polski Ludowej zdążyła w krótkim przeciągu czasu nie tylko odbudować zniszczone wojną zakłady mięsne, ale nawet podniosła produkcję eksportową na wyższy poziom niż przed wojną, rozszerzając jednocześnie rynki zbytu.

Eksport ten podlega surowym przepisom, regulującym produkcję towaru i obrót nim. Obsługa eksportu artykułów mięsnych wymaga nie tylko wielkiej staranności w wykonaniu towaru, lecz także różnych czynności pomocniczych zanim towar dojdzie do portu i zostanie ostatecznie zbadany przez urzędową kontrolę standaryzacyjną i załadowany na statek.

Na dokonanie eksportu artykułów mięsnych składają się następujące czynności: 1) przygotowanie towaru, 2) opakovanie, 3) transport do portu, 4) kontrola standaryzacyjna, 5) przeładowanie na statek, 6) dokumentacja.

Zakłady mięsne mają obowiązek wyprodukować zlecony im asortyment towarowy według obowiązującej receptury, w podanym terminie i dostarczyć do portu, do burty statku. Zakłady mięsne odpowiadają tym samym za towar aż do chwili załadowania go na statek. Tylko towar w zupełności odpowiadający przepisom standaryzacyjnym jest dopuszczony do eksportu, zaś towar nie odpowiadający pod względem jakości, opakovania lub dokumentacji jest odrzucany i pozostaje do dyspozycji wysyłającego zakładu.

Forma opakovania blaszanych i drewnianych, ich kształt, wielkość, etykieta, napisy i znaki ustalone są przepisami dla wszystkich gatunków konserw. Na skrzyniach umieszcza się napisy podające pochodzenie, wagę netto i brutto towaru.

Skrzynie muszą być czyste, sporządzone z drzewa suchego, bez sęków, obandowane taśmą stalową i numerowane bieżąco. Gwoździe do skrzyń należy wbijać w ten sposób, ażeby nie przebiły blaszanych puszek.



Przy bekonach, wrapery, których wymiary są unormowane, muszą być numerowane i zaopatrzone w znaki rozpoznawcze wypisane czarną nierozlewną farbą. Baloty, tj. wrapery wypełnione połówkami bekonowymi, owija się grubym sznurem o przekroju 1,5 do 2 cm, gdyż cieńszy może wrzynać się w bekon i speścić go. Każdy balot musi być zaopatrzony w zawieszkę kartonową, oznaczającą jakość bekonu i przeprowadzoną kontrolę weterynaryjną i drugą zawieszkę drewnianą, na której podany jest numer przetwórnii, numer bieżący balotu i waga netto bekonu.

Transport artykułów mięsnych odbywa się zgodnie z ustalonym planem dostaw. Dla regularnie wychodzących tygodniowych ładunków ustala się stały terminarz wysyłkowy dla każdej przetwórnii z podaniem dnia załadunku, numeru pociągu i godziny jego odejścia. Terminarz ten ustalony jest w ten sposób, ażeby towar zdążył na czas do statku i wagon nie potrzebował czekać na rozładunek.

Przy wysyłkach sporadycznych, wysyłanych nieregularnie kursującymi statkami, daty wysyłki podaje zakładom mięsnym każdorazowo organizacja spedycyjna Hartwig w Gdyni.

Przewóz odbywa się z reguły w wagonach chłodniczych, względnie w wyjątkowych wypadkach samochodem chłodniczym. Środki transportowe muszą być odpowiednio przygotowane, tj. przed załadunkiem wyczyszczone i wychłodzone. Załadowane wagony należy wysłać z konwojentami, którym wręcza się dokumenty wysyłkowe celem oddania ich spedytorowi w Gdyni.

Centralny Inspektorat Standaryzacji, jako organ Ministerstwa Handlu Zagranicznego, dokonuje badania towaru bezpośrednio przed załadunkiem na statek, niezależnie od kontroli przeprowadzonej na zakładach. Tylko towar odpowiadający pod każdym względem wymaganym warunkom może być przeładowany na statek.

Przeładunek odbywa się z reguły bezpośrednio z wagonów na statek lub też drogą przejściowego składowania w chłodni portowej. Przeładunek musi odbywać się starannie, ażeby nie uszkodzić i nie zabrudzić towaru i opakowania.

Wyładowany z wagonów towar układa się w lukach chłodzonych na statku i przelicza się przeładowywane baloty, względnie skrzynie, pod kontrolą instytucji kontrolnej „Polcarga“, która wystawia urzędowe potwierdzenie ilości i wagi załadowanego towaru. Na odebrany do transportu towar wystawia kapitan statku konosament, tj. morski dokument przewozu. Konosament bywa wystawiany w kilku egzemplarzach, z których jeden otrzymuje instytucja eksportowa, a jeden przesyła się zazwyczaj pocztą lotniczą do zagranicznego odbiorcy, który na podstawie tego dokumentu dysponuje towarem po jego nadejściu do portu przeznaczenia.

Eksportowy towar musi być zaopatrzony w dokumenty stwierdzające jego pochodzenie, jakość, zdrowotność, ilość, wagę i przeznaczenie. Brak jednego z tych dokumentów lub niedokładność w ich wypełnieniu powoduje zatrzymanie towa-

ru lub jego wycofanie z eksportu, co w konsekwencji zakłóca pracę w porcie.

Dokumenty towarzyszące towarowi są z reguły następujące:

a) list przewozowy kolejowy ważny aż do portu załadunkowego,

b) specyfikacja towarowa, wyszczególniająca poszczególne skrzynie lub baloty wraz z wagą brutto i netto oraz ogólną sumą tych wag,

c) świadectwo kontroli technicznej zakładowej,

d) świadectwo weterynaryjne wystawione zgodnie z postanowieniami konwencji weterynaryjnej obowiązującej dla kraju odbiorczego,

e) świadectwo dokonanej kontroli standaryzacyjnej,

f) atest instytucji kontrolnej „POLCARGO“, poświadczający ilość i wagę towaru załadowanego na statek,

g) konosament, tj. morski list przewozowy, potwierdzający odbiór towaru celem przewozu go do portu przeznaczenia, a także jego ilość i wagę.

W stosunku do odbiorcy zagranicznego w porcie przeznaczenia, dokumenty załączone do transportu stanowią podstawę do załatwienia formalności importowych, dopuszczenia towaru do obrotu i przeprowadzenia obowiązującej kontroli sanitarno-weterynaryjnej.

Dokładna dokumentacja jest przy eksporcie czynnością nader ważną i musi być wykonaną z najdalej idącą starannością i punktualnością.

Braki w dokumentacji lub niedokładności mogą spowodować nieobliczalne szkody, a nawet zwrot lub stratę danej partii towaru. Obserwacje poczynione przez Sekcję Eksportową w porcie wykazują, że każdego tygodnia zdarzają się transporty z brakami i niedokładnościami, które powodują różnorodne kłopoty, koszty i zakłócenia porządku w pracy portowej.

Dla przykładu podajemy niżej szereg konkretnych faktów niedokładności, które zaistniały w ostatnich miesiącach. Zaznaczamy, że stanowią one tylko drobną część skonstatowanych błędów i wybrane zostały tylko dla wykazania różnych form brakoróbstwa w eksporcie.

Data:	Zakład:	Usterki
1953 rok		
1. 21.IX.	Płock — konserwy	Falszywa waga konsygnacji 3.269 kg zamiast istotnej 3 945
2. 21.IX.	Kraków „	Numer skrzyń falszywe, niezgodne z konsygnacją.
3. 21.IX.	Poznań „	Transport 500 skrzyń przybył za późno — po odejściu statku.
4. 21.IX.	Lublin „	Transport konserw z brudnymi etykietami, zatrzymano dla zmiany etykiet.
5. 26.IX.	Radom „	Waga puszek falszywie deklarowana na 12 oz zamiast 24 oz.
6. 26.IX.	Bydgoszcz „	Brak świadectwa kontroli technicznej.
7. 27.X.	Lublin — konserwy	W konsygnacji podana falszywa waga towaru.
8. 27.X.	Kraków — szynki	
9. 27.X.	Gdynia	
10. 27.X.	Bydgoszcz — konserwy	Skrzynie falszywie numerowane, te same numery powtarzają się.
11. 27.X.	Bielsko — szynki	Przy towarze I gatunku załadowano również towar II gat.
12. 2.XI.	Mysłowice	Błędne podliczenie specyfikacji.
13. 2.XI.	Bydgoszcz	
14. 2.XI.	Sopot	
15. 19.XII.	Radom — konserwy	400 skrzyń źle zbandowanych zatrzymano do przepakowania.
16. 19.XII.	Bielsko — szynki	Puszki przebite gwoździami.
17. 19.XII.	Radom — konserwy	Brak kontroli termostatowej.
18. 19.XII.	Jarosław „	
19. 21.XII.	Grudziądz	Falszywa waga na konsygnacji kg 9.490 zamiast 9.360 kg
20. 21.XII.	Bielsko — łopatki	Falszywie deklarowano jako szynki.
21. 21.XII.	Lublin — szynki	Na niektórych puszkach etykietowano falszywie jako łopatki.
22. 31.XII.	Tarnów — bekon	Niedowaga 2—3 lbs na balocie.
1954r.		
23. 5.I.	Lublin — szynki	Brak jednej skrzyni.
24. 5.I.	Lublin — bekon	Specyfikacja bez ilości połówek.
25. 5.I.	Stalinogród — konserwy	Falszywa waga 5 400 lbs zamiast istotnej 5.040 lbs.
26. 5.I.	Tarnowskie Góry — bekon	do Hull brak 347 lbs wagi deklarowanej i do Londynu brak 290 lbs wagi dekl. na specyfikacji.

Analizując te przykłady widzimy, że większość usterek pochodzi z niedbałego podliczania specyfikacji, skutkiem czego transporty wykazują fałszywą i niezgodną z rzeczywistością wagę. Inne usterki wagowe pochodzą z niedokładnego ważenia skrzyń względnie balotów.

W obu tych wypadkach musi być stwierdzona ostatecznie istotna waga towaru, co pociąga za sobą przerobienie specyfikacji towarowej i stratę czasu.

Wady tego rodzaju jak fałszywe numerowanie skrzyń, mylne etykietowanie puszek, złe obandowanie, uszkodzenia puszek itp., wymagają dużo pracy z przepakowaniem towaru. Roboty te muszą być wykonywane z wielką nagłością, gdyż statek nie może czekać i musi wyjść w przepisany termin. Zdarza się też często, że towar ten nie zdąży już na statek i musi być składowany w chłodni portowej aż do następnego statku, co powoduje znaczne koszty i opóźnienie w zakontraktowanych dostawach.

Inż. JOZEF GRZEGORZEWICZ
Zakł. Bad. CZPMs w Warszawie

Fosforany jako środek do podniesienia jakości kiełbas i wyrobów wędliniarskich

Niemieckie czasopisma fachowe od dłuższego czasu poświęcają dużo miejsca sprawie dodawania fosforanów do masy mięsnej, głównie z tego powodu, że ustawodawstwo tamtejsze zabrania używania ich, podczas gdy doświadczenie stwierdza, że fosforany znakomicie wpływają na podniesienie jakości kiełbas, kiszki, pasztetów itp., dzięki czemu otrzymuje się wyroby bardziej soczyste, doskonale związane, bez odsadzonego pod osłonką tłuszczu.

Ustawodawca zabronił dodawania soli fosforowych do mięsa w tej intencji, aby producent nie mógł fałszować wyrobów przez zwiększenie ilości wody dodawanej w czasie kutrowania, bowiem przez dodanie soli fosforowych przy produkcji wędlin zwiększa się zdolność wiązania wody oraz ułatwia się emulgowanie tłuszczu.

Jak wiadomo, zdolność wiązania wody ma ogromne znaczenie przy produkcji kiełbas. Woda wiązana jest przede wszystkim przez nierozpuszczalne białka mięśni, podczas gdy białka rozpuszczalne wydają się odgrywać w tym względzie tylko podrzędną rolę.

W praktyce stwierdza się, że w czasie ogrzewania (węzienie, parzenie) białka denaturując się wydzielają wodę. Sole fosforowe, szczególnie przy równoczesnym dodaniu soli kuchennej, wpływają wysoce dodatnio na zdolność pęcznienia białka zawartego we włókienkach mięśniowych.

Inaczej rzecz się ma przy stosowaniu takich środków wiążących jak skrobia, proszek mleczny i produkty żelatynujące, które nie wpływają na pęcznienie białka. Środki te pęcznią same i dzięki temu pochłaniają wodę wydzieloną przez tkankę mięśniową.

Z praktycznego punktu widzenia sprawa będzie się przedstawiała w sposób następujący:

Jeżeli do produkcji kiełbasy weźmiemy mięso o słabej zdolności wiązania wody, to przez dodanie soli fosforowych podniesie się zdolność pęcznienia białka i tkanka mięśniowa utrzyma stosunkowo dużą ilość wody, natomiast gdy do tego samego mięsa doda się mąki ziemniaczanej, to w czasie produkcji kiełbasy tkanka mięs-

Suma tego rodzaju niedokładności w eksporcie daje w ciągu roku wielkie straty w robociznie, kosztach składowania i materiale opakunkowym, sięgające do wielu setek tysięcy złotych. Poza tym praca w porcie ulega dezorganizacji, wagony kolejowe są zmuszone do przestoju ponad przepisaną normę, częstokroć statki ulegają opóźnieniu lub też nie otrzymują zakontraktowanego do transportu tonażu, co pociąga za sobą koszty płacenia odszkodowania za tzw. martwy fracht. Dlatego też wszystkie dokumenty powinny być natychmiast po wyeksportowaniu transportu zbadane i w razie stwierdzenia omyłek należy je bezzwłocznie drogą telefoniczną podać do portu, celem sprostowania. Poza tym personel zakładowy wysyłek eksportowych tak w produkcji jak i w dziale handlowym powinien przez szkolenie podnosić swoje kwalifikacje, a szeroko rozwinięty w zakładach mięsnych ruch spółzawodnictwa powinien objąć również usterki w technice eksportu.

wa straci więcej wody niż miało to miejsce przy dodaniu soli fosforowych, a wydzielona woda zostanie związana przez mąkę ziemniaczaną. W rezultacie otrzyma się dwie kiełbasy, których wydajność może być jednakowa, lecz o ile w pierwszym wypadku (fosforany) tkanka mięsna w kiełbasie będzie soczysta i smaczna, to w wypadku drugim (mąka ziemniaczana), na skutek większej utraty wody, tkanka mięsna będzie bardziej sucha i twarda.

W miesięczniku „Die Fleischwirtschaft“ z XII — 1953 r. publikowane jest doświadczenie J. Fritza, z którego wynika, że jeżeli kutruje się wg praktycznie stosowanej oceny na tzw. „chwyt“, to przy użyciu soli fosforowych (w danym wypadku 0,5% fibryzolu) masa mięsna traci przed jej strukturą grubo-włóknistą i staje się gładka i półpłynna, podczas gdy przy kutrowaniu takiego samego mięsa bez dodania soli fosforowych trzeba dodać więcej wody i dłużej kutrować, aby uzyskać tę samą konsystencję farszu.

Przy badaniu chemicznym tak kutrowanego mięsa stwierdzono w wykutrowanym farszu:

a) przy użyciu fibryzolu mięso, które zawierało 66—68% wody ogólnej, wchłonęło 40 do 41% wody, b) bez dodania fibryzolu mięso, które zawierało 70% wody ogólnej, wchłonęło 44% wody.

Powyższe doświadczenie dowodzi, że dodanie soli fosforowych nie doprowadziłoby w praktyce do nadmiernego dodawania wody przy kutrowaniu. Emulgujący wpływ soli fosforowych ma znaczenie szczególnie przy produkcji pasztetów, kiszki pasztetowej itp. Poza tym również przy produkcji kiełbas, w wypadku przerabiania zbyt tłustego mięsa, dodanie soli fosforowych przyczynia się do tego, że tłuszcz nie „odsadza się“ przy obróbce termicznej.

W Niemczech przygotowywane są fabrycznie preparaty soli fosforowych pod różnymi nazwami, jak Fibryzol, Plazmal, Carmal. Omawiane preparaty dodaje się do kutowania w ilości do 0,5% w stosunku do masy mięsnej.

JAN KUŹNIARZ
Eksp. CZPMs w Bytomiu

O pełniejsze wykorzystanie mięsa końskiego

Zagadnienie wykorzystania koni już nie przydatnych do pracy jako żywca rzeźnego nie zostało dotąd u nas należycie rozwiązane. Do dziś nie podjęto jeszcze szerszej akcji unormowania podaży koni na rzeź dla zlikwidowania zbyt jaskrawo występującej jeszcze sezonowości. Zwiększone nasilenie tej podaży przebiegające u nas jesienią, jest zwykłym zjawiskiem gospodarczym, które przebiega w sposób anormalny i dlatego wywołuje szereg kolizji i trudności. Okres ten odczuwany jest przez produkcyjny i handlowy aparat mięsny jako zło konieczne, na szczęście krótkotrwałe.

Przyczyny podobnego stanu sięgają głęboko i z dawna już tkwią w nas samych. Bylibyśmy a może i jesteśmy, największym — poza Związkiem Radzieckim — producentem koni w Europie, mimo to od wieków chłop nasz czy robotnik głodował, zjadał masowo chude kartofle, lecz nie tknął i zakopywał do ziemi wysokokaloryczną żywność, jaką jest konina. W tym samym czasie Belg, Francuz czy Niemiec sprowadzał i zjadał nasze konie, dając im nierzadko pierwszeństwo przed wołowiną. Nasz stosunek do koniny jeszcze i dzisiaj jest wyrazem wiekowych uprzedzeń i przesądów, co jest widoczne, tak w postawie producentów żywca i aparatu mięsnego przetwórczo-handlowego jak i w postawie odbiorców.

Konina nie wiele odbiega od wołowiny. Nadaje się ona do konsumpcji bezpośredniej i do wyrobu wędlin w szerokim asortymencie. Pewna różnica smakowa, spowodowana większą zawartością glikogenu jest łatwa do usunięcia przyprawami.

Zakup koniny do konsumpcji domowej nasza opinia publiczna przyjmuje jako objaw niskiej stopy życiowej i jako dowód zejścia poniżej poziomu. Podobne nastawienie jest gospodarczo szkodliwe, bo koń — pomimo odmiennej opinii publicznej — jest i będzie nie tylko siłą roboczą, ale i wartościowym żywcem rzeźnym.

W obecnych warunkach tracimy wiele tak na żywcu jak i na mięsie, bo chłop jeszcze przed sprzedażą konia rzeźnego uszczupla mu karmę, gdyż ten „idzie na skórę“, w przeciwnieństwie do krowy czy świni, które „idą na rzeź“. Dalsza strata następuje w transporcie i w zakla-

dach mięsnych przed ubojem, gdzie żywiec nie jest odpowiednio dokarmiany oraz po uboju na masie mięsnej z powodu niemożności pełnego jej wykorzystania.

Tegoroczny sezon koniny przebiegał swoim tożsakiem od sezonów poprzednich. Zmiany w podejściu i w traktowaniu konia jako żywca rzeźnego są niewielkie. Opory natury psychicznej płynące z zastarzanych przesądów jak i trudności natury materialnej, wynikające z niedociągnięć i zaniedbań gospodarczych, działają nadal tak u odbiorców jak i w aparacie przetwórczym, jednak dobro gospodarki narodowej oraz zdrowotność ogólna wymagają zdecydowanego przełamania istniejących przeszkód i podciągnięcia koniny do poziomu, jaki jej przysługuje w dziedzinie wyżywienia ludności.

Dla osiągnięcia tego celu uważamy za konieczne zastosowanie następujących środków:

- 1) Podniesienie jakości koniny. Konie bite są bezpośrednio po odejściu od pracy, zmęczone i chude, o mięśniach zesztyniałych i przeziębionych kwasami. Niezbędne są bazy dla wypoczynku przed ubojem i dla podkarmienia spracowanego żywca.
 - 2) Regulowanie równomierności podaży m. in. poprzez tworzenie rezerw w postaci koniny mrożonej.
 - 3) Urządzenie i wyspecjalizowanie jednego zakładu mięsnego na terenie każdego województwa do przetworstwa koniny i szkolenia fachowców.
 - 4) Opracowanie szerszego wachlarza receptur dla wędlin i konserw końskich. Receptury powinny przewidzieć dobre dodatki, a do przetworstwa i sprzedaży powinny być przeznaczone nowoczesne lokale i urządzenia, tak jak dla artykułu, który dopiero ma zdobyć rynek.
 - 5) Przeprowadzenie akcji uświadamiającej i propagandowej przez prasę, pogadanki, pokazy i właściwą politykę cen.
- Państwo ludowe wiele zdziałało w zakresie burzenia starych oraz szkodliwych przesądów i uprzedzeń w różnych dziedzinach. Ze względu na stan naszego pogłowia końskiego oraz na rosnące potrzeby ludności musimy też zbурzyć istniejące jeszcze zapory na odcinku konsumpcji mięsa końskiego.

Produkcja wędlin z mięsa końskiego

Zarządzeniem nr 6 z dnia 22 stycznia 1954 r. Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego wprowadził nowy, obowiązujący asortyment wędlin i wyrobów wędliniarskich z mięsa końskiego. W myśl tego zarządzenia produkcja ta obejmuje następujące asortymenty:

- | | |
|-------------------------------|-----------------------------|
| 1) kielbasa belgijska końska, | 10) „ końska popular- |
| 2) „ tatarska „ | na, |
| 3) „ gorzowska wyso | 11) „ zwyczajna koń- |
| kogatlunkowa, | ska |
| 4) „ górska luksusowa, | 12) „ końska serdelowa, |
| 5) salami końskie, | |
| 6) „ suszone końskie, | 13) polędwica końska antry- |
| 7) kabanosy pieczone z ko- | kot, |
| niny, | 14) końska kiszka kaszana — |
| 8) metka końska, | jęczmienna, |
| 9) kielbasa turystyczna wy- | 15) kiszka wątrobiana koń- |
| borowa, | ska. |

Jednocześnie podane zostały obowiązujące receptury tych asortymentów oraz anulowane wszelkie, dotychczas

obowiązujące receptury na wędliny i wyroby wędliniar-
skie z mięsa końskiego.

Wprowadzenie nowego, jednolitego systemu produkcji wędlin i wyrobów wędliniarskich z mięsa końskiego w znacznym stopniu przyczyni się do jeszcze większego podniesienia jakości tych wyrobów. Nowe receptury przewidują w większości wypadków produkcję wysokogatunkowych wędlin z mięsa końskiego najlepszych klas ze znaczną domieszką tłuszczu wieprzowego, dodatkiem mięsa wieprzowego i przypraw.

Mięso końskie jest pełnowartościowym, smacznym artykułem spożywczym, a wędliny produkowane z niego zdobywają sobie, mimo pokutującego jeszcze w naszym społeczeństwie niesłusznego uprzedzenia do tego rodzaju wyrobów, coraz większą popularność właśnie dzięki swej wysokiej jakości i dobremu smakowi.

Należy oczekiwać, że obecna produkcja spotka się z wielkim uznaniem konsumentów, a już tylko kwestią umiejętnego rozpropagowania jest to, by zajęła ona należne sobie miejsce na rynku miesnym.

Rzetelnie, głęboko i krytycznie analizujemy braki, niedomagania i błędy naszej pracy i usuwamy je.

Żywiec rzeźny

WACŁAW MIELCZAREK

OPOZRz w Łodzi

Walka z ubytkami wagowymi żywca

Rok 1953 był rokiem przełomowym w wysiłkach nad osiągnięciem rezultatów w walce o obniżkę kosztów w obrocie zwierzętami rzeźnymi, a w szczególności o zmniejszenie ubytków ilościowych i wartościowych. Wprawdzie rezultaty te nie wyczerpują jeszcze w zupełności możliwości naszych na tym odcinku, to jednak przez zwrócenie szczególnej uwagi na to zagadnienie i drogą systematycznego szkolenia aparatu terenowego spowodowano zahamowanie narastania kosztów a następnie stopniowe ich zmniejszanie. Biorąc pod uwagę, że odcinek ten przez dłuższy okres czasu był niewątpliwie mocno zaniedbany, należy uważać osiągnięcia te za pozytywne.

Analizując poszczególne ubytki wagowe jakie spotyka się w obrocie zwierzętami rzeźnymi trzeba stwierdzić, że większość ubytków powstaje na tle nadmiernego okarmiania żywca przez producenta. Ponieważ cena paszy jest znacznie niższa niż cena żywca — nieuczciwi producenci będą wykorzystywali ten moment i dostarczany na spędy żywiec będzie nadal okarmiany. Dopuszczalne potrącenia za nadmierne okarmianie jest niewystarczające i jak wykazały próbne uboje podwyższenie norm o 100% również nie rozwiąże powstałych na tym tle ubytków.

Wysiłki uświadamiające szerokie rzesze rolników nie odnoszą należytego rezultatu i wskazują na konieczność silniejszego niż dotychczas oddziaływania politycznego.

Najwłaściwszym rozwiązaniem tego zagadnienia byłoby rozliczanie producenta z masy mięsnej, lecz niestety ze względów technicznych problem ten nie mógłby być zrealizowany. Pozostaje zatem zrewidowanie dotychczasowych norm potrąceń za nadmierne okarmienie.

Ważnym momentem również wpływającym na ubytki jest niewłaściwa klasyfikacja. Tutaj trzeba jednak podkreślić, że ten rodzaju ubytków wyraźnie się zmniejszył i przeklasyfikowania żywca należą już do wypadków rzadszych. Jest to wyraźny wpływ systematycznego szkolenia aparatu i problem ten niewątpliwie z czasem zostanie zlikwidowany.

Do ubytków, na które również ma wpływ aparat skupu, zaliczyć należy te ubytki, które powstają na tle niewłaściwej opieki nad zakupionym żywcem rzeźnym aż do momentu przekazania go odbiorcy. Chodzi tu głównie o opiekę nad żywcem sprawowaną przez konwojentów. Aparat ten niezupełnie stoi jeszcze na wysokości zadania. Pomimo szerokiej akcji szkoleniowo-uświadamiającej, pozostają na tym odcinku duże zaległości.

Przyczyną tego stanu jest brak dostatecznej ilości konwojentów stałych, wobec czego trzeba korzystać z konwojentów donajętych, którzy nie związani na stałe z instytucją nie traktują poważnie swoich obowiązków, a co gorsza — zdarzają się wśród nich jednostki szkodliwe, które

nie tylko nie opiekują się żywcem w transporcie, ale sprzedają pobraną paszę. Walka z tego rodzaju przestępstwami jest bardzo utrudniona, gdyż wymaga ustawienia dużego aparatu kontrolnego, co przy kompresjach etatowych jest wprost niemożliwe.

Prowadzona kontrola wyrzykowa nie zlikwiduje w zupełności tego stanu. Rozwiązać to zagadnienie można jedynie przez zaangażowanie stałych konwojentów i całkowite wyeliminowanie konwojentów donajętych.

Z kolei pragnę omówić ubytki wagowe, które powstają na terenie zakładów mięsnych, a które stwarzają dość poważną pozycję w ogólnych kosztach. Sprawę przekazywania, odbioru i opieki nad żywcem regulują przepisy porozumienia zawartego pomiędzy b. Centralą Mięsną a CZPMs w dniu 6.XI.51 r., ponadto Zarządzenie Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego oraz Prezesa b. CUS z dnia 23.X.1952 r. ogłoszone w Monitorze Polskim A-93 z dnia 11.XI.1952 r.

W praktyce odbierający żywiec nie zawsze starają się wykonywać poszczególne przepisy. Z reguły żywiec przychodzący do zakładów mięsnych nie jest otoczony taką opieką jaką nakładają ww przepisy. Często się zdarza, że pomieszczenia do przetrzymywania żywca nie odpowiadają właściwym wymogom. Przetrzymywanie na wolnym powietrzu, bez ściółki, w niesprzyjających warunkach atmosferycznych nie wpływa korzystnie na zmęczenie drogą zwierzęta, które tracą na wadze. Przyczynia się do tego jeszcze sprawa braku karmienia lub niewłaściwego karmienia żywca.

Istnieją przepisy regulujące tę kwestię, ale tylko na papierze. W praktyce odbierający żywiec najczęściej stara się go nie karmić lub gdy jest już do tego zmuszony, zadaje karmę w ilościach niewystarczających.

Zdarzają się również i takie wypadki, że karma zbyt późno zadana zostaje o pewnej godzinie wyrzucana z koryt, pomimo iż żywiec nie zdążył jej zjeść. Tłumaczy się to tym, że zwierzęta muszą być głodzone przed ubojem przez okres od 12—18 godzin. Tego rodzaju metody są szkodliwe dla gospodarki narodowej, bowiem jak można zadawać paszę, którą w rezultacie się niszczy?

Jakość paszy również pozostawia wiele do życzenia. Stęchłe siano, zgniła słoma, lub otręby zanieczyszczone piaskiem, to zjawiska, które powodowały niejednokrotnie reklamację ze strony dostawcy. Nic dziwnego, że w takich warunkach składowany żywiec wykazywał duże ubytki wagowe, które niejednokrotnie przekraczały ustalone przez MHW normy.

Oddziały Powiatowe OPOZRz, które prowadzą obecnie zdecydowaną walkę z ubytkami wagowymi, po prostu boją się wysyłać żywiec do niektórych zakładów mięsnych.

Stan ten jest bardzo szkodliwy dla całokształtu zadań i świadczy, że do aparatu państwowego, który ma tak poważne zadania do wykonania, wkradła się niewłaściwa atmosfera stawiania 2 odrębnych instytucji jakimi są CZPMs i CZOZRz jako instytucji konkurujących ze sobą, z których jedna stara się osiągnąć zyski kosztem drugiej.

STANISŁAW KOZŁOWSKI

CZOZRz w Warszawie

Dostawy zwierząt rzeźnych pod kątem potrzeb zakładów mięsnych

Terminowe wykonywanie planowych dostaw zwierząt rzeźnych do zakładów, uwzględniające właściwą proporcję poszczególnych rodzajów żywca (trzoda, bydło, cielęta, owce, konie), stanowi zasadniczy warunek umożliwiający równomierne przetwarzanie masy surowcowej i jej planowe rozprowadzanie do sieci dystrybucyjnej. Przy stosowaniu tej zasady zakłady mięsne nie są narażane na ewentualne dodatkowe koszty przestoju w przypadkach braku odpowiedniego surowca, względnie na nieplanowe przedłużanie zajęć ponad ustalone godziny pracy przy jego nadmiarze, co i w jednym i w drugim przypadku musiałyby niekorzystnie wpływać na kształtowanie się kosztów wytwarzania.

W roku bieżącym problem ten wysuwany jest przez pion produkcji rzeźniarnej przed aparatem obrotu żywcem w coraz szerszym zakresie, przy czym nowym dodatkowym warunkiem, poza wymogami wykonywania dostaw w odpowiedniej proporcji rodzajowej (trzoda, bydło, cielęta itp.), jest zagadnienie dostaw uwzględniających w poszczególnych rodzajach żywca odpowiednie klasy jakościowe, odpowiadające kierunkowi produkcji odnośnego zakładu mięsnego, do którego transport jest kierowany.

Faktem jest, że pojedyncze zakłady mięsne w zależności od charakteru produkcji, wyposażenia technicznego, a także z uwagi na posiadane urządzenia i pomieszczenia, nastawione są na specjalne kierunki przetwórstwa. Przy istnieniu takiej specjalizacji o określonym kierunku, zakładom wytwarzającym w szerszych rozmiarach tłuszcze potrzebna jest trzoda typu słoninowego, te natomiast, które nastawione są na produkcję szynek czy wędlin, żądają surowca ze sztuk lżejszych typu mięsnego czy mięsno-słoninowego. Inne, dla pokrycia potrzeb produkcji konserw specjalnych, muszą otrzymywać odpowiednio dobrany w klasach surowiec wołowy czy cielęcy, inne jeszcze żądają lepszych jakościowo klas towarowych na cele mrożenia czy rozbioru itp.

Plany dostaw żywca w założeniach szczebli centralnych, a także dzienne i tygodniowe plany operatywne uzgadniane pomiędzy jednostkami terenowymi aparatu obu pionów uwzględniają specyfikowanie przesyłek transportowych pod kątem potrzeb określonych zakładów mięsnych w tych przypadkach, jeśli aparat obrotu dysponuje pełnymi ładunkami danego asortymentu, od powiadającego potrzebom produkcji zakładu.

Zjawisko to nie może mieć miejsca w gospodarce socjalistycznej. Zespolenie wysiłków w walce o zwiększenie dochodów gospodarki narodowej przez obie instytucje wyeliminuje zakorzenione dotychczas niezdrowe stosunki jakie istnieją pomiędzy dostawcą a odbiorcą w walce — z jednej strony o „ubytki wagowe“, a z drugiej o „wydajność poubojową“.

Ma to swój wyraz w nałożonym na aparat obrotu obowiązku dokonywania selekcji skupionych zwierząt na bazach zbiorczych przed ich załadowywaniem do wagonu i wysyłką. Należy jednakże stwierdzić, że tego rodzaju selekcja, dokonywana przez aparat skupu ze znacznym nakładem pracy i kosztów, nie daje całkowicie zadowalających wyników, co w szczególności daje się zauważyć na terenie okręgów o mniejszej towarowości i przy znacznym jej rozdrobnieniu na licznych punktach skupu. Dowodem tego są dość znaczne różnice w stosunku do ustalonych wskaźników odchyleń od planu i to zarówno w dostawach rodzajowych jak również w odniesieniu do jakości klas towarowych, w poszczególnych okresach roku.

Nasuwa się w związku z tym pytanie, czy aparat skupu żywca może w szerszym niż dotychczas zakresie wykonywać dostawy planowe z uwzględnieniem proporcji rodzajowej zwierząt i czy można obecnie stawiać postulaty o ewentualnym zaspokajaniu potrzeb zakładów mięsnych biorąc pod uwagę charakter ich produkcji? Czy dalej powinniśmy iść po tej linii, mającej na celu taką organizację obrotu żywcem w pionie skupu zwierząt rzeźnych, która by zaspokoiła potrzeby pionu produkcji rzeźniarnej? I wreszcie, czy dalsze realizowanie takiego założenia, a więc rozszerzanie selekcji uwzględniającej w dostawach stosunek rodzajowy i odpowiednio dobrane klasy towarowe w pionie obrotu żywcem da w efekcie korzyści ogólnogospodarcze?

Żeby odpowiedzieć na te pytania, należy rozważyć trudności, na jakie napotyka dotychczas aparat obrotu żywcem przy realizowaniu planowych dostaw rodzajami, uwzględniając jedynie ich właściwą proporcję wagową (stosunek masy trzody do bydła, cieląt itp.) w określonych okresach operatywnych tygodniowych, miesięcznych i kwartalnych.

Znaczne odchylenia w wykonywaniu dostaw we właściwej proporcji rodzajowej powodowane są głównie tym, że aparat obrotu żywcem nie dysponuje odpowiednimi remanentami poszczególnych rodzajów żywca, wobec czego niejednokrotnie zmuszony jest dokonywać wysyłek wprost ze spędu w takim przekroju jakościowym (klasy towarowe) i w takiej wzajemnej proporcji rodzajowej (trzoda, bydło, cielęta, itp.), w jakiej żywiec pojawił się w danym dniu na spędzie. Należy przy tym stwierdzić, że różnice w odniesieniu do ja-

kości żywca, jak również jego wzajemnej proporcji rodzajowej są w różnych sezonach roku w dziennym skupie Oddziału Powiatowego OPOZRz tak znaczne, że wykonanie obydwu warunków według potrzeb zakładu mięsnego jest bardzo często zupełnie niewykonalne. W poruszonej zagadnieniu interesuje nas głównie to, że tego rodzaju zróżnicowanie jakości dostaw żywca rzeźnego kilku rodzajów, dobranych w odpowiednich klasach towarowych jedynie pod kątem potrzeb odbiorcy (zakładu mięsnego), musi być ocenione z punktu widzenia ogólnogospodarczych założeń państwowych jako niewłaściwe, ponieważ taka organizacja techniki obrotu żywcem musiałaby powodować znaczny wzrost kosztów związanych z przetrzymywaniem żywca, paszą, ubytkami, konwojem, ryzykiem padnięć i znacznym przedłużeniem cyklu obrotowego, koniecznego do zgromadzenia odpowiednio dobranych partii żywca. Przy stosowaniu pełnej selekcji według wymogów zakładów mięsnych aparat obrotu byłby zmuszony bądź do znacznego przedłużenia okresu gromadzenia żywca (w wielu powiatach po kilka dni) celem zebrania pełnowagonowych ładunków, bądź też przy konieczności wcześniejszego dokonania dostaw wysyłania niepełnych ładunków, co oczywiście powodowałoby niewspółmierny wzrost kosztów transportu, konwoju i niewłaściwe wykorzystywanie środków transportowych. Należy też przypuszczać, że przy takim ustawieniu techniki dostaw koszty i straty na odcinku obrotu przewyższyłyby znacznie ewentualne efekty, możliwe do osiągnięcia w pionie produkcji rzeźnianej.

Praktycznie rzecz biorąc aparat skupu żywca na szczeblu powiatowym nie jest w stanie ściśle przewidzieć tonażu puli skupu w rozbięciu na rodzaje, wobec czego nie może dokładnie określić rzeczywistego udziału masy poszczególnych rodzajów zwierząt w dostawach do rzeźni.

Nasuwa się w związku z tym wniosek że w obecnych warunkach obrotu, przy uwzględnie-

niu konieczności przerzucania znacznej masy żywca z terenów produkcyjnych do okręgów deficytowych, zróżnicowanej w okresach kwartalnych pod względem jej wielkości w poszczególnych rodzajach, nie jest możliwe rozszerzenie selekcji do podziału asortymentowego w klasach, natomiast aparat obrotu żywcem w dalszym ciągu i w szerszym niż dotychczas zakresie powinien czynić wysiłki w kierunku dokonywania planowych dostaw do zakładów mięsnych w takiej relacji rodzajowej (trzoda, bydło, cielęta itp.) na jaką pozwala przynajmniej 2 dniowy skup oddziału powiatowego przy zachowaniu obowiązującej dyscypliny pełnego wykorzystywania powierzchni środków transportowych.

W takiej sytuacji z punktu widzenia ogólnej polityki gospodarczej słusznym wydaje się być wnioski, ażeby ewentualne odchylenia w dostawach rodzajowych, zaistniałe w pojedynczych zakładach mięsnych w skali tygodnia, uzupełniane były przesyłkami odpowiednich rodzajów mięsa w tuszach z najbliższych zakładów, posiadających odpowiednio pomieszczenia i większe remanenty, co zapewniłoby wykonywanie planowej produkcji i mogłoby dać znacznie większe efekty niż dłuższe gromadzenie żywca rozdrobnionego na bazach zbiorczych CZOZRz i na punktach skupu Gminnych Spółdzielni. Wniosek powyższy wydaje się tym bardziej wskazany, jeśli weźmiemy pod uwagę fakt, że wszystkie większe zakłady mięsne obowiązane są posiadać znaczne remanenty surowcowe w mięsie oraz 2 dniowe rezerwy ich zdolności ubojowej w żywcu.

Od Redakcji: ze względu na wielką wagę poruszanego w powyższym artykule zagadnienia jakim jest właściwe zaopatrywanie zakładów mięsnych w żywec rzeźny — Redakcja traktuje powyższy artykuł jako dyskusyjny i prosi Czytelników o nadsyłanie wypowiedzi, uwag, spostrzeżeń i wniosków wchodzących w zakres danego tematu.

WŁADYSŁAW MASŁOWSKI

OZTP w Warszawie

Wiosenny obrót prosiętami

Stoimy przed poważnym zadaniem, jakim jest wiosenne zaopatrzenie tuczarń przemysłowych w materiał wyjściowy do tuczu. Na prosięta czekać będą zresztą nie tylko nasze tuczarnie przemysłowe, lecz również tysiące mniejszych lub większych tuczarń przyzakładowych, które wiosną będą musiały odnowić stan swego pogłowia.

W skali krajowej będzie to olbrzymia operacja gospodarcza, mająca duży wpływ na gospodarkę wsi, przez zdjęcie zbędnych nadwyżek produkcyjnych oraz przez duży napływ do wsi gotówki. Podkreślić przy tym należy, że stopień naszej zdolności organizacyjnej w akcji skupu prosiąt będzie miał decydujący wpływ na całoroczną gospodarkę naszych tuczarń przemysłowych, bo przecież ostateczne wyniki tuczu w olbrzymiej mierze zależą od zdobycia pełnowartościowego, zdrowego materiału wyjściowego do tuczu.

Toteż z początkiem wiosny doniosłą rolę do spełnienia będzie miał aparat obrotu — Powiatowe Oddziały OPOZRz. Dwie Instytucje odegrają tu zasadniczą rolę, tj. Okr. Przeds. Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi i Państwowa Służba Weterynaryjna. Z obecnych oznak należałoby wnosić, że walka z chorobami zakaźnymi będzie obecnie trudniejsza niż w 1953 r. choćby z tego względu, że należy liczyć się ze wzrostem obrotu w ogóle.

Należy przewidywać zwiększenie zapotrzebowania na środki transportu do przewozu prosiąt, a Centrowet musi być przygotowany na zwiększone również zapotrzebowanie na surowicę przeciwpomorową, przeciwróżycową i C. V. Państwowa służba wet. musi zwiększyć obsługę targów i miejsc spędowych, by podołać załatwianiu ważnych formalności, jakimi są dokładne badania prosiąt, szczepienia itp.

Zwykle ze zwiększeniem się obrotów żywcem zwiększa się proporcjonalnie niebezpieczeństwo masowego rozwleczenia chorób zakaźnych, dlatego tak ważnym jest ściśle przestrzeganie przepisów san. wet., a zwłaszcza konieczne jest przeprowadzenie dezynfekcji pojazdów wszelkiego rodzaju, służących do transportu prosiąt, wagonów kolejowych, miejsc i urządzeń targowych oraz pomieszczeń tymczasowych i baz zbiorczych. Przedsiębiorstwo obrotu powinno zabezpieczyć i zapewnić dostateczną ilość suchej słomy ściółkowej, tak na okres przetrzymania prosiąt na bazach zbiorczych jak i na czas ich transportu. Ważną rolę odgrywa tu zabezpieczenie dla prosiąt na okres obrotu dostatecznej ilości dobrej, czystej wody do picia. Sam przebieg transportu w decydującym stopniu wpływa na zdrowotność prosiąt. Zbyt szybka jazda przy transporcie samochodowym, rzucanie samochodem, przeciągi, nadmierne przeładowanie powodują przemęczenie prosiąt, zaziębienia i tym samym sprzyjają rozwojowi grypy w naszych tuczarniach przemysłowych.

W roku bieżącym niewątpliwie otrzymamy większe niż w latach poprzednich transporty prosiąt ze spółdzielni produkcyjnych. Tuczarnie przemysłowe czekają na te prosięta, tym bardziej że będą one na pewno przedstawiały większą wartość hodowlaną od skupowanych na targach, jako pochodzące od lepszych, podrasowanych stad.

Mgr JAN RYSZKOWSKI

CZTP w Warszawie

Zastosowanie drożdżowania pasz w tuczarniach CZTP

Wprowadzając postęp w technice produkcji tuczu przemysłowego w Centralnym Zarz. Tucz. Przem. zwraca się stale uwagę również na podniesienie jakości karmy i w tym celu zastosowano metodę, która może dać duże efekty, mianowicie drożdżowanie pasz.

Opierając się na danych z doświadczeń krajów demokracji ludowej, przeprowadzono wstępne próby nad wyborem odpowiednich sposobów drożdżowania dostosowanych do warunków pracy tuczarni przemysłowych, a następnie przystąpiono do szerokiego zastosowania ich w praktyce.

Drożdżowanie pasz może dać duże efekty gospodarcze. Karma na skutek drożdżowania nabiera specyficznego dobrego smaku, dzięki czemu jest bardzo chętnie wyjadana przez trzodę chlewną. Ponadto nabiera ona konsystencji rozpulchnionej papki, co ułatwia jej trawienie, gdyż soki trawienne w przewodzie pokarmowym mogą łatwiej dotrzeć do wszystkich części karmy.

Drożdżowanie ponadto wzbogaca pasze w witaminy. Drożdże zawierają duże ilości witamin z grupy B i witaminę PP. Do drożdżowania pasz używane są skrzynie drewniane o wymiarach 2 m długości, 1,5 m szerokości i 70 cm wysokości. Skrzynia powinna mieć przykrywą. Pojemność skrzyni wynosi 1,8 m³, a więc może ona pomieścić ok. 700 — 800 kg paszy treściwej. Ponieważ na 1 sztukę w tuczarni przypada prze-

Wszyscy, którzy w taki czy inny sposób będą brać udział w wiosennym obrocie prosiętami, muszą się do niego dokładnie i solidnie przygotować. Poważne podejście do zagadnienia, socjalistyczne poczucie odpowiedzialności dopomogą w wykonaniu zadań.

Specjalną rolę w obrocie prosiętami ma do wykonania obsługa i załogi tuczarni przemysłowych, przez zdanie sobie przede wszystkim sprawy ile trudów pochłonie doprowadzenie prosięcia od drobnego rolnika, poprzez targi, badania i zabiegi lek. wet., transport — do tuczarni przemysłowej, przez zdanie sobie sprawy, że dostarczone do tuczarni prosię posiada już nie tylko wartość wymierną w kilogramach swej wagi, ale że na jego konto zużyto wiele pracy ludzkiej, wiele wysiłków związanych z obrotem.

Obsługa tuczarni przemysłowych powinna troskliwie, sprawnie i szybko przejmować od organów obrotu prosięta dostarczane często już w późnych godzinach, a nawet i w nocy. Wszelkie trudy tu włożone sowiec się opłacą, im szybciej bowiem damy prosiętom normalne warunki bytowania, możliwość spoczynku i spokój, tym mamy lepszą gwarancję, że nie będziemy pracować przy charłakach, przy chorych, słabych tucznikach, lecz będziemy mieli pogłowie zdrowe, rzeźkie, dające nam wysokie przyrośty, wysoką produkcję.

ciennie ok. 2 kg paszy treściwej dziennie, więc jedna skrzynia może pomieścić paszę dla 2000 sztuk tuczników, gdyż drożdżowanie odbywa się w trzech etapach codziennie, w dostosowaniu do 3 odpasów: rano, w południe i wieczorem.

Konieczna jest poza skrzynią do drożdżowania paszy druga skrzynia, w której musi odbywać się jej scukrzanie. Skrzynia ta musi być takiej wielkości jak poprzednia. W skrzyni tej musi być oddzielona niewielka przestrzeń np. 1/4 powierzchni skrzyni, w której będzie się przygotowywać zaczyn drożdżowy. Zaczyn drożdżowy można również przygotowywać w osobnej skrzyneczce.

Pomieszczenie, w którym ustawia się skrzynie do drożdżowania pasz, musi być ogrzewane w zimie, aby panowała tam temperatura ok. 20°C.

W doświadczeniach CZTP, przeprowadzonych w tuczarniach okręgu krakowskiego pod kierunkiem inż. H. Słoczyńskiej, przystosowano do warunków tuczarni przemysłowych 3 następujące metody drożdżowania pasz.

1 metoda. Drożdżowanie pasz rozpoczyna się o godzinie 7 rano. Najpierw przeprowadza się proces scukrzania pasz, polegający na zalaniu ich wrzącą wodą w ilości 1,5-krotnej w stosunku do ilości paszy. Paszę należy po zaparzeniu dokładnie wymieszać, uklepać i okryć workami. Dobrze będzie na wierzch paszy nasypać warstwę śruty

zbożowej grubości 5 cm, aby tym lepiej uchronić paszę od utraty ciepła. Następnie przygotowuje się zaczyn drożdżowy przez dodanie 0,5 kg drożdży do 2 kg paszy treściwej zalanej wrzącą wodą w celu scukrzenia, a następnie ostudzonej. Po 5 — 6 godzinach zaczyn, który stał w ciepłym miejscu o temperaturze 22°C, dodaje się do zacukrzonej paszy i dokładnie z nią miesza. Czynność ta wypadnie o godzinie 12 — 13 w południe. Taka ilość zaczynu drożdżowego wystarczy na 100 kg paszy scukrzonej. Dokładnie wymieszaną paszę z zaczynem drożdżowym pozostawia się przez 5 — 6 godzin, mieszając ją co pół godziny.

Skarmiać można paszę drożdżowaną o godzinie 6 — 7 wieczorem, a więc w czasie wieczorowego odpasu. Stosując tę metodę drożdżowania pasz można żywić świnie drożdżowaną paszą tylko w czasie wieczorowego odpasu.

2 metoda. Metoda ta polega na skróceniu okresu scukrzania pasz. Po zalaniu paszy wrzącą wodą i po jej ostudzeniu miesza się ją z pół kg drożdży (na 100 kg paszy wystarcza 0,5 kg drożdży) i pozostawia się przez 6 godzin, mieszając co pół godziny. Drożdże należy uprzednio rozproszyc w wodzie, dodając do nich trochę sparzonej i ostudzonej śruty. W metodzie tej proces scukrzania paszy ograniczony jest w czasie tylko do sparzenia wrzącą wodą i ostudzenia paszy. Przy zastosowaniu tej metody można drożdżować paszę na 2 odpasy w ciągu dnia, na południe i wieczór.

3 metoda. Polega ona na przygotowaniu większej ilości zaczynu drożdżowego i używania go kilkakrotnie (5 razy). Metoda ta pozwala zaoszczędzić pewne ilości drożdży. Po zalaniu wrzącą wodą 100 kg paszy oddziela się jej 2/5 do osobnego naczynia i po ostudzeniu miesza się z 1 kg drożdży. Pozostałe części paszy okrywa się workami i pozostawia przez 5 — 6 godzin. Po tym okresie bierze się 1/5 część rozczyntu i miesza z scukrzoną paszą, natomiast do drugiej części rozczyntu dodaje się scukrzoną przez zaparzenie paszę w takiej ilości, jaka została pobrana z rozczyntu, to jest 1/5 część. Scukrzoną paszą po zmieszaniu z zaczynem drożdżowym musi drożdżować się przez okres 3 godzin, po czym może być skarmiana. Przygotowany zaczyn drożdżowy, z którego odbiera się 1/5 jego część, a na to miejsce dodaje się część świeżo scukrzonej paszy, może być używany 5 razy, po czym należy przygotować nowy zaczyn, używając do niego świeżo drożdże. Metoda ta pozwala na żywienie świń karmą drożdżowaną w czasie wszystkich odpasów w ciągu dnia.

Doświadczenia przeprowadzone w CZTP wykazały, że tuczniaki żywione paszami drożdżowanymi wykazują lepsze przyrosty wagowe niż przy żywieniu karmą nie drożdżowaną. Różnice na korzyść grupy żywionej karmą drożdżowaną wynoszą średnio 10 gramów na sztukę dziennie, przy czym w niektórych przypadkach różnice te dochodziły nawet do 25 gramów. Stwierdzono również, że pasze niechętnie wydajane przez trzodę chlewną, jak np. wycierki ziemniaczane, po podaniu ich procesowi drożdżowania były chętnie wydajane przez trzodę. Maksymalne dawki dzienne wycierki ziemniaczanych nie drożdżowanych

a tylko zaparzanych wrzącą wodą wynosiły do 500 gramów na sztukę, natomiast po poddaniu ich procesowi drożdżowania dawki te wzrosły do 800 gramów (w przeliczeniu wagowym na wycierki suche).

W okręgu krakowskim drożdżowano różne rodzaje pasz treściwych, jak np. mieszką treściwą „T”, otręby żytnie i pszenne, mąkę jęczmienną, mieszkanki śrut zbożowych. Zwykle brano mieszaninę kilku rodzajów pasz treściwych i uzupełniano je mączkami zwierzęcymi. Zużycie pasz na 1 kg przyrostu przy stosowaniu pasz drożdżowanych było o 5% niższe niż przy żywieniu paszami nie drożdżowanymi.

W okręgu gdańskim przy stosowaniu pasz drożdżowanych (w grupie doświadczalnej) zużyto następujące ilości pasz na 1 kg przyrostu żywca:

	jedn karm.	białko strawn.
grupa doświadczalna	4,8	472 g
„ kontrolna	5,3	685 g

W tuczarniach CZTP prowadzono również próby w celu stwierdzenia możliwości zastosowania do drożdżowania pasz drożdży pozostałych jako odpady z browaru, tak zwanej gęstwy drożdżowej. Gęstwa drożdżowa pozostaje po zakończeniu fermentacji brzojki piwnej. Okazało się, że gęstwa drożdżowa nie nadaje się do przeprowadzania procesu drożdżowania pasz, ponieważ jest mało aktywna, zdolna do powolnego działania. Karma mieszana z gęstwą drożdżową musiała być od razu skarmiana, gdyż pozostawienie jej przez kilka godzin powodowało skwaśnienie na skutek przewagi działania bakterii kwasowych. Z prób tych wyciągnięto wniosek, że do drożdżowania pasz muszą być używane tylko drożdże o dużej aktywności, a więc np. drożdże piekarskie.

W okręgu krakowskim używano do drożdżowania świeżych drożdży piwnych, co dawało bardzo dobre wyniki. Ze względu na wysoką cenę tych drożdży, jak też i drożdży piekarskich, wydaje się konieczne produkowanie drożdży pastewnych o dużej aktywności. Przez stosowanie takich drożdży można by znacznie obniżyć koszty drożdżowania pasz.

Drożdżowanie pasz daje duże korzyści przez podnoszenie przyrostów wagowych tuczników, przez obniżenie zużycia pasz oraz przez wpływ na prawidłowe funkcjonowanie przewodu pokarmowego. Pasza drożdżowana nie zalega w przewodzie pokarmowym, co często zdarza się przy skarmianiu drobno mielonych śrut zbożowych lub mączek.

Drożdżowanie pasz prowadzone jest w CZTP w okresie miesięcy zimowych, natomiast w okresie lata, gdy skarmiane są znaczne ilości zielonki ze względu na to, że jest dostatek witamin w paszach, stosuje się metodę scukrzania pasz w celu poprawienia ich przyswajalności. Scukrzanie pasz zostało opisane wyżej jako wstępny proces drożdżowania pasz. Scukrzanie pasz przynosi duże korzyści, ponieważ poprawi strawność pasz, co dodatnio wpłynie na przyrosty wagowe i oszczędności zużycia pasz.

Inż. LUDWIK VRABETZ
Kler. Zespołu Tuczarni Chudów

Tucz letni trzody chlewnej

Tucz letni trzody chlewnej przeprowadzony w tanio zbudowanych pomieszczeniach zdał na ogół egzamin pod względem zootechnicznym i sanitarno weterynaryjnym. Uzyskane rezultaty świadczą, że pomieszczenia te zupełnie dobrze służą celowi do jakich zostały przeznaczone. Niemniej jednak ze względu na swój eksperymentalny charakter tucz letni wg dokumentacji z 1952 r. ma pewne błędy, które hamująco działają na proces produkcji, a w innych wypadkach nie zezwalają na racjonalną organizację pracy w tych obiektach. Dlatego chcę tutaj podzielić się z czytelnikami moimi uwagami na temat tego co zrobiliśmy w omawianym „letniaku“ dla poprawienia warunków bytu tuczników oraz ułatwienia sobie pracy.

Pomieszczenie dla ważenia świń

Problem ten nie był przy założeniach budowy w ogóle brany pod uwagę, mimo że stanowi poważny element organizacji pracy w warunkach, gdy całość pogłowia musimy raz w miesiącu przeważać poza próbnym ważeniem w ciągu miesiąca, zdjęć i wstawić nowego materiału. Dla rozwiązania tego problemu zbudowaliśmy przed frontem szalasów bardzo proste pomieszczenie dla ważenia świń. Waga ustawiona pod daszkiem jest wagą bydlęcą o nośności 1000 kg.

Urządzenie to oprócz przydatności przy ważeniu spełnia dodatkowo jeszcze inne zadania.

a) Przegląd świń przyjmowanych z zakupu czy przerzutu w buchtach po obu stronach wagi jest o wiele łatwiejszy niż w szalasach czy na wybiegach. Ułatwia to ogromnie dokładną kontrolę przyjmowanych świń i umożliwia prawidłową selekcję.

b) W urządzeniach tych przeprowadzaliśmy szczepienia ochronne, które wg opinii lek. wet. szły o wiele sprawniej niż w szalasach. Dla przykładu podaję, że przeszczepienie „Staubem“ 651 szt. wraz z kontrolnym przeważeniem (nie pojedynczo lecz grupowo) trwało 5 godz., przy czym świnię były szczepione na wadze bezpośrednio po zważeniu.

c) Pomieszczenie to jest bardzo pomocne przy zdawaniu świń. Przy jednej z bucht zbudowana jest rampa, po której świnię wychodzą na samochody.

Urządzenie takiego pomieszczenia jest bardzo proste i tanie, a daje dużą wygodę i dlatego polecam je uwadze wszystkim posiadającym „letniaki“.

Odwodnienie terenu tuczu letniego

Wierzchnia warstwa ziemi w szalasach i na wybiegach już po krótkotrwałym użytkowaniu wymieszana jest z kałem świń, przez co staje się nieprzepuszczalna, powoduje w okresie slot znacznie gorsze warunki bytowe tuczników, uniemożliwiając nawet niekiedy ich produkcję. Szczególnie przejścia między szczytami szalasów, gdzie odbywa się najbardziej intensywny

ruch trzody, z biegiem czasu posiadają obniżony poziom i stają się zbiornikiem wody opadowej, wpływającej sprzed szalasów oraz wybiegów.

W celu poprawienia tego stanu rzeczy zaprojektowałem odwodnienie terenu tuczu letniego. Zaznaczam, że odwodnienie to jest możliwe tylko tam, gdzie istnieje choćby minimalne nachylenie terenu wzdłuż linii szalasów.

Odwodnienie to polega na tym, że z tyłu za szalasami przekopano rów otwarty, na wysokości okapu dachu szalasów, który ma za zadanie odprowadzać wodę. Rów ten został od reszty wybiegu odgradzony płotem z drągowiny, aby świnię nie zarywały rowu. Przejście między szczytowymi ścianami szalasów wyłożono podłogą z drągowiny lub z desek w ten sposób, że między podłogą a ziemią powstała wolna przestrzeń do odprowadzania wody, pogłębiona jeszcze specjalnym rowem posiadającym połączenie z rowem odwadniającym.

Całe to odwodnienie zrobiłem tytułem próby przy jednym szalasie. Już pierwsze deszcze przekonały nas, że urządzenie to działa bez zarzutu i wszystkie szalasy zostaną w ten sposób „zmeliorowane“.

Dla zapewnienia jeszcze lepszych warunków położyliśmy również tytułem próby w jednym szalasie podłogę z drągowiny, zostawiając pod podłogą trochę wolnej przestrzeni dla odprowadzania moczu i opadów przenikających przez dachy. Ułożenie takiej podłogi nie przedstawia większej trudności. Należy pamiętać, że:

a) podkłady winny być ułożone wzdłuż szalasów;

b) podłogę kładziemy w kierunku od żłobów do tylnej ściany szalasów, co jest ważne z tego względu, że krótsze kawałki drągowiny łatwiej dadzą się ułożyć w ten sposób, aby między nimi nie było dziur, w których świnię mogłaby złać nogę;

c) podłoga umocowana jest przy minimalnej ilości gwoździ dzięki wskazówkom lek. wet. CZTP w Bytomiu dr. Kostrzewskiego. Polega to na tym, że do podkładów nie przybija się poszczególnych drągów, ale po ułożeniu pewnej części podłogi kładzie się na oba końce drągów równolegle do podkładów długie łaty, które przybija się w kilku miejscach do podkładów.

Na zakończenie zwracam uwagę na jeszcze jeden szczegół. Szalas X prawdopodobnie we wszystkich „letniakach“ miał być traktowany jako izolotka i wskutek tego pomiędzy nim a szalasem IX jest pas izolacyjny. Ponieważ w praktyce szalas ten został zmieniony na normalne stanowiska produkcyjne zbędne jest podwójne ogrodzenie między wspomnianymi dwoma szalasami. Zlikwidowanie jednego z nich daje nam pokaźną ilość słupków i drągowiny, z czego można zrobić albo pomieszczenie do ważenia, albo dodatkowe ogrodzenie, które przy ustawianiu koryt drewnianych zwiększa nam ilość posiadanych stanowisk.

Mgr inż. MARIAN MANDEL
CZPMs w Warszawie

Zadania aparatu kontraktacji CZPMs

W świetle Uchwały Rządu w sprawie zapewnienia niezbędnych środków dla wzrostu hodowli zwierząt gospodarskich

Zagadnienie walki o podniesienie produkcji hodowlanej zostało wysunięte na IX Plenum KC PZPR jako najważniejsze zadanie ściśle wiążące się z zadaniem szybkiego podniesienia stopy życiowej mas pracujących. Jednym z doniosłych kroków w tym kierunku jest podjęta uchwała Rady Ministrów z dnia 17.XII.1953 r. w sprawie zapewnienia niezbędnych środków dla wzrostu hodowli zwierząt gospodarskich i rozwoju bazy paszowej. Szczególne znaczenie dla rozwoju hodowli trzody chlewnej posiada polityka Państwa na odcinku kontraktacji trzody chlewnej. Warunki kontraktacji trzody bekonowej dobrze znane są chłopom i bardzo są przez nich cenione. Kontraktującym chłopom zapewnia państwo dodatkową paszę, węgiel, korzystne ceny, co daje poczucie pewności hodowcy trzody bekonowej w jego rachunkach gospodarskich.

W ciągu ostatnich lat skup żywca bekonowego w stosunku do roku 1950 (przyjmując ten rok za 100%) wynosił: w 1951 r. — 103%, w 1952 r. — 110,5%, w 1953 r. — 149,8%.

Obok ilościowego wzrostu polepszyła się również jakość żywca bekonowego, co szczególnie dało się zauważyć na zapleczu Zakładów Mięsnych w Krotoszynie woj. wrocławskie, gdzie ilość I i II klasy bekonów wzrosła o 8,2%, w woj. poznańskim o 2%, w woj. gdańskim o 1,7%. Zmniejszyły się również uszkodzenia żywca bekonowego, szczególnie w Zakładach Mięsnych w Czerniewicach, gdzie w IV kwartale 1953 r. zmniejszone one zostały do 1,7%. Również pod względem poprawy typu oraz zmniejszenia przetłuszczenia uzyskały pewne osiągnięcia Zakłady Mięsne w Chojnicach, Jarosławiu, Grudziądzu, Tarnowie, Dębicy, Czerniewicach i Kościerzynie.

Osiągnięcia te uzyskano przez instruktów zootechniczny służby kontraktacyjnej wśród producentów trzody chlewnej bekonowej. Na terenie województwa bydgoskiego Ekspozytura Wojewódzka CZPMs organizowała wycieczki chłopów-producentów trzody chlewnej bekonowej do gospodarstw rolnych Instytutu Zootechniki w Kołudzie Wielkiej, gdzie chłopcy zapoznawali się ze sposobami racjonalnego tuczu bekonowego oraz z budownictwem tanich i zdrowych dla zwierząt chlewni szafasowych. Z inicjatywy kierownika Sekcji Kontraktacji w Toruniu, Ob. Bartoszyńskiego, siłami aparatu kontraktacyjnego wybudowano wzorową i przykładową chlewnię szafasową w spółdzielni produkcyjnej w Grębocinie pow. toruńskiego. Wiele również pracy poświęcił aparat kontraktacji na odcinku zaopatrzenia spółdzielni produkcyjnych w materiał wyjściowy — maciory i knury.

Dużą rolę w produkcji trzody chlewnej odgrywają kobiety wiejskie. W związku z tym aparat kontraktacji włączył się czynnie do akcji organizowania Kół Gospodyń ZSCh w konkursach ho-

dowlanych. Osiągnięcia w organizacji konkursu hodowlanego posiada służba kontraktacyjna ZMs. w Krotoszynie, która zwerbowała już około 1700 kobiet wiejskich, ZMs Gniezno 830 kobiet.

Celem podniesienia poziomu pracy instruktów asystentów i st. asystentów, zorganizowano szkolenie służby kontraktacyjnej Ekspozytury Bydgoskiej w Zakładach Instytutu Zootechniki w Kołudzie Wielkiej oraz Ekspozytury Rzeszów w stacji doświadczalnej w Chorzelowie. Dotychczas jednak pomoc instruktów miała raczej charakter niezorganizowany, bezplanowy. W Uchwale Rady Ministrów z dnia 17.XII.1953 r. w sprawie zapewnienia niezbędnych środków dla wzrostu hodowli zwierząt gospodarskich mówi się: „Organizacje kontraktujące zwierzęta rzeźne i hodowlane nie wywiązują się należycie z zadań udzielania pomocy szkoleniowej i instruktów”.

Co musimy uczynić, aby wykonać zadania podniesienia hodowli trzody chlewnej w terenach bekonowych?

Należy przede wszystkim wskazać i uruchomić wszystkie rezerwy tkwiące w indywidualnej chłopskiej gospodarce drobnotowarowej i współdziałać w rozwoju rolniczej spółdzielczości produkcyjnej. Pracę tę można i należy najlepiej powiązać z kontraktacją.

Rezerwy leżą m. in. w zapewnieniu zdrowia zwierzętom, gdyż wysorty lek. wet. z produkcji bekonowej właśnie ze względu na nieodpowiedni stan zdrowia wynoszą około 8%. Pod tym względem istnieją jeszcze u nas duże zaniedbania.

Trzoda chlewna zamykana jest na przeciąg całego lata i zimy w ciemnych, zapajęczonych, niewybielonych pomieszczeniach, w których duszne powietrze, a często wilgoć w zastraszający sposób podrywają zdrowie zwierząt. Niedostateczne zabezpieczenie pomieszczeń przed zimnem, przeciągami, naraża zwierzęta na ustawiczne zaziębienia, a nawet padnięcia młodziży. Tego rodzaju warunki sprawiają, że przyrost trzody chlewnej zostaje zahamowany prawie o połowę, toteż dobrego żywca bekonowego spodziewać się po takim wychowie nie możemy. Przyczyna tkwi w niedbałości i braku gospodarności; wybiele nie chlewni, zabezpieczenie ścian przed zimnem, opatrzenie ich słomą nie pociąga za sobą żadnych kosztów.

Powszechne jest narzekanie na brak pasz treściwych. Istotnie, pasz treściwych za dużo nie mamy, należy sobie zdać sprawę z tego, że gospodarując rozumnie i oszczędnie paszami znajdującymi się w gospodarstwie, można osiągnąć produkcję często o 30% wyższą niż się osiąga. Ile to paszy marnuje się przez dolewanie jej do brudnych koryt, z których nie wybiera się paszy niezjedzonej.

Poważne rezerwy istnieją w sposobach chowu i użytkowania zwierząt. Tak np. przez krycie macior dwoma knurami można zwiększyć liczebność prosiąt o około 15%. Przez powszechne stosowanie budkowego systemu wychowu trzody chlewnej można wprowadzić znaczne potanie budownictwa. Na zwiększenie produktywności możemy wpłynąć przez budowę okólników dla macior, knurów i tuczników bekonowych. W lasach znajduje się dużo trzebieży, która masowo niszczy. Z materiału tego można budować okólniki, zapewniające przewiew powietrza, nieodzownego dla zdrowia i jakości trzody bekonowej.

Możliwości oddziaływania służby kontraktacyjnej a szczególnie asystentów kontraktacji na podniesienie hodowli trzody chlewnej, ostatnio uległy poprawie. Wyłączeni zostali z kontraktacji agenci gminnych spółdzielni, co wpłynęło na zbliżenie się asystentów bezpośrednio do producentów i w większym niż dotychczas stopniu na oparcie się w swojej pracy kontraktacyjnej i hodowlanej na aktywnie społecznym Związku Samopomocy Chłopskiej oraz Gromadzkich i Gminnych Komisjach Gospodarczych. Uprawnienia asystentów zwiększyły się w zakresie decyzji przyznawania producentom bezprocentowych kredytów z GKS na zakup warchlaków i środków produkcji. Przy kontraktacji trzody chlewnej Państwo stawia za warunek uprzednie wykonanie dostaw obowiązkowych. Znajdują się jednak tacy spekulanci, którzy nie wywiązują się ze swych obowiązków wobec Państwa, ale kontraktują przy pomocy swych wspólników. Trzeba również, by wszyscy asystenci w dobrze zrozumianym interesie włas-

nym i Państwa pilnowali w gromadzie uczciwości w kontraktacji i oszustów tępil.

Aby przez aparat kontraktacji dotrzymane były warunki zwiększenia hodowli i polepszenia jakości żywca bekonowego, konieczne jest:

1) upowszechnienie wśród chłopów gospodarujących indywidualnie i spółdzielców wszystkiego, co na temat postępowych metod hodowli i tuczu bekonowego mówi nauka i przodująca praktyka rolnicza;

2) wykorzystanie przez aparat kontraktacji narad produkcyjnych w gromadach i gminach w celu upowszechnienia osiągnięć oraz doświadczeń przodujących metod tuczu bekonowego. W tym celu nawiązać należy ścisłą współpracę ze służbą rolną rad narodowych, zootechnikami POM, zarządami ZSCh na wszystkich szczeblach od gromady i gminy do województwa;

3) doprowadzenie do wszystkich hodowców postanowień Uchwały Rządu z dnia 17.XII.1953 r., szerokie ich spopularyzowanie i konsekwentne realizowanie;

4) włączenie się do pracy z zarządami kół ZSCh na odcinku organizacji współzawodnictwa pomiędzy spółdzielniami produkcyjnymi i indywidualnymi hodowcami w zakresie produkcji żywca bekonowego czołowych klas;

5) uaktywnienie się w większym niż dotychczas stopniu w pracy z Kółami Kół Gospodyń ZSCh na odcinku konkursów hodowlanych i tuczu trzody bekonowej;

6) rozszerzenie form współzawodnictwa między asystentami na odcinku zaopatrzenia przemysłu mięsnego w surowiec najlepszej jakości.

Handel mięsem

Inż. BOHDAN JĘDRZEJOWSKI
Ministerstwo Handlu Wewnętrznego

Ogólne zasady kontroli przedsiębiorstw handlu mięsem

Kontrola jest zagadnieniem o pierwszorzędnym znaczeniu dla należytego rozwoju handlu uspołecznionego. Przez codzienne, nieustanne i systematyczne kontrolowanie aparatu dystrybucji tępi się w nim wszelkie tendencje do lekceważenia potrzeb mas, zapobiega korupcji i demoralizacji, jak również chroni się handel uspołeczniony od nabierania złych nawyków.

Dla należytego wykonywania tej funkcji państwo rozporządza całym systemem kontroli, który spełnia to zadanie w określonym zakresie, poza zwykłym nadzorem ze strony kierownictwa każdego przedsiębiorstwa handlowego i jego komórki nadrzędnej. System ten jest nie tylko ważnym elementem aparatu państwowego, ale jest również jego elementem niezbędnym, bez którego niemożliwe byłoby zarówno kierownictwo jak i likwidacja istniejących niedociągnięć. Brak prawidłowo zorganizowanej kontroli pracy przedsiębiorstw handlowych zawsze jest powodem niewykonania bądź złego wykonania planów oraz nie właściwego stylu pracy.

Celem artykułu jest wskazanie zasadniczych elementów, na których powinna się opierać kontrola wewnętrzna bądź też zewnętrzna działalności handlowej przedsiębiorstw uspołecznionych, przy czym zakłada się, że obiekt kontrolowany jest przedsiębiorstwem Miejskiego Handlu Mięsem.

Przede wszystkim należy stwierdzić, że kontrola tylko wtedy może dać oczekiwany wynik, jeżeli stoi na właściwym poziomie, tj. gdy jakość jej jest bez zarzutu. Wspomniana już jakość kontroli zależy od szeregu elementów. Przede wszystkim każdy aparat kontrolujący powinien być na możliwie wysokim poziomie fachowym, tj. posiadać taką sumę wiadomości, która umożliwi właściwą ocenę działalności przedsiębiorstwa branżowego i pozwala na równoczesny instruktaż. Wiąże się więc z tym problem doszkalania zawodowego pracowników używanych do kontroli, zarówno przez CZ MHM i wojewódzkie zarządy MHM, bądź też wydziały handlu rad narodowych. Pracowników kontroli powinien również cechować

wysoki poziom ideologiczny, a to dlatego, że praca każdego kontrolera nosi w sobie również charakter wychowawczy.

Znaczne pogłębienie i właściwe ukierunkowanie kontroli może być ponadto osiągnięte przez doraźne nawiązanie kontaktu kontrolerów z aktywnym pracowniczym danej placówki. Kontakt z przodującymi pracownikami w danej jednostce dla wykorzystania ich rad, wniosków i spostrzeżeń może tu dać nieocenione wyniki. Ponadto aparat kontrolujący musi cechować właściwa postawa moralna. Kontroler powinien być w pełni świadomy tego — że bronić interesów ogółu i państwa, sam musi być uczciwy, nieposzlakowany i bezwzględnie moralny. Tylko taki kontroler posiada niezbędny przy tej czynności autorytet osobisty, jak również nie tylko formalne, ale i moralne prawo kontrolowania i pouczania innych.

Ogólnie biorąc, naczelnym zadaniem kontroli działalności MHM jest analiza stopnia wykonania przez daną placówkę obowiązującego ją planu działania — celem ustalenia powodów rozbieżności pomiędzy tym co było planowane a wykonaniem. W tej drodze ustala się krytyczny pogląd na gospodarkę danej placówki, co umożliwia już postawienie właściwych wniosków dla wprowadzenia takich ulepszeń w pracy, które zagwarantują wykonanie obowiązujących planów. Na bazie tego ogólnego założenia, aktualnego przy każdej kontroli, rozważmy jakie podstawowe odcinki działalności należy skontrolować, aby móc ocenić i zanalizować działalność handlową placówki MHM.

Odcinki te wiążą się ściśle z obowiązującym komórki handlowe zakresem czynności, który przewiduje, że do zadań tej komórki m.in. należy:

1) opracowywanie podziału obowiązujących miesięcznych rozdzielników na masę mięsno-tłuszczową na poszczególne tygodnie, w porozumieniu z właściwym wydziałem handlu i innymi dystrybutorami (ZSS, CRS),

2) sporządzanie tygodniowych i dziennych rozdzielników zaopatrzenia sklepów na podstawie zapotrzebowań zgłoszonych przez kierowników sklepów,

3) sprawozdania stanu ilościowego i jakościowego mięsa i przetworów w sklepach i magazynach przysklepowych,

4) czuwanie nad terminowością dostaw oraz planową realizacją zapotrzebowanego towaru przez przemysł, zarówno pod względem ilościowym jak i asortymentowym,

5) interweniowanie w przypadkach niewykonania lub przekroczenia planu dostaw,

6) wydawanie bezpośrednich poleceń odnośnie zaopatrzenia sieci w mięso i przetwory,

7) dokonywanie odbioru towarów z punktów wydawczych i zaopatrzenie w ten towar sklepów.

8) czuwanie nad prawidłowym wysłaniem przez dostawcę towaru dokumentacji obciążającej i uznającej poszczególne sklepy,

9) kierowanie pracą konwojentów oraz przeprowadzanie z nimi rozliczeń,

10) sporządzanie sprawozdawczości operatywnej,

11) ścisła współpraca z komórką kontroli technicznej dostawców obcych i własnych na odcinku jakości otrzymywanych towarów,

12) opracowywanie umów szczegółowych z dostawcami na podstawie ramowych umów generalnych, sporządzanie protokołów rozbieżności i przeprowadzanie analizy ich wykonania,

13) współpraca ze wszystkimi dostawcami w ramach umów i porozumień zawartych przez CZ MHM z władzami nadrzędnymi dostawcy,

14) opracowywanie umotywowanych wniosków odnośnie planu rozwoju sieci detalicznej oraz wyposażenia technicznego nowouruchomionych placówek,

15) analiza rynku miejscowego w zakresie zaopatrzenia i popytu, uwzględniająca upodobania konsumentów, okresowe wahania popytu na niektóre asortymenty mięsa i przetworów mięsnych,

16) stawianie wniosków odnośnie korekty planów poszczególnych punktów sprzedaży,

17) analiza wykonania planu obrotu towarowego przez komórkę handlową, kontrola równomiernego wpływu masy towarowej w przekroju miesięcznym i stawianie odpowiednich wniosków,

18) opracowywanie wytycznych odnośnie właściwego składowania i przechowywania mięsa i przetworów w magazynach przysklepowych i sklepach,

19) nadzorowanie prac magazynu oraz instruowanie w zakresie prawidłowej gospodarki i konserwacji towarów i opakowań,

20) badanie przydatności urządzeń technicznych i należyte ich wykorzystanie,

21) badanie zgodności obiegu dokumentów sklepowych z obowiązującymi instrukcjami,

22) prowadzenie zbioru cenników oraz kontroli ich wykonania przez sklepy,

23) instruowanie sklepów w zakresie techniki usług poprzez zwoływanie narad roboczych personelu sklepowego i instruktaż przywarsztatowy,

24) opracowywanie projektów dekoracji wnętrz i wystaw sklepowych oraz nadzorowanie estetyki sklepów i sprzedaży,

25) wykonywanie zarządzeń i wytycznych wydziału handlu i zespołu mięsnego w zakresie organizacji i techniki sprzedaży oraz innych zarządzeń wydanych pośrednio lub bezpośrednio przez CZ MHM.

Aby właściwie ocenić działalność handlową kontrolowanej placówki na wszystkich ww odcinkach, jak również dokonać należytej analizy zarządzeń kierownictwa w przeszłości, konieczne jest ustalenie prawidłowości sprawozdań przedstawianych podczas kontroli. W sprawozdaniach tych wykazywany jest stan faktyczny przedsiębiorstwa i osiągnięte rezultaty, co może i powinno posłużyć do analizy stopnia wykonania planu i odchyleń w jego realizacji — w stosunku do planu. Zatem sprawozdawczość szczegółowa, analityczna, stanowi podstawę do kontroli z punktu widzenia oceny kierownictwa placówki i osiągniętych przez nią wyników.

Kontrola w praktycznym wykonaniu dzieli się na cztery fazy, a mianowicie:

1) diagnozę, polegającą na ustaleniu stanu faktycznego kontrolowanego przedsiębiorstwa,

2) porównywanie stanu faktycznego, ustalonego podczas kontroli, ze stanem przewidywanym, tj. takim, jaki powinien być mieć miejsce w oparciu o plany pracy przedsiębiorstwa,

3) ustalanie przyczyn, które spowodowały, że realizacja odbiegała od planu pracy przedsiębiorstwa,

4) postawienie wniosków, których uwzględnienie będzie podstawą dla kierownictwa kontrolowanego przedsiębiorstwa w przyszłości.

Uwzględnianie wszystkich tych faz stanowi nieodłączny warunek kompletnej kontroli przedsiębiorstwa, z tym że każda z faz powinna być oparta na konkretnych danych liczbowych. Tylko przy oparciu się podczas kontroli na tych danych można uniknąć dowolności w ocenie faktów, zatem jedynie poprzez wnikliwą analizę cyfrową można wyprowadzić właściwe wnioski dla kierownictwa przedsiębiorstwa.

Podstawową fazą kontroli jest diagnoza, oparta również na analizie sprawozdawczości przedsiębiorstwa, dokonywanej przy pomocy metod statystycznych, księgowych bądź kalkulacyjnych. Analizując te dane, w pierwszym rzędzie należy skontrolować czy sporządzone one zostały zgodnie z prawdą i przy zastosowaniu przyjętych jako obowiązujące zasad sprawozdawczości.

Porównanie wyników diagnozy z planami pracy przedsiębiorstwa, bądź też porównanie tych wyników z wynikami osiąganymi przez analogiczne przedsiębiorstwa, pozwolą na stwierdzenie przyczyn ustalonego wyniku działalności danego przedsiębiorstwa. Szczególna uwaga powinna być przy tym zwrócona na porównywanie stanu faktycznego pracy przedsiębiorstwa z tą podstawą jego działalności, jaką stanowi plan. Porównywanie to może się odbywać w różnych przekrojach, w zależności od tego, jakich fragmentów działalności danego przedsiębiorstwa dotyczy kontrola, tj. czy obejmuje ona tylko pewne fragmenty, np. działalność handlową, czy też kontroluje się całość pracy.

Analizując działalność handlową należy w szczególności stwierdzić, czy i w jaki sposób zostały wykonane węzłowe zadania wynikające z obowiązującego kontrolowane przedsiębiorstwo zakresu czynności. Analiza powinna więc przede wszystkim wykazywać, czy i na ile przedsiębiorstwo MHM uczestniczy w rozdzielnictwie masy mięsno-tłuszczowej na poszczególne tygodnie. Fakt niewłączania się kierownictwa przedsiębiorstwa do tej tak ważnej czynności dowodziłby, że masa dzielona jest w sposób szablonowy, biurokratyczny, bez uwzględnienia analizy popytu, jak również bez praktycznego wykorzystania doświadczeń minionych okresów, ze szczególnym uwzględnieniem praktyki z zaopatrzenia świątecznego, w okresach wypłat, poszczególnych sezonach roku itp. Dalej, analiza powinna wykazać w jaki sposób dzielony jest tygodniowy rozdzielnik na poszczególne sklepy, tj. czy i w jakim stopniu uwzględnia się wnioski kierowników sklepów, ich planowanie oddolne oparte na rozeznaniu potrzeb rejonu, który zaopatrują. W szczególności należy przy tym ustalać, czy i o ile są uwzględniane wnioski co do asortymentu, tak by

sklep otrzymywał istotnie taki towar, którego konsumenci w danym rejonie się domagają.

Mając już wyrobiony pogląd na planistyczną część działalności przedsiębiorstwa, kontroler powinien z kolei stwierdzić czy realizacja tych planów przebiega w sposób prawidłowy. W szczególności należy zwracać uwagę, czy przedsiębiorstwo walczy o pełną ilościowo i właściwą jakościowo realizację a więc czy dba o należyte i terminowe dostawy towaru z przemysłu. Pełne wykonanie ustalonych planów zaopatrzenia decyduje o właściwym zaopatrzeniu ludności w artykuły mięsne w ramach ustalonych rozdzielnikami i dlatego szczególnie dokładnie powinno się analizować w jaki sposób przedsiębiorstwo zabiega o zapewnienie sobie właściwej realizacji planów zaopatrzenia, włączając w to sprawność transportu.

Równoległe z tym, trzeba szczególną uwagę zwracać na to, czy i w jaki sposób przedsiębiorstwo toczy walkę o dobrą jakość towaru, jak ma ustawioną kontrolę techniczną i jakie są wyniki tej kontroli, celem niedopuszczenia do sprzedaży towarów złych, zepsutych lub o niewłaściwej jakości. Ta faza kontroli ma szczególne znaczenie dla ochrony interesów konsumentów, którzy powinni mieć zagwarantowany w sklepie zakup towarów pełnowartościowych.

Dalszy etap kontroli powinien wykazać w jaki sposób towar jest w sklepach przechowywany i sprzedawany, ze szczególnym zwróceniem uwagi na to, czy wytyczne dotyczące techniki obrotu artykułami mięsnymi są przestrzegane, jak również czy przedsiębiorstwo czuwa nad podniesieniem kultury handlu, czy szkoli sprzedawców, czy dba o estetykę wnętrza sklepowych, wystaw itp. Analiza tych problemów podczas kontroli w sposób jak najbardziej szczegółowy jest niezbędna dla stwierdzenia, czy przedsiębiorstwo dba o zmniejszenie strat w handlu artykułami mięsnymi do minimum, jak również czy dąży do tego, żeby handel mięsem podnieść na wyższy poziom. Szczególna uwaga, zwłaszcza w okresie letnim, powinna być zwrócona na właściwe przechowywanie artykułów mięsnych przez racjonalne zastosowanie urządzeń chłodniczych i lodu. Nieraz drobne naprawy, usprawnienia itp. powodują zmniejszenie strat i zapewnienie właściwej jakości artykułów mięsnych w okresie upałów i dlatego należy skontrolować czy przedsiębiorstwo w odpowiednim czasie poczyniło właściwe starania.

Analizując działalność handlową przedsiębiorstwa należy również stwierdzić czy siatka sklepów jest wystarczająca dla zaspokojenia potrzeb ludności oraz czy przedsiębiorstwo zrobiło starania w kierunku powiększenia sieci bądź rozszerzenia sklepów, co uczyniono, by wyposażenie techniczne sklepów było jak najlepsze, bądź też czy były starania o utworzenie sklepów specjalistycznych, np. wyłącznie wędliniarskich, jakie dały wyniki itd.

Podkreślając jedynie niektóre z głównych momentów, których zdiagnozowanie w toku kontroli jest niezbędne, zaznacza się, że dla pełniejszej oceny analiza działalności przedsiębiorstwa powinna również obejmować porównanie wyników osiągniętych w okresie kontrolowanym z wynikami poprzednimi. Porównanie odpowiednich cyfr

sprawozdawczych ilustruje w sposób właściwy tendencję rozwojową przedsiębiorstwa. Długość okresu czasu, który brany jest pod uwagę dla przeprowadzenia analizy porównawczej, zależy od celu analizy i konkretnych warunków towarzyszących kontroli.

Porównując działalność handlową danego przedsiębiorstwa z innymi, tej samej oczywiście branży, można przeprowadzić analizę bądź dotyczącą szeregu przedsiębiorstw, bądź też porównanie wyników przedsiębiorstwa kontrolowanego z przedsiębiorstwem przodującym z danej branży, bądź też z danymi, które zawierają średnią branżową. Niezbędne jest, aby w toku tych analiz przestrzegana była zasada współmierności porównywanego materiału cyfrowego. Na moment ten powinna być zwracana szczególna uwaga, gdyż zmiany cen, zmiany organizacyjne, bądź też zmiany metod dystrybucji mogą stworzyć niewspółmierność materiału, którym się posilkuje kontrola w czasie analizy.

Najtrudniejsze i najbardziej odpowiedzialne zadanie kontroli polega na ustaleniu przyczyn i skutków stanu pracy przedsiębiorstwa w chwili kontroli. Przyczyny te są różnorodne i nieraz w sposób skomplikowany ze sobą zazębiłone. Dlatego też analiza tych przyczyn musi się nieraz zadowolić liczbami przybliżonymi i wnioskami najistotniejszymi z punktu widzenia potrzeb praktycznych, natomiast przyczyny drugoplanowe mogą być w toku analizy kontrolnej potraktowane w sposób bardziej sumaryczny i opisowy. Na podstawie przeprowadzanej analizy kontroler obowiązany jest dokonać zawnioskowania. Wnioski te powinny opierać się na ustaleniu podziału przyczyn stwierdzonego stanu przedsiębiorstwa, zależnych lub niezależnych od jego kierownictwa (przyczyny subiektywne i obiektywne). Wyraźne skontrolowanie tych przyczyn jest konieczne dla ustalenia w jakich działach pracy przedsiębiorstwa i z jakich powodów powstała potrzeba wydania zarządzeń usprawniających.

Należy tu wyraźnie stwierdzić, że ustalone w toku analizy przyczyny obiektywne mają w gospodarce socjalistycznej znaczenie przede wszystkim dla organów administracji gospodarczej, stojących ponad przedsiębiorstwem, które z urzędu powinny dbać o planowy rozwój całego życia gospodarczego, natomiast stwierdzone wszelkie odchylenia pracy o charakterze subiektywnym mogą być, jako znajdujące się w obrębie przedsiębiorstwa, właściwie ustalone i skorygowane w drodze zarządzeń kierownictwa, opartych na wynikach i wnioskach kontrolnych. Niezbędne jest przeto, ażeby wnioski te były jasne i prosto sformułowane.

Niezbędne uzupełnienie protokołu kontrolnego stanowią zestawienia analityczne, ujęte w postaci wskaźników, współczynników i średnich oraz oparte na tych zestawieniach wykresy. Wskaźniki przeważnie wyrażane są w %, wykazują w sposób najbardziej przejrzysty drogi rozwojowe badanego zjawiska i jego tendencji do malenia lub wzrostu. Współczynniki pozwalają na uchwycenie np. szybkości obrotu towarowego, rotacji, przelotowości magazynów, wydajności pracy itp. Średnie stosowane są dla uchwycenia odchylenia pracy danego przedsiębiorstwa w stosunku do

wzorca, z którym praca ta jest porównywana, dla porównań pracy kontrolowanego przedsiębiorstwa w poszczególnych okresach itd.

Na bazie omówień już dokonanych należy stwierdzić, że kontrola działalności przedsiębiorstw ma znaczenie zasadnicze dla rozwoju i prawidłowości działania przedsiębiorstw i jest czynnikiem mobilizującym pracę.

Z kolei zajmijmy się tą formą kontroli przedsiębiorstw, która wchodzi w ramy działalności prezydów rad narodowych. „Do tych zagadnień — mówił Wiceprezes Rady Ministrów Tow. T. Gede w toku dyskusji IX Plenum — które powinny być całkowicie rozwiązywane przez prezydów rad narodowych, należy kontrola nad organizacjami handlowymi i sklepami co do wykonywania przez nie planów i rozdzielników”.

Prezydów rad narodowych sprawują na podległym sobie terenie wszystkie funkcje wykonawcze władzy państwowej w ramach obowiązujących przepisów, a więc również i funkcje wykonawcze władzy państwowej w dziedzinie handlu. Będąc zatem terenowym organem administracji handlu, prezydium rady narodowej pełni w odpowiednim zakresie funkcje planowania i regulowania działalności w dziedzinie handlu, jak również kieruje działalnością przedsiębiorstw i zakładów handlowych podległych radzie narodowej. Ze względu na to, że nieodłącznym składnikiem kierownictwa jest kontrola, prezydów rad narodowych wykonują również kontrolę społeczną działalności urzędów, przedsiębiorstw, zakładów i instytucji. Zgodnie z cytowanymi wyżej wytycznymi IX Plenum, kontrola ta powinna stanowić zagadnienie rozwiązywane całkowicie przez prezydów rad narodowych na odcinku wykonywania przez uspołeczniony handel mięsem planów i rozdzielników.

Nie można nie zaznaczyć, że dotychczas, prawie z reguły, terenowe rady narodowe przywiązywały zbyt małą wagę do kontroli przedsiębiorstw, prowadzonej w sposób analityczny i metodyczny. Kontrola ta jest niezbędna i powinna opierać się zarówno na analizie działalności handlowej jak i na ocenie potrzeb rynku i stanu zaopatrzenia.

Walka rad narodowych o prawidłowe wykonanie planów handlu bezwzględnie wymaga wnikliwej, stałej i systematycznej kontroli. Szczególna rola przypada przy tym komisjom handlu, zarówno wojewódzkim jak i powiatowym lub miejskim. Trzeba pamiętać o tym, że przedsiębiorstwa handlowe stanowią uspołeczniony aparat dystrybucji, który jest nie tylko aparatem handlowym, ale i politycznym. Dlatego też niezbędne jest również przy kontroli zwracanie uwagi na to, czy i w jakim stopniu przedsiębiorstwo uwzględnia w swej działalności potrzeby społeczeństwa (konsumentów) oraz czy i w jakim stopniu utrzymuje kontakt z tym społeczeństwem. W związku z tym szczególna uwaga powinna być zwrócona przez organa kontroli na to, czy przedsiębiorstwo prowadzi w dostatecznym stopniu analizę popytu, czy i w jakim stopniu koryguje swe plany w zależności od wpływających skarg i zażaleń, wniosków konsumentów zawartych w książkach życzeń i zażaleń, jak również w jakim stopniu uwzględnia ono w swej działalności krytykę zawartą zarówno w prasie codziennej jak i tygodniowej.

Racjonalizacja i współzawodnictwo

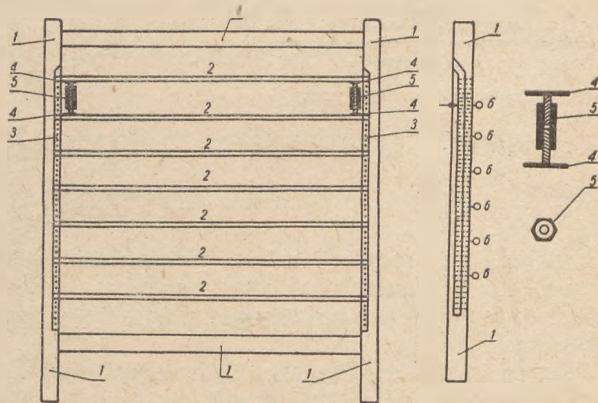
Od Redakcji: celem jak najszerszego popularyzowania i rozpowszechniania osiągnięć naszych racjonalizatorów rozpoczynamy druk pomysłów racjonalizatorskich zastosowanych w poszczególnych zakładach produkcyjnych. Zwracamy się do naszych korespondentów oraz Klubów Racjonalizacji i Techniki o przesyłanie nam wszystkich ciekawszych pomysłów (z opisem i rysunkiem, ewent. fotografiami) dotyczących wszelkich usprawnień wprowadzonych na swoich zakładach. Pomysły te mogą obejmować tematykę z różnych dziedzin gospodarki mięsnej (z zakresu obrotu żywcem, przemysłu mięsnego, handlu itp.), powinny jednak obejmować tylko usprawnienia, które mogą być zastosowane w innych, podobnych zakładach, a więc nie usprawnienia o charakterze lokalnym, które mogą być wprowadzone tylko na terenie danego zakładu.

Prasa do salcesonów w warsztacie wędliniarskim

Gorące salcesony po napełnieniu układano dawniej na posadzce, po czym nakładano na nie deski z ciężarkami celem sprasowania (nadania im odpowiedniej formy). Prasowanie takie było niehigieniczne, powodowało częste pękanie salcesonów. Skonstruowana przez ob. Jerzego Palugnioka w Stalinogrodzkich Zakładach Mięsnych specjalna prasa do salcesonów usuwa wszystkie dotychczasowe wady poprzedniej pracy.

Istotne cechy usprawnienia: prasowanie salcesonów na stalugach. Do bocznych stojaków wsuwa się deski z żelaznymi uchwytnymi, na dolną deskę układa się salcesony, po czym górną deską przykrywa się je. Między deskami z obu końców wkłada się śruby z lewym i prawym gwintem, które w razie potrzeby równomiernie się rozkręca, względnie przykręca. Sposób ten po przeprowadzonych próbach okazał się dobry — salceson był suchy i dobrze sprasowany. Drugą zaletą stalug jest to, że zajmują one stosunkowo w porównaniu z poprzednim prasowaniem — dużo mniej miejsca, tylko 3 m długości i 1,5 m szerokości i mogą pomieścić około 1200 szt. salcesonów. Zastosowanie projektu w pełni potwierdziło jego zalety. Otrzymuje się wydajniejsze wykorzystanie urządzeń i wprowadzenie korzystnych zmian w zakresie techniki i organizacji produkcji. Równomierny nacisk na salcesony eliminuje do-

tychczasowe uszkodzenia wyrobów i daje możliwość dłuższego magazynowania.



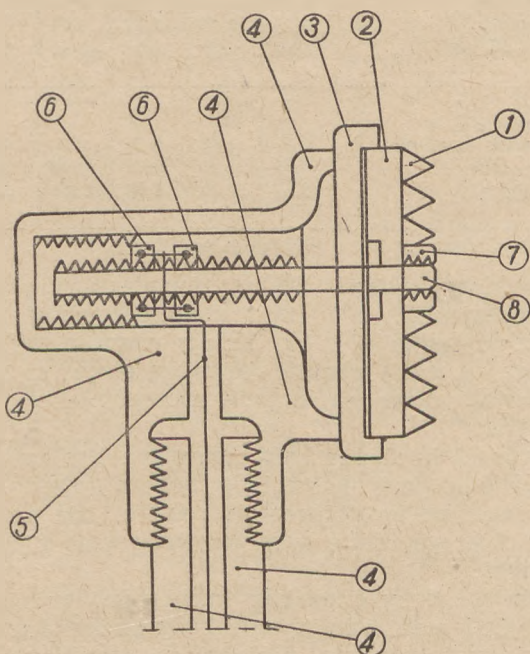
Staluga do prasowania salcesonów
1) staluga, 2) deski do prasowania, 3) płaskownik żelazny, 4) śruba z lewym i prawym gwintem, 5) nakrętka, 6) bolc do trzymania desek.

Przebudowa uchwytów przy szczypcach Weinbergera

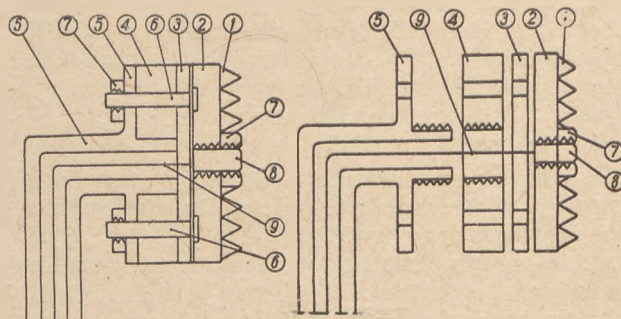
Uchwyty końcowe przy szczypcach do ogłuszania trzody chlewnej wymagały stałych napraw. Częste zawilgocenie ich było powodem silnej indukcji całych kleszczy, co częściowo uniemożliwiało ogłuszanie świń przez duży upływ prądu. Znajdujący się w uchwycie wosk wykruszał się i woda dostawała się do wnętrza kleszczy, co powodo-

wało częste spięcia. Poniżej podajemy rysunek kleszczy do ogłuszania świń przed usprawnieniem.

Skonstruowane przez ob. Karola Rothera ze Stalinogrodzkich Zakładów Mięsnych nowe uchwyty wykonane są z blachy i konstrukcja ich daje większą gwarancję używalności jak i wytrzymałości. Rysunek poniższy przedstawia uchwyty kleszczy do ogłuszania świń po usprawnieniu.



Uchwyt kleszczy do ogłuszania świń przed usprawnieniem
1) korona, 2) filc, 3) wosk, 4) aluminium, 5) przewód elektryczny, 6) kontakt elektryczny, 7) nakrętka, 8) śruba.



Uchwyt kleszczy do ogłuszania świń po usprawnieniu
a) zmontowany, b) rozmontowany
1) korona, 2) filc, 3) guma, 4) płytka izolacyjna, 5) rurka żelazna, 6) śruba, 7) nakrętka, 8) śruba, 9) przewód elektryczny.

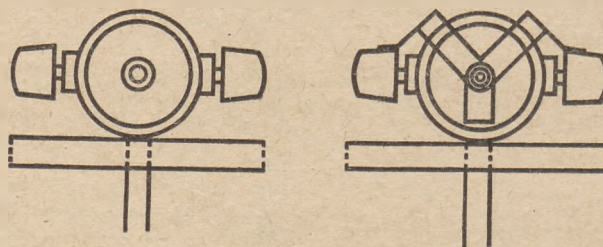
Przez usunięcie wosku i zastąpienie go gumą, która daje większą szczelność i bezpieczeństwo przy użyciu kleszczy oraz zmianę kontaktów — zapewniony mamy dobry styk, a tym samym lepszą i wydajniejszą pracę przy samym ogłuszaniu.

Przebudowa uchwytu ulepszyła stan używalności kleszczy i usunęła stałe remonty i naprawy. Zastąpienie drogiego i trudnego do nabycia materiału materiałem za pomocą umożliwiają szybką wymianę wkładów oraz przyczynia się do usunięcia stałego upływu prądu przez zawilgocone kleszcze, co dotychczas stanowiło dużą przeszkodę w wykonywaniu prac przy ogłuszaniu.

Zabezpieczenie kotów biegowych

Dotychczas koty biegowe przesuwały się po szynach (kolejce) na rolkach, które z czasem zużywały się (wycierały) powodując wypadki wypadnięcia bolca, który prowadził rolki, a wiszące mięso z całym wieszakiem spadało na ziemię. Rysunki obok przedstawiają zabezpieczenie kotów biegowych dokonane przez ob. Karola Rohtera ze Stalinogrodzkich Zakładów Mięsnych.

Ażeby zapobiec wypadaniu bolca z rolek zmontowano uchwyt z płaskiego żelaza, który łączy i trzyma rolki, jak również zabezpiecza sam bolca, a tym samym stwarza większe bezpieczeństwo pracy przy zawieszaniu mięsa na kotach biegowych, względnie ich posuwanie.



widok z boku przed
usprawnieniem

widok z boku po
usprawnieniu

Zabezpieczenie kotów biegowych.

Z doświadczeń nauki

JÓZEF KALINOWSKI

Instytut Zootechniki w Bydgoszczy

Zastosowanie odpadków kuchennych w tuczu trzody chlewnej

Zwiększenie produkcji mięsa, przewidziane planem 6-letnim, zmusza nas do wykorzystania wszelkiego rodzaju źródeł pasz i należytego ich zużytkowania.

Jednym ze źródeł, dotychczas jeszcze nie wykorzystanym należycie, są odpadki kuchenne. Do niedawna były one skarmiane sporadycznie i duży ich procent ulegał zmarnowaniu. Dowodem zrozumienia roli jaką mogą odegrać odpadki kuchenne w zwiększeniu produkcji żywca są zarządzenia i uchwały Rządu o zbiórce i wykorzystaniu odpadków w zakładach zbiorowego żywienia.

Stosowanie odpadków kuchennych w tuczu świń jest szeroko omawiane w literaturze krajowej i zagranicznej. Stosując odpadki kuchenne uzyskano poprawę przyrostów wagowych i obniżkę kosztów produkcji.

W ZSRR zastępując w dawkach 33% pasz odpadkami kuchennymi uzyskano zwykłą przyrostów średnio o 86 g na szt./dzień i o 13,8% obniżkę kosztów produkcji. Przy zastąpieniu 50% pasz odpadkami uzyskano zwykłą przyrostów wynoszącą 221 g ponad normę na szt./dzień i obniżkę kosztów produkcji o 25%.

W związku ze znaczeniem odpadków i racjonalnym ich wykorzystaniem Oddział Doświadczalnictwa Żywnościowego Instytutu Zootechniki w Bydgoszczy przeprowadził doświadczenia nad określeniem wartości odżywczej i dawkowaniem odpadków kuchennych w tuczu trzody chlewnej. Odpadkami kuchennymi miano zastąpić ziemniaki i część paszy treściwej.

Doświadczenie przeprowadzono na 15 tucznikach, różnego pochodzenia, wagi 25 — 32 kg, które doprowadzono do 110 kg. Zwierzęta doświadczalne podzielono na 3 grupy żywieniowe. Grupa I — kontrolna żywiona była bez dodatku odpadków, paszami stosowanymi zwykle w tuczu (ziemniaki, mieszanka „T”, otręby — 50% żytnich i 50% pszennych, chude mleko). W grupie II część ziemniaków zastąpiono odpadkami. Zastąpienie odpadkami pasz treściwych nie było możliwe z uwagi na niekorzystny zestaw pasz.

Brak było przede wszystkim wytlóków suszonych i płatków ziemniaczanych. W grupie III ziemniaki wyeliminowano całkowicie. Dzielne dawki pasz w kg ułożone na podstawie wyników analiz przedstawia poniższa tabela:

(tabl. I)

	Waga żywa w kg				
	21—34	34—50	50—66	66—86	86—104
Grupa I.					
Ziemniaki parowane	2,50	3,50	4,00	5,50	6,00
Mieszanka „T”	0,75	0,75	1,00	1,10	1,35
Otręby*)	0,75	0,75	0,75	0,85	0,75
Mleko chude	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00
Grupa II.					
Ziemniaki parowane	1,00	2,00	2,50	3,00	3,50
Odpadki kuchenne	2,50	2,50	2,75	3,50	3,50
Mieszanka „T”	0,75	0,75	1,00	1,10	1,10
Otręby*)	0,75	0,75	1,75	0,75	0,25
Mleko chude	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50
Grupa III.					
Odpadki kuchenne	4,00	5,00	5,75	7,00	8,00
Mieszanka „T”	0,75	0,75	0,60	0,50	0,25
Otręby*)	0,85	0,85	1,50	2,00	2,50

*) 50% otrąb żytnich i 50% otrąb pszennych.

Od klasy wagowej 66 kg skarmiano inną partię mieszanki „T”, która zawierała mniej jedności i białka w 1 kg. Należy również zwrócić uwagę na niską wartość odżywczą otrąb, co spowodowało duże ich zużycie szczególnie w grupie III.

Odpadki kuchenne były skarmiane bez uprzedniego parowania, gdyż były zawsze świeże, dostarczane po każdorazowym posiłku. Nie zawierały obierzyn, które były parowane wraz z ziemniakami.

Wartość 1 kg odpadków kuchennych obliczono na 0,237 jedn. owsianych i 18 g białka strawn., przy czym przyjęto następujące współczynniki strawności: białko — 75, bezazotowe wyciągowe — 90, wyciąg eterowy — 50, włókno — 60.

Wahania zachodzące w składzie odpadków są następujące:

(tabl. II)

Zawartość surowych składników w %

Data pobrania próby	Sucha masa	Popiół	Ekstrakt eterowy	Włókno	Białko ogólne	Beza-zotowe wyciągowe
3.XI.52	14,77	0,22	0,88	0,42	1,89	11,36
19.XI.52	20,07	0,44	1,19	0,33	2,41	15,64
13.I.53	13,07	0,23	1,15	0,41	1,23	10,05
5.II.53	24,26	0,92	6,49	0,39	4,96	11,50
10.III.53	17,29	0,80	1,01	0,66	2,00	12,82
16.IV.53	18,05	0,44	1,11	0,44	2,04	14,02
średnio	17,91	0,51	3,05	0,44	2,42	12,56

W związku z dużą zawartością białka w odpadkach trzeba było zrezygnować z dodatku chudego mleka w grupie III i zmniejszyć jego udział w dawce grupy II w stosunku do grupy I (kontrolnej). Wyeliminowanie i ograniczenie mleka w wyżej wymienionych grupach nie wpływa na uzyskane wyniki, gdyż odpadki kuchenne zawierały między innymi mleko.

Największa ilość niewyjadków była w grupie III. Prawdopodobnie spowodowane to było nie tylko dużą ilością skarmianych odpadków, ale również niekorzystnym wpływem codziennie zmieniającego się składu tych odpadków. Niewyjadki w grupie I i II były sporadyczne. Podobnie jak pasze, tak samo i niewyjadki były codziennie ważne dla każdej grupy.

W czasie trwania doświadczenia zwierzęta nie chorowały, poza jednym wieprzkiem w grupie III, który w pierwszych dniach doświadczenia kaszlał.

Zwierzęta były ważone na początku i końcu doświadczenia przez kolejne 3 dni oraz w czasie trwania doświadczenia co 2 tygodnie przez 2 dni z rzędu.

Wyniki doświadczenia podane są w poniższej tabeli:

(tabl. III)

Grupa	Ilość dni tuczu	Waga w kg		Przyrost		Zużycie na 1 kg przyrostu	
		początkowa	końcowa	całkowity kg	dzienny g	jedn. ows.	białka strawn.
I	140,0	33,84	110,93	77,10	551	5,91	618
II	137,2	34,16	113,89	79,73	581	5,53	599
III	161,0	33,13	110,99	77,85	484	6,29	723

Jak widzimy, przyrost całkowity w poszczególnych grupach jest prawie jednakowy. Najlepsze wyniki osiągnęła grupa II tak pod względem długości tuczu jak i zużycia jednostek oraz białka na przyrost 1 kg żywej wagi. Grupa ta wykazywała bardzo równomierne przyrosty przez cały okres doświadczenia, czego nie notowano w grupie I i III. Najbardziej nieregularny przyrost był w grupie III.

W grupie II znacznie mniej zużyto ziemniaków, mleka, częściowo mieszanki „T”, przy nieznacznym zwiększeniu ilości otrąb w stosunku do grupy I. Przez cały okres tuczu 289 kg ziemniaków, 14 kg mieszanki „T” i 71 kg mleka zastąpiono 412 kg odpadków i 14 kg otrąb. W grupie III

ziemniaki zastąpiono całkowicie odpadkami. W stosunku do grupy kontrolnej zaoszczędzono 654 kg ziemniaków, 59 kg mieszanki treściwej, 139 kg chudego mleka przy wzroście zużycia otrąb o 147 kg.

Odpadki w żywieniu grupy II stanowiły 22,17% udziału w stosunku do innych pasz o przeliczeniu na jednostki owsiane i 15,34% w stosunku do białka strawnego, w grupie III odpadki stanowiły 46,79% ogólnej wartości jednostkowej pasz i 25,49% w stosunku do białka.

Koszt pasz zużytych na 1 kg przyrostu w grupie I wyniósł 10,71 zł, w grupie II — 6,87 zł, a w grupie III — 2,97 zł.

Według klasyfikacji w rzeźni w Bydgoszczy wszystkie tuczniki otrzymały klasę II. Przy rozbiorze tusz okazało się, że prawie wszystkie zwierzęta doświadczalne przechodziły gripę prosiąt. Jedna sztuka z grupy I była dotknięta gruźlicą przewodu pokarmowego. Jedna sztuka z grupy II i jedna z grupy III wykazywały zmiany wątrobowe (brudnobiałe plamy), co według opinii lekarza weterynarii miało być spowodowane skarmianiem nadmiernych ilości soli i różnych przypraw (ocet, musztarda itp.).

Celem zbadania jakości tłuszczu i ewentualnego wpływu na jego wartość oznaczono w słoninie liczbę jodową oraz współczynnik refrakcji.

Jakość tłuszczu zależy od rodzaju i wzajemnego stosunku kwasów tłuszczowych biorących udział w jego budowie. Tłuszcz zawierający mało kwasów nienasyconych ma konsystencję twardszą, temperaturę topnienia wyższą i jest bardziej odporny na jełczenie. Wychodząc z tego założenia jakość tłuszczu można scharakteryzować pośrednio po ustaleniu zawartości nienasyconych kwasów tłuszczowych. O ilości nienasyconych kwasów tłuszczowych mówi liczba jodowa, która wzrasta w miarę większej zawartości nienasyconych kwasów tłuszczowych. Przy wzroście liczby jodowej tłuszcz jest bardziej miękki i ma niższą temperaturę topnienia oraz ulega szybciej psuciu. Dla tłuszczu słoninowego liczba jodowa waha się w granicach 62,5 do 79.

Wartość współczynnika refrakcji jest także zależna od nienasyconych wiązań węgl. Liczbę jodową i współczynnik refrakcji dla grup z zewnętrzną i wewnętrzną warstwą słoniny przedstawia poniższa tabela:

(tabl. IV)

Grupa	I		II		III	
	tł. zewn. warstwy	tł. wewn. warstwy	tł. zewn. warstwy	tł. wewn. warstwy	tł. zewn. warstwy	tł. wewn. warstwy
Liczba jodowa	62,763	58,331	61,797	58,219	63,585	60,033
Współcz. refr.	1,4604	1,4596	1,4605	1,4599	1,4608	1,4600

Jak widzimy w liczbie jodowej nie ma wielkich różnic między poszczególnymi grupami; jedynie wyższe nieco wartości wykazuje grupa III. Wahania między poszczególnymi sztukami w grupach są znaczne (od 56,6 do 68,4 dla warstwy zewnętrznej i od 52,9 do 65,9 dla warstwy wewnętrznej słoniny) i wydaje się, że są związane z długością tuczu.

Wnioski

1) Odpadki z kuchni nie wpływają ujemnie na przebieg tuczu w ilości 3 kg dziennie, zaś skarmianie 6 kg dziennie (średnio na sztukę przez cały okres) przedłuża tucz.

2) Dla zaoszczędzenia pasz treściwych należy przy skarmianiu odpadków stosować pasze węglowodanowe, takie jak wytloki suszone, płatki ziemniaczane itp.

3) Wprowadzenie odpadków do dawek znacznie obniża koszt tuczu.

4) Skarmianie odpadków w wyżej opisanym doświadczeniu nie wpłynęło na jakość słoniny.

5) Skarmianie znacznych ilości odpadków ze stołówek wpływa ujemnie na apetyt świń.

6) Celem lepszego wykorzystania odpadków ze stołówek należy je skarmiać z odpadkami innego pochodzenia, bądź z ziemniakami.

LITERATURA

1. Alexandrowicz S. — Wykorzystanie odpadków przemysłowych i kuchennych oraz kasztanów i żołądź w tuczu trzody chlewnej — „Gosp. Mięsna”, Nr 3-4, 1950 r.
2. Borman J. — Wpływ oleju rzepakowego na liczbę jodową tłuszczu świń — Roczniki Nauk Roln. T. XXX.
3. Chomyszyn M. — Wpływ paszy na jakość tłuszczu u kaczek — Roczniki Nauk Roln. T. 61, 1952 r.
4. Curlanis J. — Zagadnienie doświadczeń w paszach odpadkowych — „Gosp. Mięsna”, Nr 7-8, 1950 r.
5. Dąbrowski Z. — Odpadki pokonsumpcyjne w żywieniu trzody chlewnej — „Przegl. Hodl.”, Nr 12, 1951 r.
6. Gutwiński H. — Zbiórka odpadków kuchennych — „Gosp. Mięsna”, Nr 1, 1953 r.
7. Klamut M. — Odpadki kuchenne jako pasza dla tuczu świń — „Gosp. Mięsna”, Nr 3-4, 1950 r.
8. Masłowski W. — Zbiórka odpadków dla tuczu świń — „Gosp. Mięsna”, Nr 6, 1951 r.
9. Nowak J. — Tucz świń odpadkami z zakładów żywienia zbiorowego — W-wa 1952 r.
10. Pjalzing E. G. — Otkorm szwini na puszczewych otkochach — „Socjalist. Żiwotnow.”, Nr 11, 1952 r.
11. Popow J. — Żywienie zwierząt gospodarskich — W-wa, 1951 r.
12. Szymański M. — Osiągnięcia w zakresie żywienia trzody chlewnej odpadkami — „Gosp. Mięsna”, Nr 1, 1952 r.
13. W. S. i J. R. — Skrzynka pytań i odpowiedzi — „Gosp. Mięsna”, Nr 2 i 3, 1952 r.

Streszczenia

Zwiększenie produkcji artykułów mięsnych i podniesienie ich jakości w ZSRR

Minister W. P. Zotow, na wszechzwiązkowej naradzie pracowników przemysłu spożywczego, która odbyła się w Moskwie w dniach 31.X. — 3.XI. 53 r., szczegółowo przedstawił zadania w związku ze zwrotnym punktem w zakresie wielkości produkcji, wachlarza asortymentów i podniesienia jakości, omawiając szczegółowo środki zapewniające wykonanie tych postulatów w myśl uchwały Rady Ministrów.

Wskazał on, że przemysł mięsny w ZSRR w 1955 r. musi podwoić w stosunku do 1950 r. produkcję mięsa, zwiększyć udział artykułów wyższych gatunków, polepszyć asortyment, aby współdziałać w podniesieniu dobrobytu materialnego świata pracy. Równocześnie należy zwiększyć produkcję mięsa porcjowanego, wszelkich mięsnych półfabrykatów, wyrobów garmazeryjnych w rodzaju całego asortymentu kotletów, koldunów (pielmeniej) i innych artykułów.

Wysoka jakość artykułów mięsnych ma być osiągnięta zarówno w wyniku podniesienia kondycji zwierząt rzeźnych przez tuczenie, opasanie, wypasanie i podchowywanie (doraszczanie), jak również w wyniku polepszenia procesów technologicznych produkcji.

Już w 1954 r. organizacje skupu powinny otrzymać nie mniej niż 57% bydła w stanie utuczenia bardzo dobrym (kl. I), dobrym i średnim (kl. II) a w roku 1955 65% spośród ogólnej ilości bydła zakupionego na rzeź, owiec w stanie utuczenia bardzo dobrym, dobrym i średnim w roku 1954 — 80%, a w 1955 r. — 85% całego skupu.

Bardzo wiele uwagi i wysiłku należy poświęcić dla podniesienia jakości i rozszerzenia wachlarza asortymentu w zakresie produkcji konserw mięsnych, w szczególności rozszerzyć produkcję pasztetów, ozorków, szynki i innych konserw delikatosowych. W 1954 r. nie mniej niż 30% ogólnej produkcji konserw musi być wyprodukowane w puszkach litografowanych i lakierowanych, a w 1955 r. produkcja w takich puszkach powinna być zwiększona do 50% ogólnej masy. Znacznie zwiększyć się również produkcja konserw w małych porcjach — puszkach. Pracownicy przemysłu mięsnego będą musieli znacznie zwiększyć produkcję parówek, wszelkiego rodzaju kotletów, koldunów i innych artykułów mających duży popyt u konsumenta tak, aby w ciągu najbliższych dwóch lat doprowadzić ich produkcję do całkowitego nasycenia rynku.

Olbryzmie znaczenie dla podniesienia przemysłu mięsnego mają środki skierowane ku dalszej modernizacji i mechanizacji zakładów mięsnych ze szczególnym uwzględnieniem działów obróbki bydła, produkcji tłuszczów topionych i ubocznych artykułów uboju.

Bardzo poważny hamulec na drodze do podniesienia produkcji mięsa i artykułów mięsnych stanowi niedostateczna w szeregu kombinatów mięsnych przepustowość zamrażalni. Zjawisko to utrudnia obróbkę termiczną i transport mięsa do centrów konsumpcyjnych — przemysłowych.

Zadanie polega na tym, by w najkrótszym czasie usunąć braki w technicznym uzbrojeniu zakładów przemysłu mięsnego. W chwili obecnej obróbka bydła zmechanizowana jest w 50%, do roku 1956 cyfra ta powinna być podniesiona do 75%. Produkcję wędlin, parówek, mięsa porcjowanego, kotletów i koldunów należy zmechanizować całkowicie, przy czym mechanizacja musi być wprowadzona nie tylko w wielkich kombinatach mięsnych, ale też i we wszystkich innych zakładach — przetwórczych.

Na podstawie uchwał wrześniowego Plenum Centralnego Komitetu KPZR realizuje się szereg ważnych poczynań zmierzających do tego, by w najkrótszym czasie zwalczyć zaniedbanie w zakresie hodowli zwierząt oraz wydatnie zwiększyć i zabezpieczyć zaopatrzenie ludności w mięso i artykuły mięsne.

Równocześnie stawia się zadanie rozszerzenia budownictwa pomieszczeń — baz dla skupionych zwierząt oraz zwiększenia produkcji i magazynowania pasz, niezbędnych do przetrzymania zakupionych zwierząt do czasu przekazania ich kombinatom mięsnym.

Wiele uwagi należy poświęcić wypasaniu bydła i świń odpadkami przemysłu spożywczego. We wszystkich cukrowniach, gorzelnianach i olejarniach, gdzie dotychczas nie prowadził się stacji opasania — należy je wprowadzić oraz poszerzyć już istniejące, aby tak cenne odpadki przemysłu spożywczego, jak wytloki, makuchy, kielki i inne całkowicie wykorzystać dla opasania zwierząt rzeźnych.

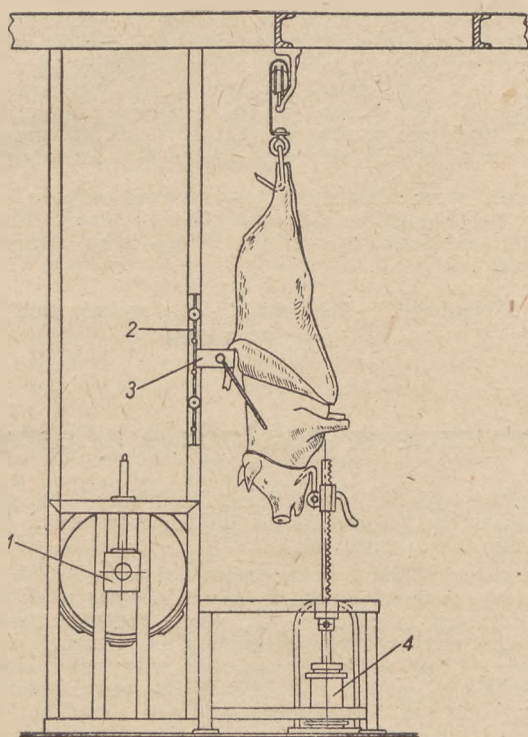
Zdolność produkcyjna zakładów przetwórczych przemysłu mięsnego powinna wzrosnąć w 1956 r. w zakresie produkcji mięsa półtorakrotnie w stosunku do roku 1950, w zakresie produkcji wędliniarskiej 1,7 razy, koldunów 5 razy i kotletów 7 razy.

W najbliższych 2 — 3 latach zaplanowano zbudowanie 144 zakładów przetwórczych przemysłu mięsnego. Taki wymiar kapitalnych wkładów wymaga od budowniczych, zespołów i przedsiębiorstw przemysłu mięsnego, zasadniczego usprawnienia prac budowlanych. Niezbędne jest, aby przydzielone na ten cel środki były całkowicie i efektywnie wykorzystane.

W ten sposób Partia i Rząd ZSRR realizuje swoje postanowienia w zakresie podniesienia dobrobytu mas pracujących i zaspokojenia ich potrzeb na odcinku artykułów spożywczych.

(wg „Miasnoj Industirii“ 1953 r., Nr 5, str. 6).
M. Misztal

Nowe urządzenie do zdejmowania skór ze świń i drobnego bydła rогatego

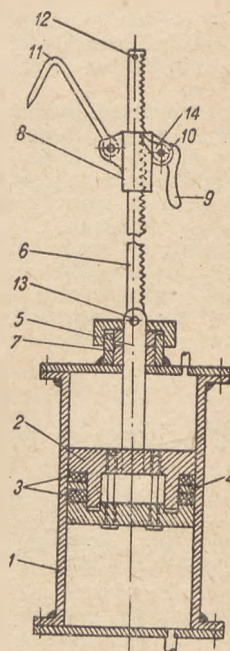


Taśmowe zdejmowanie skór drobnych zwierząt
1) urządzenie naprężające, 2) łańcuch, 3) zacisk, 4) „wzmocniacz” (stabilizator).

Urządzenie do zdejmowania skór, skonstruowane i wprowadzone do produkcji w Woroszyłowgrodzkim kombinacie mięsnym, jest pionową łańcuchową windą. Łańcuchy posuwają się między prowadnicami, w kierunku z dołu do góry. Skórę wkłada się do zacisku, który automatycznie zwalnia skórę po zdjęciu jej. Czas trwania zdejmowania skóry wynosi 1 minutę, przy obsłudze 1 robotnika. Konstrukcja zacisku umożliwia włożenie do niego skóry nieco rozciągniętej i nie dotyka tuszy. Zdejmowanie skóry ze świń przeprowadza się od głowy do ogona. Zdejmowanie skór z bydła dokonuje się z góry na dół, od ogona do głowy, wykorzystując do tego celu drugą, niewykorzystaną stronę dźwigu.

Hydrauliczny „wzmocniacz” (stabilizator), używany przy zdejmowaniu skór, ułatwia i jednocześnie przyspiesza odcinanie głów. Uruchamia się go przy pomocy czterowójściowego kranu wodnego. W celu przedłużenia „wzmocniacza” zastosowano zębatkę, po której przesuwają się oprawa (8) zaopatrzona w hak (11) i rękojeść (9) ze spiralną sprężyną (10), zabezpieczającą się przy pomocy zatrasku (14).

Urządzenie pracuje w następujący sposób: w rozcięcie czeluści tuszy wieprzowej wkłada się hak stabilizatora



„Wzmocniacz” do urządzenia zdejmowania skór ze świń i drobnego bydła rогatego
1) cylinder, 2) tłok, 3) pierścienie uszczelniające, 4) pierścien, 5) rdzeń, 6) zębatka, 7) uszczelka dławikowa, 8) oprawa chwytka, 9) rękojeść, 10) sprężyna spiralna, 11) hak, 12) zdzierzak posuwu, 13) sworzень zawiasowy, 14) zatrask.

i odciąga się go wraz z oprawą zębatki w dół. Odkręcając kran w kierunku „w dół” naciąga się tuszę do potrzebnej wielkości, wówczas przekręca się kran do pozycji „stop”. Naciętą skórę poddaje się do zacisku na łańcuchu dźwigu i umacnia. Dźwig poruszając się ku górze płynnie ściska skórę. Gdy tylko skóra zaczyna się odrywać od tylnej części, „wzmocniacz” opuszcza się „w dół” jednocześnie odcinając głowę. Wskutek obniżania się trzonu (5), tkanki szyi naciągają się, a to z kolei pomaga łatwiej i szybciej obciąć głowę. Po ukończeniu zdejmowania skóry włącza się bieg „w górę”, zwalniając tuszę. Skóra, która zawisa w zacisku, zwalniana jest przy pomocy urządzenia zwalnającego zacisk, a znajdujące się w górnej części dźwigu. Wzmocniacz o średnicy cylindrów 150 mm pracuje należycie przy ciśnieniu wody 1 atm.

(wg „Miasnoj Industrii” 1953 r., Nr 5, str. 55)

W. Kobylański

Peklowanie solanką zawierającą fosforany

Fachowa literatura z dziedziny technologii mięsa, zwłaszcza niemiecka, szeroko opisuje korzystne działanie dodatku fosforanów i polifosforanów do kielbas i innych przetworów mięsnych.

W Stanach Zjednoczonych przepisy zezwalają na dodawanie fosforanów do solanek peklujących w takiej ilości, by gotowy produkt nie zawierał go więcej niż 0,5%. W 1952 r. G. E. Brissey opatentował zastosowanie dwuzasadowych fosforanów w procesie peklowania mięsa i obecnie metoda ta stosowana jest w wielu zakładach mięsnych.

Według opisu patentowego w St. Zjednoczonych dodatki fosforanów wpływa na soczystość i barwę produktu oraz zmniejsza właściwości kurczenia się mięsa, występującego podczas procesów termicznych. Wykazano, że straty na wadze produktu poddanego działaniu temperatury, zawierającego dodatek fosforanów są o prawie 2% mniejsze, niż ma to miejsce przy produkcji poddanym tym samym procesom, ale bez dodatku fosforanów. Szczególnie

dobre wyniki uzyskano przy dodatku 5% dwuzasadowego fosforanu do solanki, w której pekluje się mięso przeznaczone w stanie mielonym do zapuszkowania, jak np. „Luncheon Meat”. Produkt ten, jak wiadomo, stanowi przedmiot polskiego eksportu. Według przepisów amerykańskich, nie ma potrzeby wyszczególniania dodatku fosforanów na etykiecie puszek.

W St. Zjednoczonych opublikowano drugi patent, omawiający zastosowanie do przetworów mięsnych hexa-metafosforanów, których działanie ma przewyższać działanie fosforanów dwuzasadowych w kierunku lepszego utwardzenia barwy i powiększenia soczystości. Dodatek zasadowych fosforanów podwyższa wprawdzie pH mięsa, przez co staje się ono bardziej wrażliwe na działanie drobnoustrojów, jednak dotychczasowe obserwacje w praktyce nie wykazały ujemnego wpływu na trwałość produktu.

(wg „La revue de la conserve” Nr XII, 1953.)

Niektóre praktyczne wskazówki dla uniknięcia przebarwień w konserwach

W produkcji konserw w kraju, zwłaszcza w konserwie „Luncheon meat” i niektórych konserwach w szkło, występują przebarwienia brązowe lub czarne trudne do usunięcia.

Szczegółowe badania oraz wyniki opublikowane zostały przez O. C. Johnson i L. J. Frosta w Nat. Provisioner 124 H. 10. 1951. Autorzy stwierdzili, że brązowo-czarne przebarwienia występują zwykle, jeśli związki siarki, pochodzące z rozpadu substancji białkowych, stykać się będą z metalami. Siarczki metali mogą powstać podczas stykania się masy konserwowej z urządzeniami i maszynami: metalowymi, a również i z puszką blaszaną. Przeważnie powstają tą drogą czarne siarczki żelaza. Wewnętrzne lakierowanie puszek może w pewnym stopniu zmniejszyć przebarwienie.

Powstawanie siarczków żelaza może być przyspieszone pod wpływem katalizującego działania śladów miedzi. Autorzy wykazali, że jeśli pH mięsa utrzymuje się w granicach 6, siarczki żelaza nie tworzą się, jeśli natomiast wartość pH jest wyższa, jak np. w mięsie z gotowanych kości, względnie przekracza wartość 7, jak np. przy fiakach, tworzenie się siarczków żelaza jest wzmożone.

Celem przeciwdziałania tworzeniu się niepożądanych przebarwień dodaje się do masy mięsnej kwasu octowego w takiej ilości by wartość pH tej masy obniżyć do około 6.

(wg „Zeitschrift für Lebensmittel-Untersuchung und Forschung” V, 1952.)

Wędzenie wędlin – urządzenia klimatyczne w zakładzie mięsnym

Omawiając znaczenie procesu wędzenia (Hannover) przy produkcji surowych wędlin prof. dr F. Schönberg wychodzi z założenia, że wędzenie spełnia swój cel, jeżeli skutecznie wstrzyma rozwój drobnoustrojów, znajdujących się w masie mięsnej i w osłonce. Optymalne warunki rozwoju bakterii istnieją w temperaturze $+25$ do $+30^{\circ}\text{C}$; skuteczne wstrzymanie ich rozwoju następuje w temperaturze $+10$ do $+15^{\circ}\text{C}$. Doświadczenia wykazały, że procesy chemiczne, następujące w czasie wędzenia, dobrze spełniają swoje zadanie konserwacyjne, jeżeli następuje ono w temperaturze nie wyższej jak $+20^{\circ}\text{C}$ (pożądana temperatura wynosi $+18^{\circ}\text{C}$). Doświadczenia praktyczne wykazują, że najczęściej nieudane produkcje suchych surowych wędlin następują w okresie letnim.

Stosowanie gorącego wędzenia w temperaturze $+80$ do $+100^{\circ}\text{C}$ Schönberg zaleca przy produkcji puszkowanych parówek. Producenci, starający się utrzymać jasny kolor, jak również delikatny smak puszkowanych parówek, stosują często wędzenie niewystarczające (kolor) przy stosunkowo niskiej temperaturze gotowania. Liczne badania zbombardowanych parówek puszkowanych (coraz częstsze zjawisko) stwierdzają, że niska temperatura gotowania i niewystarczający czas wędzenia nie pozwoliły na wstrzymanie rozwoju bakterii; miejscem najbardziej bogatym w drobnoustroje bywa zwykle „siodełko”, przy styku kielbaski z drążkiem.

Dr L. Kotter (Monachium) przeprowadza rozważania, czy w obecnym stanie przetwórstwa mięsnego można zastąpić wędzenie, będące zabezpieczeniem przed jęlczeniem, innym, lepszym procesem technologicznym. Prób amerykańskich, oddziaływania na surową wędlinę suchą witaminą E, względnie zabezpieczania jej mączką owsianą, bogatą w witaminę E (patent amerykański), nie można uważać za skuteczne zastąpienie wędzenia. Być może, że nowy radziecki patent, polegający na nasyceniu solanki dymentem, na skutek czego następuje równocześnie proces peklowania i wędzenia, wniesie nowe elementy do tego zagadnienia; dotychczas ujawniono, że opisany sposób działa dobrze w zakresie zabijania bakterii. Nowe metody, polegające na oddziaływaniu na mięso promieniami, nie mogą zastąpić wędzenia tym bardziej że ich działanie przyspieszyć może jęlczenie tłuszczu.

Wg Kottera należy uznać, że dotychczas wędzenie oczywiście starannie stanowi najlepszy środek przeciwko jęlczeniu wędlin.

Brümmendorf omawia w swoim artykule warunki stawiane urządzeniom klimatycznym: 1) w pomieszczeniach

przeznaczonych do produkcji wędlin trwałych, 2) w pomieszczeniach przeznaczonych do przechowywania mięsa i wędlin, 3) w wędzarniach.

Urządzenia klimatyczne, zapewniające właściwe warunki w pomieszczeniach, w których odbywa się produkcja surowych, trwałych wędlin, winny pozwalać na automatyczne utrzymywanie temperatury pomieszczenia w granicach $+12$ do $+15^{\circ}\text{C}$ i względnej wilgotności, określonej między 75 a 95% w zależności od specyfiki produkowanego towaru. Dla dobrego działania urządzeń klimatycznych konieczna jest izolacja ścian pomieszczenia; drzwi powinny być skonstruowane w ten sam sposób jak w komorach chłodzonych. Napór powietrza winien następować z kierunku wschodniego lub północnego; dopływ winien przechodzić przez filtry oczyszczające. Urządzenia chłodnicze i regulatory dopływu powietrza powinny działać bez obsługi. Jedynie regulowanie stopnia wilgotności wymaga interwencji obsługującego. W sprzyjających warunkach, jeżeli zakład posiada stały dopływ wody o temperaturze między $+8$ i $+10^{\circ}\text{C}$, zespół urządzeń klimatycznych może zostać zmontowany bez kompresorów chłodniczych (dzięki temu szereg przedsiębiorstw w Szwajcarii uzyskało znaczną oszczędność w inwestycjach i ruchu urządzeń klimatycznych).

Identycznym warunkom powinno odpowiadać urządzenie klimatyczne w pomieszczeniach przeznaczonych na składowanie mięsa i wędlin. Autor zwraca uwagę, że w wypadku dużej częstotliwości transportu wewnątrzzakładowego bardzo często powstaje konieczność urządzenia „służby klimatycznej” pomiędzy drzwiami magazynu a sąsiednim pomieszczeniem.

Urządzenia klimatyczne w wędzarniach wędlin surowych muszą pozwalać na utrzymywanie temperatury nie przekraczającej $+20^{\circ}\text{C}$, zgodnie z zaleceniem prof. Schönberga. Uzyskanie tej temperatury wymaga dopływu zimnego powietrza z sieci chłodzonej; zastosowanie chłodzenia zimną wodą z naturalnych źródeł jest możliwe jedynie w wyjątkowo korzystnym położeniu zakładu.

Dzięki urządzeniom klimatycznym zakład mięsny winien posiadać możliwość produkcji jakościowo identycznego towaru bez względu na porę roku. Urządzenia te powinny pozwalać na automatyczne chłodzenie, ogrzewanie, wysuszanie i zwilgocenie pomieszczeń.

(wg „der Fleischverarbeitende Betrieb” Nr 1. 1954 r.)

N. JAUGSCH

Czynem produkcyjnym włączmy się w nurt wielkiej bitwy
o podniesienie rolnictwa.

Wiadomości bieżące**Biochemia a baza wyżywieniowa**

W dniach 12 i 13.II.1954 r. odbyła się w Wydziale II Polskiej Akademii Nauk konferencja poświęcona omówieniu możliwości wykorzystania reakcji biochemicznych, zachodzących podczas procesów technologicznych w różnych przemysłach spożywczych oraz możliwości przeciwdziałania zmianom biochemicznym produktów żywnościowych, powodującym straty ilościowe i jakościowe.

W pierwszym dniu obrad w referatach i dyskusji wskazano na nie wyczerpane dotychczas źródło surowcowe i odpadowe przemysłów rolnych i spożywczych, celulozowych, włókienniczych i leśnych, umożliwiające produkcję spirytusu i drożdży.

W drugim dniu obrad prof. dr Szczygiel omówił zagadnienia strat produktów spożywczych, powstających wskutek działania biokatalizatorów, drobnoustrojów oraz czynników fizycznych i chemicznych, przyspieszających przebieg reakcji.

Z referatu wynikało, że ocena wartości odżywczej środków żywnościowych tylko na podstawie zawartości znanych w nich składników pokarmowych już nie zadowala higienisty żywieniowca, który ocenia wartość żywności z punktu widzenia fizjologii żywienia człowieka i wpływu na przemianę materii, zawartych w niej składników, ulegających zmianom biochemicznym pod wpływem różnych czynników otoczenia i różnych metod przetwarzania. Autor referatu omówił też wpływ procesów termicznych, zarówno niskich jak i wysokich temperatur, na zmiany biochemiczne w mięsie oraz straty białek, tłuszczów, węglowodanów, składników mineralnych i witamin.

Referat pod tytułem „Biochemiczny aspekt strat ilościowych i jakościowych w surowcach i produktach mięsnych” wygłosił prof. dr W. Pezacki. Referat ujęty został koncepcjonalnie i wysunął poprzez znaczenie wysokich cech organoleptycznych i właściwości energiotwórcze pokarmów mięsnych dla organizmu ludzkiego — zagadnienie zwolnienia tempa rozwoju niekorzystnych zmian bio-

chemicznych, powstających na skutek autolizy i działalności mikroflory, drogą stosowania różnych procesów technologicznych.

Procesy termiczne jak sterylizacja pociągają za sobą obniżenie wartości biologicznych konserw oraz straty na wadze i utratę części witamin. Stosowane jako środki konserwujące związki chemiczne działają bądź toksycznie, jak azotyny i azotany, bądź z innych względów budzą zastrzeżenia fizjologów. Współczesna technologia nie oparowała dotychczas w sposób zadowalający możliwości przeciwdziałania niepożądanym przemianom biochemicznym mięsa i jego przetworów. Rozwój technologii powinien zatem zmierzać w kierunku opracowania takich metod, które umożliwią:

- 1) utrzymanie enzymów w stanie nieczynnym bądź to jako proenzymy znajdujące się w sympleksowych połączeniach, bądź też jako związki otrzymane w wyniku wybiornej destrukcji chemicznej;

- 2) utrzymanie wszystkich komponentów mięsa, a przynajmniej frakcji białkowej i tłuszczowej, w stanie niepodatnym na działanie egzogenne — i endoenzymów przez utrzymanie najbardziej wrażliwych wiązań chemicznych w stanie niezmiennym, przy jednoczesnym uniknięciu wpływu na zmianę innych cech budowy.

W dyskusji zwrócono uwagę na wiele ważnych zagadnień, powodujących straty i ubytki, a związanych ze zmianami biochemicznymi w produktach żywnościowych, poddawanych procesom przetwórczym, składowaniu, dystrybucji itp. Aspekt biochemiczny wielu strat, niedostatecznie dotąd wyjaśniony, kryje w sobie niewykorzystane rezerwy dla zwiększenia bazy wyżywieniowej.

Konferencja postawiła przed II Wydziałem Polskiej Akademii Nauk dotychczas nie rozwiązane zagadnienie z dziedziny biochemii oraz wykazała konieczność pilnego zajęcia się problematyką, wysuniętą w referatach i dyskusji.

Organizacja służby BHP w Zakładach Przemysłu Mięsnego

Z dniem 1.I.1954 r. została wprowadzona w Centralnym Zarządzie Przemysłu Mięsnego i podległych mu jednostkach nowa organizacja służby Bezpieczeństwa i Higieny Pracy. Na szczeblu Centralnego Zarządu w miejsce dotychczas działającej Sekcji Bezpieczeństwa i Higieny Pracy został powołany Inspektorat Bezpieczeństwa i Higieny Pracy oraz odpowiednio w ekspozyturach zostały utworzone stanowiska Inspektorów BHP, a w zakładach przemysłowych inżynierów lub techników BHP.

Personel inżynieryjno-techniczny pełniący obowiązki w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy musi posiadać wysokie kwalifikacje zawodowe jak i przygotowanie teoretyczne z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy. Wynika to z szerokiego zakresu działania, ustalonego w myśl nowej organizacji dla służby b. h. p. w zakładach produkcyjnych.

Do zakresu działania personelu inżynieryjno-technicznego należy w podstawowych zarysach: 1) stałe czuwanie nad przestrzeganiem ogólnych i szczegółowych przepisów o ochronie pracy oraz stosowanie przewidzianych przepisami skutecznych środków zapobiegających wypadkom przy pracy i chorobom zawodowym, 2) szczegółowa i systematyczna kontrola stanu technicznego bezpieczeństwa i higieny pracy w całym zakładzie, 3) udział w prowadzeniu badań przyczyn wypadków i chorób zawodowych, 4) organizowanie i prowadzenie działalności zapobiegawczej na podstawie przeprowadzonej analizy, 5) ustalenie wspólnie z kierownikami właściwych komórek organizacyjnych warunków technicznego bezpieczeństwa i higieny pracy na poszczególnych stanowiskach roboczych, 6) udział w opracowaniu projektów urządzeń zabezpieczających przed wypadkami, czuwanie nad stopniowym wprowadze-

niem w życie zasad mechanizacji, automatyzacji i hermetyzacji procesów produkcyjnych, inicjowanie racjonalizatorstwa i współzawodnictwa z zakresu b.h.p. na oddziałach lub poszczególnych stanowiskach roboczych, 7) prowadzenie instruktażu i szkolenie pracowników, prowadzenie akcji propagandowej i organizowanie zakładowej służby ratownictwa, 8) współpraca z instytucjami zajmującymi się zagadnieniami ochrony pracy, organami służby zdrowia itp.

Powyższe, wysoce odpowiedzialne i poważne zadania służby b.h.p. wymagają maksymalnego zwrócenia uwagi na techniczną stronę organizacji pracy, stąd wyłączona jest z zakresu służby b.h.p. troska o zaopatrzenie materiałowo-techniczne zakładów w takie artykuły, jak odzież specjalna, obuwie specjalne, sprzęt ochrony osobistej itp. Czynności te należą do zakresu działania komórek zaopatrzenia materiałowo-technicznego zakładów, z którymi służba b.h.p. utrzymuje ścisłą współpracę jako fachowy organ doradczy przy planowaniu zaopatrzenia, budowie lub urządzaniu nowego magazynu, naprawie i przeróbkach odzieży specjalnej itp.

Służba b.h.p. w CZPMs i jednostkach podległych jest podporządkowana bezpośrednio z-cy dyrektora d/s produkcji. Odpowiedzialność za stan bezpieczeństwa i higieny pracy w zakładach produkcyjnych oraz za wykonanie zarządzeń zwierzchnich jednostek organizacyjnych w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy ponosi kierownik (dyrektor) zakładu pracy. Niezależnie od odpowiedzialności kierownika (dyrektora) zakładu pracy, odpowiedzialność za stan bezpieczeństwa i higieny pracy na poszczególnych odcinkach pracy zakładu ponoszą kierownicy oddziałów oraz kierownicy odcinków działalności zakładu (majster i brygadzysta).

Do Autorów

Celem usprawnienia współpracy pomiędzy autorami i redakcją, podajemy niżej interesującą naszych czytelników tematykę aktualną z dziedziny produkcji żywca, obrotu i przetwórstwa mięsnego oraz wymagania redakcyjne odnośnie nadsyłanych do redakcji opracowań.

Autorzy, którzy po linii swoich kwalifikacji i w oparciu o doświadczenia, jak również literaturę fachową skłonni byłiby do opracowania wybranego przez siebie tematu, proszeni są o uprzednie porozumienie się z redakcją ustnie lub pisemnie, podając jednocześnie krótkie streszczenie (10 wierszy) wybranego artykułu.

Tematyka podana przykładowo.

1. Mechanizacja paszarni w tuczu przemysłowym.
2. Produkcja bekonów w tuczu przemysłowym.
3. Jak poprawić jakość surowca bekonowego.
4. Ekonomiczne zagadnienia tuczu przemysłowego.
5. Formy zabezpieczenia planu skupu zwierząt rzeźnych.
6. Zagadnienie kontraktacji w powiązaniu z planem skupu.
7. Kontraktacja cieliczek.
8. Technika kontraktacji trzody bekonowej.
9. Czynniki działające na żywca, a wpływające na jakość mięsa (od wyjścia z gospodarstwa wiejskiego do uboju).
10. Normalizacja procesów technologicznych i metod kontrolnych.
11. Zagadnienie nowych metod kontroli jakości produkcji artykułów mięsnych oraz produktów odpadkowych.
12. Zagadnienie chłodnictwa w przemyśle mięsnym.
13. Osiągnięcia postępu technicznego w przemyśle mięsnym w okresie 10 lat Polski Ludowej.
14. Wyniki badań naukowych i wprowadzanie ich do produkcji.
15. Pomoc ZSRR, Krajów Demokracji Ludowej i NRD dla przemysłu mięsnego w Polsce.
16. Ruch racjonalizatorski.
17. Produkcja tłuszczu.
18. Wykorzystanie surowców, które obecnie nie są należycie wygospodarowane.
19. Zagadnienie jednostopniowego mrożenia mięsa oraz mrożenia mięsa w blokach.
20. Produkcja wędlin trwałych.
21. Ekonomia i Organizacja przemysłu mięsnego.
22. O konieczności powołania Naukowo-Badawczego Instytutu Przemysłu Mięsnego.

W artykułach powinny być wskazane najlepsze metody i najnowocześniejsze maszyny czy urządzenia oraz podane korzyści ekonomiczne (jakość, higiena, zatrudnienie, wydajność) dla ewentualnego ich zastosowania w produkcji.

Wymagania redakcyjne

1. Objętość artykułów nie powinna zasadniczo przekraczać 6 stron znormalizowanego maszynopisu (w tym tabele, rysunki, wykresy, fotografie itp.). Wszelkie inne materiały, jak streszczenia, bibliografie, opisy usprawnień w ramach racjonalizacji pracy powinny obejmować 1 do 3 stron maszynopisu. Większe objętości tekstu należy uzgadniać z redakcją.

2. Artykuły czy inne opracowania powinny być napisane w sposób jasny i zwięzły, przy czym obowiązuje pi-

sownia zgodna z uchwałami PAN z 1936 r. (Zasady pisowni polskiej i interpunkcji ze słownikiem ortograficznym — St. Jodłowski i W. Taszycki). Treść artykułów czy innych opracowań musi być powiązana z realnymi potrzebami gospodarczymi kraju i zawierać konkretne wnioski, mogące służyć jako materiał szkoleniowy dla zespołów pracowniczych.

3. Prace należy przysyłać do redakcji w dwóch egzemplarzach, maszynopisu, pisane jednostronnie, z podwójnym odstępem pomiędzy wierszami. Z lewej strony arkusza należy zostawić margines szerokości 3,5 cm. Liczba wierszy na stronie — 31. Oryginał maszynopisu (pierwszy egzemplarz) na dobrym papierze (nie na bibułę).

Każdą dalszą myśl tematu należy rozpoczynać od „a capite”, tzn. cofnąć wiersz od lewej krawędzi maszynopisu na 3 uderzenia. Tabele i zestawienia cyfrowe należy przysyłać w trzech egzemplarzach.

4. W tekście maszynopisu muszą być dokładnie zaznaczone miejsca tabel, wykresów, rysunków, fotografii itp.

5. Rysunki i wykresy powinny być wykonane starannie, przejrzyste i czyste, w miarę możliwości czarnym tuszem na kalce kreślarskiej, fotografie wyraźne i kontrastowe, odbite na błyszczącym papierze. Tabele należy montować przejrzyste, w logicznym układzie, bez skrótów literowych.

6. Rysunki, wykresy czy fotografie powinny być niezbyt duże. Poszczególne elementy rysunków powinny być proporcjonalne co do wielkości, zgodnie z opisem w tekście.

7. Na odwrocie rysunków, wykresów itp. należy napisać nazwisko autora, tytuł pracy oraz stronę maszynopisu, do której załącznik się odnosi.

Pod rysunkiem, wykresem czy fotografią i nad tabelą powinien być umieszczony kolejny numer oraz odpowiedni napis.

8. Wykorzystana przez autora literatura powinna być umieszczona na końcu tekstu, w kolejności odnośników cyfrowych podanych w tekście, przy czym obowiązuje następujący układ porządkowy:

- a) książki: nazwisko autora, pierwsze litery imion, dwukropek, tytuł książki w języku oryginalnym, miejsce wydania, rok wydania, wydawca, tom, strona;
- b) czasopisma: nazwisko autora, pierwsze litery imion, dwukropek, tytuł artykułu, nazwa czasopisma w pełnym jego brzmieniu, rok, numer, strona.

9. W pracach opartych o materiały referatowe — źródła notatki umieszcza się pod tytułem.

10. Tytuły artykułów czy notatek należy pisać dużymi czcionkami i podkreślić; źródło pod tytułem i tytułiki dzielące tekst na odrębne części — należy pisać średnim arkusza, czcionkami jak tekst i podkreślić.

11. Na pierwszej stronie maszynopisu u góry (przed tytułem artykułu itp.) i z lewego brzegu należy podać: skrót stopni naukowych, imię w pełnym brzmieniu oraz nazwisko w jednym szeregu, a pod nim w skrócie nazwę instytucji, w której autor jest zatrudniony oraz nazwę miejscowości, w której dana instytucja się znajduje (np. OPOZRz w Opolu lub Zakł. Ms w Krakowie itp.). Na ostatniej stronie maszynopisu, u dołu, należy podać dokładny adres służbowy i prywatny autora.

12. Maszynopisy przysyłane do redakcji nie są zwracane.

13. Redakcja zastrzega sobie terminy umieszczania prac oraz dokonywania poprawek i zmian redakcyjnych.

14. Wpłata honorarium, wg norm PKPG, następuje po wydrukowaniu pracy.

15. Egzemplarzy autorskich nie przydziela się.

„Przegląd Bibliograficzny Piśmiennictwa Ekonomicznego” podaje bieżącą bibliografię książek i artykułów ekonomicznych polskich, radzieckich i krajów demokracji ludowej. Każda pozycja zaopatrzona jest w krótką adnotację, uwypuklającą zasadnicze tezy i wniosek autora oraz określającą przydatność publikacji dla określonych celów. Czołowe pozycje książkowe opatrzone są adnotacjami krytycznymi, opracowanymi przez wybitnych specjalistów. Ponadto „Przegląd Bibliograficzny Piśmiennictwa Ekonomicznego” zamieszcza przeglądy literatury i zestawienia bibliograficzne z różnych dziedzin gospodarki narodowej. Czasopismo to przeznaczone jest dla pracowników naukowych, publicystów, aktywu partyjnego i związkowego, dla studentów szkół wyższych i zawodowych oraz dla bibliotekarzy. Przydatne jest również dla praktyków gospodarczych, zainteresowanych w pogłębieniu swej wiedzy w zakresie określonych dyscyplin ekonomicznych.

Zeszyt 1/1954 „Przeglądu Bibliograficznego Piśmiennictwa Ekonomicznego” otwiera artykuł redakcyjny, omawiający zadania czasopisma i ich realizację. Dział „Przeglądy Literatury, Zestawienia Bibliograficzne”, poświęcony zagadnieniom inwestycyjnym, zawiera następujące artykuły: art. opracowany przez Katedrę Planowania Inwestycji Szkoły Głównej Planowania i Statystyki pt. Rozwój inwestycji w okresie 10-lecia Polski Ludowej i ogólna ocena bibliografii zagadnień inwestycyjnych, art. K. Secomskiego pt. Teoria inwestycji, art. E. Kuminka i W. Lissowskiego pt. Zasady planowania i realizacji inwestycji oraz art. R. Secomskiego pt. Finansowanie inwestycji. Do zeszytu dołączony jest skrócony rzeczowy, skrócony wykaz autorów, wykaz czasopism, wykorzystywanych w dziale bibliograficznym, spis treści (artykuły, recenzje, służba informacyjno-bibliograficzna) oraz spis nazwisk autorów adnotacji, zamieszczonych w roczniku VII 1953 r.

Adres Redakcji: Warszawa, ul. Hoża 35, III p. Tel. 803-13, wewn. 34.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCHE — Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 8-60-71.

KOMISJA PROGRAMOWA: przewodniczący — inż. Z. Żyliński, członkowie: mgr B. Jarema, R. Górski, T. Skowroński, T. Laskowski, T. Słupski, R. Biskupski.

Redaguje KOMITET REDAKCYJNY w składzie: redaktor naczelny — mgr P. Szarski; sekretarz redakcji — M. Lisowska; redaktorzy działowi: prof. dr S. Koeppe, R. Głowicki, inż. W. Świątłowski, inż. J. KeczmarSKI; redaktor techniczny — J. Trzebiński.

Adres Redakcji: Warszawa, ul. Koszykowa 54. Telefony: Redaktor Naczelny 8-93-18; Redakcja 8-05-54 wewn. 8.

Zamówienie i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.
Prenumerata wynosi: rocznie 84 zł, półrocznie 42 zł, kwartalnie 21 zł. Cena pojedynczego egzemplarza 7 zł.

Zam. PWG 141/Cz/54 z dnia 12.3.54 r. Podp. do druku dnia 1.4.54 r.: Druk ukończono dn. 9.4.54 r. Objętość 4 ark. druk., 5,5 ark. wyd. Pap. sat. kl. V.I 60 gr, Form. 61×86, Zakł. Graf: Dom Słowa Polskiego, W-wa, pl. Kazimierza Wielkiego. Zam. 1432/c Nakł. 2909. 5-B-13367

POLSKIE WYDAWNICTWA GOS

WARSZAWA

polecają ostatnie nowości wydawnicze:

Augustowski Zb.	— Planowanie kosztów własnych w przemyśle. Str. 119 . . .	zł 7,50
Edel Kryński H.	— Zmiany struktury społeczno-gospodarczej woj. gdańskie- go. Str. 139	zł 8,40
Fugelzang N. F. i Zotin N. I.	— Analiza działalności zakładów przemysłowych budowni- ctwa. Tłum. z ros., str. 108	zł 6,50
Hulek A.	— Możliwości pracy osób z uszkodzeniami kończyn górnych. Str. 136	zł 9,50
Inoziemcew N. N.	— Kauczuk na światowym rynku kapitalistycznym. Tłum. z ros., str. 171	zł 10,80
Juriew N. M.	— Plan techniczno-przemysłowo-finansowy zakładu budowy maszyn. Tłum. z ros., str. 332	zł 26,15
Kortan-Kupke J. i Reicher J.	— Planowanie wewnątrzzakładowe i rozrachunek gospodarczy w przemyśle obuwniczym. Str. 139	zł 9,—
Majewski M. i Poźniak T.	— Dokumentacja i kontrola w uspołecznionym handlu detalicz- nym. Wyd. II, str. 301	zł 22,50
Nowak J.	— Materiały ceramiczne i mineralne w budownictwie. Infor- mator zaopatrzeniowca. Str. 170	zł 12,30
Poradnik sprzedawcy	— Sprzedaż ryb i przetworów rybnych. Str. 51	zł 2,70
Praca zbiorowa	— Koszty budownictwa i sposoby ich obniżenia. Tłum. z ros., str. 163	zł 9,90
Praca zbiorowa	— Księgowość rejestrowa w handlu. Str. 267	zł 25,60
Wiesiołowski B. B.	— Ekonomia i organizacja gospodarki komunalnej. Tłum. z ros., str. 363	zł 32,50
Wiszniewski L.	— Planowanie urządzeń kulturalnych i socjalnych. Str. 215 .	zł 13,30

W najbliższym czasie zostaną wydane:

Badecka J.	— Technologia przyrządzania posiłków
Bieszałow D. i Issiński W.	— Organizacja i planowanie przedziałni wełny. Tłum. z ros.
Dybowski S. i Mrugałło W.	— Poradnik administratora budynków mieszkalnych
Faktorowicz J. A.	— Organizacja robót budowlano-montażowych według har- monogramów tygodniowo-dobowych
Grochulski J. i Choliński T.	— Kontrola bankowa funduszu płac
Iwazzkiewicz Z.	— Jak czytać bilans przedsiębiorstwa handlowego
Kielan Fr.	— Jak czytać bilans gminnej spółdzielni „Samopomoc Chłopska“
Kłossowski T.	— Mięso i przetwory mięsne. Wyd. II
Kozak W.	— Kontraktacja produkcji roślinnej
PORADNIK SPRZEDAWCY I KIEROWNIKA SKLEPU Z ARTYKUŁAMI SPOŻYWCZYMI	
	— Sprzedaż artykułów chemicznych gospodarstwa domowego
	— Sprzedaż artykułów winno-cukierniczych
	— Sprzedaż odzieży gotowej
Szczypa W.	— Jak żyje i pracuje górnik w Polsce Ludowej z
Wolski St.	— Biurowość i korespondencja w handlu zagranicznym.

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