

GOSPODARKA

mięsna

Rok VI

Warszawa, maj 1954

Nr 5

SPIS TREŚCI Nr 5

		Str.
Mgr Paweł Szarski	— Zagadnienie obniżki kosztów własnych w przemyśle mięsnym	125
 <u>PRZEMYSŁ MIĘSNY</u>		
Mgr Mieczysław Stępiński	— Rozwój produkcji mączek zwierzęcych w Polsce Ludowej	129
Mgr Wincenty Zydrón	— Możliwości oszczędzania pasz	130
Mgr Henryk Kalka	— Opłacalność produkcji ubocznej z kości	132
Marian Misztal	— Sezonowość podaży żywca rzeźnego a rytmika pracy w przemyśle mięsnym	134
Inż. Stanisław Kuczyński	— O szersze stosowanie przyrządów pomiarowych i kontrolnych w przemyśle mięsnym	136
Inż. Janina Szefer	— Normalizacja w przemyśle mięsnym	137
Mgr inż. Celestyn Szczucki, inż. Eugeniusz Machaj i inż. Stanisław Nowacki	— W sprawie nowej formy dokształcania pracowników CZPMs	138
 <u>RACJONALIZACJA I WSPÓŁZAWODNICTWO</u>		
Inż. Leopold Wudarski	— Racjonalizatorzy Zakładów Mięsnych w Toruniu	139
Władysław Chawrona	— Rozpowszechnianie pomysłów racjonalizatorskich	140
—	— Osłona na szalki wagi do nastrzykiwania szynek „Beissera“	140
—	— Ochronny przyrząd do wag stołowych przeciw wstrząsom	141
—	— Urządzenie filtracyjne do czyszczenia płynnego smalcu	141
 <u>Z DOŚWIADCZEŃ ZAKŁADÓW MIĘSNYCH</u>		
—	— Krakowskie Zakłady Mięsne w walce o realizację zadań planu 1954 r.	141
Czesław Sokół	— Jak usprawniono pracę na hali uboju	143
—	— Zakłady Mięsne w Zakopanem	144
 <u>ŻYWIEC RZEŹNY</u>		
Inż. Zygmunt Bielawski	— Klasyfikacja owiec rzeźnych	146
Mgr inż. Jerzy Schramm	— Obserwacja nad jakością i wiekiem bekonów	148
Dr Kazimierz Majewski	— Urządzenie paszarni w tuczarni przemysłowej	149
 <u>HANDEL MIĘSEM</u>		
Karol Heczko	— Badanie potrzeb konsumenta	151
 <u>RECENZJE, STRESZCZENIA, BIBLIOGRAFIA</u>		
—	— Określenie czasu przetrzymywania trzody chlewnej przed ubojem	153
—	— Zawartość aminokwasów w konserwach mięsnych	153
—	— Wytop tłuszczu metodą ciągłą	154
—	— Produkcja bekonu	154
—	— Tam, gdzie powstają smaczne „pielmienie“	155
Inż. Stanisław Jędrzejowicz	— Goślawski K. i Miskiewicz Z. — Wędzenie przetworów mięsnych	155
—	— Nowe książki do naszej biblioteki	155
 <u>WIADOMOŚCI BIEŻĄCE</u>		
—	— Uwagi czytelników o roli czasopisma „Gospodarka Mięsna“	III okł.
—	— Prace badawcze Instytutu Zootechniki	III okł.
—	— Kursokonferencja kierowników Działów Inwestycji oraz Działów Produkcji CZTP	III okł.
—	— Do Korespondentów	IV okł.

GOSPODARKA *mięsna*

MIESIĘCZNIK

ROK VI

WARSZAWA, MAJ 1954

Nr 5

Mgr PAWEŁ SZARSKI
CZPMs w Warszawie

Zagadnienie obniżki kosztów własnych w przemyśle mięsnym

Czynem 1-majowym masy pracujące miast i wsi rokrocznie dają wyraz przywiązaniu do Partii i Rządu Ludowego. W bieżącym roku zobowiązania 1-majowe miały kierunek wytknięty przez II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej.

Hasło rzucone przez załogi 6 przodujących zakładów — uczczenia czynem produkcyjnym święta klasy robotniczej, 1 Maja, podjęła również wieś polska. Chłopi mało i średniorolni, członkowie współdzielni produkcyjnych, załogi Państwowych Gospodarstw Rolnych i Ośrodków Maszynowych, problematykę zobowiązań oparli o uchwały II Zjazdu PZPR, zobowiązali się staranniej i sprawniej, na wyższym poziomie agrotechnicznym przeprowadzić siewy wiosenne, w tym na wielu hektarach systemem krzyżowym, zabezpieczyć wyższe plony i rozwinąć hodowlę.

Zobowiązania załogi zakładów przemysłowych zmierzały między innymi do szybszego oddania do użytku mieszkań, wykonania ponadplanowych ilości towarów, podniesienia ich jakości, obniżenia kosztów własnych produkcji itp.

W przemyśle mięsnym, który stale zwraca uwagę na podnoszenie jakości przetworów mięsnych, rozszerzenie ich asortymentów, przystosowanie ich do potrzeb ludzi pracy — zwłaszcza zagadnienie obniżki kosztów własnych było w okresie podejmowania zobowiązań 1-majowych i jest obecnie przedmiotem narad produkcyjnych, wysuwając się na plan pierwszy przy realizacji zadań w roku 1954.

Ogólnokrajowa narada głównych księgowych, która odbyła się w Krakowie w dniach 9 — 10

kwietnia 1954 r., poświęcona była omówieniu przyczyn niewykonania planu akumulacji za rok 1953 i znalezienia dróg, które umożliwiłyby wyeliminowanie w 1954 r. źródeł powodujących niepotrzebne koszty w przemyśle mięsnym. Narada, która odbyła się w obecności przedstawicieli PKPG, Min. Przem. Mięsn. i Mlecz. oraz świata nauki, wskazała na szereg koniecznych zmian zwłaszcza organizacyjnych, jakie powinny być dokonane w obrocie i przetwórstwie mięsnym celem usunięcia marnotrawstwa, zarówno pasz jak mięsa, robocizny i środków finansowych.

Główni księgowi zakładów mięsnych i dyrektorzy, pracownicy i dyrektorzy ekspozytur w słowach pełnych troski o podniesienie na wyższy poziom gospodarności przemysłu mięsnego wypowiadali cały szereg uwag krytycznych pod adresem dyrekcji CZPMs, która w zbyt słabym stopniu wzięła udział w naradzie, a zwłaszcza wobec pionu inwestycji, gł. mechanika, działu planowania i zaopatrzenia materiałowego oraz pod adresem władz zwierzchnich.

Wystarczy dokonać głębszej analizy ekonomicznej działalności CZPMs za rok 1953, aby obok niewątpliwych osiągnięć, jakimi są wykonanie Narodowego Planu Gospodarczego na odcinku produkcji w 113,55% i podniesienie jakości przetworów, napotkać na szereg niedociągnięć natury organizacyjnej, inwestycyjnej i planowania, które uniemożliwiły wykonanie planu obniżki kosztów własnych i były przyczyną niewykonania planu akumulacji o kwotę 351 milionów zł. Zamiast planowanych 8 zakładów, które zamknąć miały bilans deficytem 8 milionów zł, zamknęło

bilans stratami 25 zakładów, przy czym wysokość strat wyniosła 158 milionów zł. Były wprowadzone takie zakłady, które osiągnęły zyski ponadplanowe w łącznej wysokości 26 milionów zł. jak Zakłady w Kaliszu, Piotrkowie, Olsztynie, Opolu, Zawierciu, Krakowie, to jednak inne zakłady poważną zwyżką kosztów własnych produkcji zawążyły na ogólnym ujemnym bilansie przemysłu mięsnego.

Plan na rok 1953 zakładał obniżkę kosztów własnych w stosunku do wykonania za 1952 r. w wysokości 2,3%, w tym dla materiałów produkcyjnych w 1,04%. Nie tylko planu tego nie wykonano, nie tylko nie osiągnięto obniżki kosztów własnych, ale koszty te wzrosły o 0,61%. Zakłady w Raciborzu, Kielcach i Mysłowicach osiągnęły obniżkę kosztów własnych w granicach od 3,03% do 2,09% przeważnie na materiałach produkcyjnych, ze względu na niższe ceny płacone za żywiec, natomiast Zakłady w Tarnowskich Górach, Kościerzynie, Elblągu, wykazały wzrost kosztów własnych w granicach od 20,51% do 10,14%, mimo obniżki ceny na żywiec. Wprowadzenie obniżki ceny żywca dała 190 milionów zł oszczędności w skali kraju, to jednak, uwzględniając, że CZOZRz dostarczał żywiec gorszej jakości niż zaplanowano, oszczędność ta została z nadwyżką zniwelowana na skutek niewykonania wskaźnika wydajności poubojowej, zwłaszcza w trzodzie chlewnej III i IV klasy, których reprezentatywność w ogólnej puli dostaw trzody chlewnej stanowiła odpowiednio 33,47% i 42,55%. Niewykonanie tego wskaźnika przyniosło 72 miliony zł strat, a zarazem zmniejszyło ogólną pulę zaopatrzenia mas pracujących kraju w mięso o kilkaset ton.

Na II Zjeździe PZPR Wiceprezes Rady Ministrów, tow. Gede, stwierdził, że „zwiększenie wydajności ubojowej o zaledwie 1%, co jest w pełni wykonalne, da krajowi dodatkowo 10 milionów kg mięsa wartości 200 milionów zł”. W świetle tej wypowiedzi — **zagadnienie wydajności poubojowej stanowi jedno z głównych źródeł wykonania planu akumulacji i wymaga pełniejszego w 1954r. zmobilizowania się załóg na tym odcinku.**

Jakie były inne niedociągnięcia, które wpłynęły na niewykonanie planu obniżki kosztów w 1953 r. i co należy zrobić w 1954 r.?

Na ogólnokrajowej naradzie w Krakowie mówił o tym obszernie tow. Nowicki, gł. księgowy CZPMs, mówili z wielką troską — jako współgospodarze zakładów — główni księgowi i pracownicy z terenu.

Trzoda bekonowa podróżowała w ciągu roku o 5%, zapłacono więc przy skupie o 70 milionów więcej niż planowano, wskaźnik wydajności poubojowej wzrósł o 0,03%, przy czym najlepszy żywiec bekonowy uzyskano w woj. krakowskim, gdzie 26% dostawców wykonuje obowiązkowe dostawy w bekonach, najgorszy zaś — w woj. lubelskim. Dokonana na początku bieżącego roku zmiana, polegająca na kontraktowaniu trzody bekonowej przez asystentów kontraktacji CZPMs zamiast przez gminne spółdzielnie, daje dobre wyniki, gdyż asystenci wpływają mobilizująco na dostawców i mają już na swoim koncie większą ilość kontraktów niż to miało miejsce dotychczas, np. w Poznań-

skiem o 12,44%, a nadto wywierają korzystny wpływ na chłopów i kontraktują świnie białe. Istnieje obawa, że ostatnie zarządzenia, zobowiązujące asystentów do wypłacania bezprocentowych zaliczek paszowo-węglowych dla kontraktujących trzodę bekonową i załatwiania wszelkich związanych z tym spraw administracyjnych, **mogą zbiurokratyzować aparat asystentów i odciągnąć ich od właściwych zadań, jakie mają do spełnienia w terenie.**

Istotnym źródłem, wpływającym na obniżkę lub podwyżkę kosztów jest sprawa należytego uregulowania mank i ubytków. W roku 1953 koszty nieprodukcyjne wyniosły 143 miliony zł, w tym manka i ubytki nadmierne i ponadplanowe 127 milionów zł. Zagadnienie to, w którym kryją się poza koniecznymi zmianami natury technologicznej i technicznej, wymagającymi wprowadzenia na zakładach, sprawy niewłaściwego obchodzenia się z mieniem socjalistycznym, kradzieże, niedbalstwo, a również ubytki przymusowe, spowodowane zbyt długim często magazynowaniem wyrobów z braku kierunku rozchodów — powinno być lepiej rozwiązane przez CZPMs niż dotychczas. Powołane komisje mankowe, spisujące komisyjnie protokoły i wykonujące te czynności w godzinach służbowych poza normalną pracą, nie mają charakteru przeciwdziałania powstawaniu nadmiernych mank i nie dają gwarancji rozwiązania tego problemu jeśli traktują je jako czynności uboczne. **Dział Planowania CZ powinien oprócz miesięcznych planów operatywnych przekazywać także w teren plany zbytu wyprodukowanej masy mięsno-łuszczonej z wyraźnym wskazaniem kierunków rozchodu.** Umożliwi to przeciwdziałanie nadmiernym ubytkom, powstającym w wyniku długiego składowania wyprodukowanych wyrobów oraz zamrażania środków finansowych, jak to miało miejsce w Chorzowie, gdzie z braku zbytu partia konserw magazynowana była przez 2 lata. Ponadto w ustawieniu planów powinni brać udział główni księgowi, co dotychczas nie wszędzie miało miejsce.

Poważnym zagadnieniem, rzutującym na koszty własne, to przekraczanie planów zatrudnienia, spowodowane nierytmicznością dostaw, których nasilenie obserwuje się stale pod koniec tygodnia i miesiąca, a również roku. W Gdańsku z tytułu opłat za godziny nadliczbowe wzrost płac wyniósł 54% w stosunku do planowanych. Zjawisko to występowało w wielu innych zakładach, wywierając wpływ na podwyżkę kosztów własnych produkcji. Nakazy zatrudnienia — CZ dostarcza pod koniec lub po miesiącu i kwartale sprawozdawczym. Regulamin premiowania pracowników, uwzględniając m. in. wskaźnik wydajności pracy, biorąc pod uwagę nieregularne dostawy i konieczność odpowiedniego regulowania stanu zatrudnienia, nie jest przystosowany do tych warunków i wymaga zrewidowania, gdyż często niezawinione przez pracowników sytuacje powodują wstrzymanie im premii i wywołują demobilizację aparatu. Sprawa dostaw żywca i jego klasyfikacja szczególnie mocno podkreślona została prawie przez wszystkich biorących udział w dyskusji na ogólnokrajowej naradzie w Krakowie. Niezależnie od wad umowy między CZOZRz a CZPMs, która

uwzględnia dostawy tygodniowe, niezharmonizowane z planami miesięcznymi CZPMs, sprawa nierytmiczności dostaw zarówno co do ilości jak klas żywca, jeśli idzie o przekarmianie żywca, ma wpływ na ogólnonarodową gospodarkę, gdyż dopuszcza do marnotrawstwa pasz, obniżenia wydajności poubojowej, obniżenia jakości skór i jakości wędlin. Dla zaopatrzenia rynku w odpowiedni asortyment niezbędne jest otrzymanie żywca w odpowiednich klasach. Zdarza się bowiem, że majster z braku odpowiedniej klasy mięsa do wędlin przeklasyfikuje mięso, obniżając tym jakość gotowej wędliny. Warszawskie ZM z braku dostaw obok wielu innych zakładów nie wykonały planu za styczeń i luty br. Na skutek osobistej interwencji w Ministerstwie Skupu, które spowodowało wyjazd specjalnej ekipy w teren, plan dostaw dla Warszawskich ZM za miesiąc marzec został zabezpieczony. Wiele uwag pod adresem CZOZRz, który jest ogniwem pośrednim między skupem przez gminne spółdzielnie Samopomoc Chłopska a zakładami CZPMs i wpływa na wzrost kosztów skupu, wpłynęło na wysunięcie w czasie narady m. in. dezyderatu, że mając na uwadze zwiększenie hodowli i występujący w związku z tym problem paszowy, dla ukrócenia marnotrawstwa pasz, występującego w czasie karmienia żywca w momencie od dostarczenia do zakładu do chwili przyjęcia, proponuje się znowelizowanie umowy z CZOZRz w sensie zakupu żywca na wagę ciepłą bitą, zwłaszcza, że powyższy problem został pomyślnie rozwiązany na odcinku żywca bekonowego. W znowelizowanej umowie z dostawcą żywca ustalić odpowiedzialność dostawcy za uszkodzenia skór. W obecnym układzie organizacyjnym wydaje się dezyderat ten, aczkolwiek słuszny, dość trudny do realizacji, zwłaszcza jeśli idzie o system rozliczeń, toteż dyskutanci na naradzie wysunęli dalej idący dezyderat, a mianowicie: w związku z tym, że działalność CZOZRz ogranicza się praktycznie tylko do odbioru żywca od skupującej gminnej spółdzielni Sam. Chłopska i przekazania go zakładom mięsnym, rozważyć ewentualność włączenia przedsiębiorstw Obrotu Zwierz. Rzeźnymi do pionu Zaopatrzenia Surowcowego Przemysłu Mięsnego. Śmiały ten dezyderat — zdaniem większości terenowego aktywu kierowniczego — powinien mieć szanse realizacji i może decydująco wpłynąć na usprawnienie działalności CZPMs.

Ustawienie współpracy przemysłu z Miejskim Handlem Mięsem również jest źródłem wzrostu kosztów w przemyśle. MHM jako odbiorca hurtowy nie przestrzega zasad handlu hurtowego i żąda dostawy poszczególnych asortymentów w bardzo małych ilościach, powodując w przemyśle wzrost pracochłonności przy wydatkach towarów. W Zakopanem dochodzi do paradoksalnej sytuacji, kiedy MHM każe sobie hurtowo odważać nawet po 20 kg danego gatunku wędliny, pobierając towar z zakładów mięsnych co 2—3 godziny na zaopatrzenie sklepów. Rzecz jasna, że wówczas sklepy nie mają mank, a cały ciężar strat przy rozważaniu spoczywa na zakładach. Zagadnienie zwrotów ze sklepów zostało rozwiązane w ten sposób, że MHM produkuje z nich we własnym zakresie wędliny, pobierając dodatkowo z prze-

mysłu świeże mięso dla uzupełnienia potrzebnych do produkcji wędlin klas mięsa. Widocznie produkcja ta jest bardzo opłacalna, jeśli MHM w Łodzi zaopatruje w wędliny nie tylko własne sklepy, ale również PSS, a jeśli nie ma zwrotów, pobrane z zakładów mięso lub zakupione na rynku idzie natychmiast do przerobu, w efekcie czego MHM dostarcza nie tylko wędliny ze zwrotów, ale również szynki, balerony itp. Zwiększenie zaopatrzenia mas pracujących w te asortymenty jest słuszne i celowe, niemniej jednak, o ile produkcja przemysłu mięsnego obostrzona jest normami, przepisami o wydajności, jakości, kontrolą techniczną, wymagane jest plombowanie i etykietowanie wyrobów — MHM nie jest objęty tak szeroką kontrolą swoich wyrobów. W tych warunkach słusznym wydaje się dezyderat Narady — **domagający się przejęcia części marży zarobkowej MHM przez przemysł, względnie sprzedaż z magazynów zakładów hurtowo ponad 50 kg danego asortymentu.** Również wydaje się konieczne ustosunkowanie się do ewentualnego przejęcia z powrotem zwrotów ze sklepów przez zakłady mięsne oraz w niektórych rejonach przejęcie przez przemysł sklepów detalicznych. Konieczne również jest uregulowanie produkcji spółdzielczej. W Wałbrzychu parówki z mięsa króliczego produkuje spółdzielnia kuśnierska, a za złą niekontrolowaną jakość odpowiada przemysł.

Przemysł mięsny nie osiągnął planowej obniżki kosztów również ze względu na niewykorzystanie rezerw, tkwiących m. in. w ubocznych artykułach uboju. Nienależyte wykorzystanie świeżych kości do celów konsumpcyjnych i sprzedaż ich za bezcen na cele techniczne świadczy o nie dość wnikliwym przestudiowaniu przez CZ zarządzenia o produkcji ubocznej. Wyrzucanie do kanałów treści żołądkowej zwierząt w oparciu o stare przepisy sanitarno-weterynaryjne zamiast wykorzystać ją jako nawóz, niejasne zarządzenie o kościach, różnie interpretowane w terenie a również w ten sposób, że pełnowartościowe kości grzbietowe przeznaczać należy na cele techniczne, niedostateczne wykorzystanie pełnowartościowych surowców, takich jak mózgi wieprzowe i ozory wołowe, przeznaczanych do wyrobów wędliniarskich, niewłaściwe ustawienie cen na żywiec sanitarny, z tytułu czego tylko Chorzowskie Z. Mięsn. straciły w 1953 r. 160 tys. zł, utrzymywanie nierentownego uboju usługowego, zamiast przejęcia zaopatrzenia w tych rejonach przez przemysł, co pozwoliłoby uniknąć tylko rzeźni w Ełku straty w wys. 600 tys. zł za rok 1953, zła klasyfikacja bydła i trzody chlewnej, nie odpowiadająca stanowi faktycznemu, jałowki i woły klasyfikuje się do tej samej klasy, niedostatecznie ściśle normy lub ich brak w ogóle np. dla sadła i otoków, brak szczegółowych norm pracy, złe odcięcie golonki od szynki, uznawanie przez służbę sanitarno-weterynaryjną słoniny przekrwionej czasem 20—30 kg z jednej sztuki za tłuszcz nadający się do celów technicznych, 11,5 milionów zł strat z tytułu przeterminowanych faktur — oto elementy, świadczące o niedostatecznej dbałości w pracy personelu zakładów i powodujące wyżkę kosztów własnych produkcji.

Duże rezerwy i oszczędności kryją się w rozbiorze, gdzie według norm np. zamiast 100 kg słoniny i 85 kg schabu — na niektórych zakładach otrzymuje się tylko 35% i 80% tych ilości, za to mniej wartościowych elementów często o 20% więcej, a w ZM w Kielcach otrzymuje się mniej szynki o 25% w stosunku do normy, za to odpowiednio więcej mniej wartościowej golonki.

Złe zaopatrzenie materiałowe, często brak jelit, żelatyny, puszek powoduje bądź kosztowne postoje bądź kosztowne przerzuty, jak to miało miejsce w Bydgoszczy, gdzie samolotem z Krakowa trzeba było dostarczyć puszki do bieżącej produkcji. Nieuregulowana jest sprawa gospodarki opakowaniami, zwłaszcza skrzynkami. Obowiązujące przepisy nie obejmują wszystkich opakowań spotykanych w przemyśle mięsnym. Dział Zbytu CZ często wydaje nagłe dyspozycje nie licząc się z kosztami, rozliczenia z odbiorcami umownymi nie są bieżąco regulowane, towar wydaje się codziennie — fakturuje się raz na miesiąc.

Plan produkcji tłuszczów jadalnych na 1953 r. nie został wykonany, a kontrola stwierdza najczęściej kielbas przetłuszczonych, świadczy to o złej klasyfikacji mięsa. Słonina zdejmowana jest niezgodnie z normą, gdyż nie zdejmuje się jej z szynki; po obróbce słonina z szynki uznana jest za tłuszcz drobny o wydajności 76%, gdy faktycznie tłuszcz ten ma znacznie wyższą wydajność — zbliżoną do sadła, tj. ok. 90%.

Zbyt powolna działalność pionu inwestycji narząza również zakłady na straty. Sprawa opracowania generalnych założeń przez teren z braku dostatecznych wytycznych, z braku komórki ekonomicznej przy CZ, z braku sieci i perspektyw rozwojowych przemysłu i spółdzielczości nie może być należycie rozwiązana. Łódzkie Zakłady Mięsne złożyły generalne założenia rozbudowy zakładów w maju 1953 r., które zatwierdzone zostały dopiero z końcem roku, na skutek istniejącego systemu zatwierdzania założeń, polegającego na opracowaniu referatów i koreferatów, a następnie kilkakrotne rozpatrywanie ich na KOPI. Zakłady Mięsne w Grudziądzu występują od 1948 roku o budowę magazynu, którego brak odczuwają zwłaszcza wobec produkcji eksportowej mimo,

że często sprawa ta była przedmiotem obrad KOPI — dotychczas plany nie zostały zatwierdzone. Podobnie sprawa wygląda z transformatorem w Nakle.

Ogólnokrajowa narada wysunęła cały szereg istotnych dezyderatów, zmierzających do usprawnienia pracy i pełnej realizacji obniżki kosztów własnych w przemyśle w 1954 r. Pogłębienie rozrachunku wewnątrzzakładowego, podniesienie uświadczenia politycznego i kwalifikacji zawodowych, zarówno pionu głównego księgowego jak załóg produkcyjnych, powołanie na szczeblu centralnym komórki ekonomicznej do opracowania założeń generalnych, zrewidowanie układu zbiorowego pracy przemysłu mięsnego oraz niezyciowego regulaminu premiowania, rozpowszechnianie pomysłów racjonalizatorskich takich jak maszyna do czyszczenia nówek, do ściągania podbrzuszy, do odtłuszczania kruponów itp., oto m. in. zadania na najbliższy okres gwarantujące wykonanie planowanej akumulacji w przemyśle na rok 1954. Słowa i Zastępcy Prezesa Rady Ministrów tow. Minca: „kto więc nie walczy należycie o obniżkę kosztów własnych ten faktycznie przeciwdziała podniesieniu stopy życiowej mas pracujących” głęboko zapadły w serca tow. tow., odpowiedzialnych za wykonanie zadań planowych przemysłu. Toteż na naradzie rzucone z inicjatywy tow. Banca Dyr. Ekspozytury w Gdańsku wezwanie do współzawodnictwa na odcinku obniżki kosztów własnych podchwyczone zostało przez wszystkie ekspozytury i zakłady mięsne. Postanowiono ufundować proporzec przechodni dla najlepszego działu finansowo-księgowego ekspozytury i zakładu oraz zlecono komisji współzawodnictwa opracowanie regulaminu w terminie do 1 maja br.

Usunięcie wszystkich niedociągnięć w pracy przemysłu, uaktywnienie głównych księgowych, ich włączenie się do współpracy z innymi pionami, kolektywne rozwiązywanie trudności, skoncentrowanie uwagi na wąskich gardłach przemysłu, szersze korzystanie z doświadczeń ZSRR, szybsze wprowadzenie postępu technicznego — pozwolą przemysłowi mięsnemu włączyć się w ogólnonarodowy nurt walki o realizację uchwał II Zjazdu PZPR, walki o szybszy wzrost dobrobytu mas pracujących w Polsce.

PRACOWNICY PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO! ZWIĘKSZAJCIE PRO-
DUKCJĘ I PODNOŚCIE NIEUSTANNIE JAKOŚĆ ARTYKUŁÓW
SPOŻYWCZYCH, ROZSZERZAJCIE ICH ASORTYMENT!

Przemysł mięsny

Mgr MIECZYŚLAW STEPŃSKI

MPMs i ML w Warszawie

Rozwój produkcji mączek zwierzęcych w Polsce Ludowej

Przemysł utylizacyjny, produkujący mączki zwierzęce dla celów hodowlanych, nie istniał prawie w okresie przedwojennym. Ta dziedzina przemysłu przetwórczego, posiadająca duże znaczenie zarówno natury sanitarno-weterynaryjnej jak i ekonomicznej, nie była przedmiotem troski ówczesnych władz gospodarczych, mimo istnienia w nadmiarze zaplecza surowcowego. Jest faktem niezaprzeczalnie stwierdzonym, że usuwanie i zabezpieczanie zwłok zwierząt padłych na choroby zakaźne w grzebowiskach nie daje całkowitej gwarancji lokalizacji i zniszczenia zarazy, która stać się może bardzo niebezpieczną dla ilościowego i jakościowego stanu hodowli zwierzęcej.

W Polsce przedwrześniowej mączki zwierzęce znajdowały bardzo małe zastosowanie w żywieniu inwentarza, zarówno ze względu na ich niedostateczną produkcję jak i brak uświadamienia hodowców trzody chlewnej i bydła rogatego co do wartości odżywczej mączek i ekonomicznych korzyści jakie przynosi ta treściwa pasza białkowa przy karmieniu zwierząt i ptactwa domowego.

Jak dalece nie doceniały ówczesne czynniki rządzące zagadnienia rozwoju produkcji mączek zwierzęcych świadczy fakt, że nie wykorzystano nawet zdolności produkcyjnej prymitywnie urządzonych zakładów przetwórczych, produkujące np. w roku 1932 zaledwie 721 t mączki zwierzęcej, gdy zdolność produkcyjna tych zakładów wynosiła prawie 3.500 t.

Produkcja w 1932 r. wykorzystywała zdolność przetwórczą zakładów zaledwie w 20,3%, mimo istniejącego surowca, z którego (wg szacunku Markijanowicza, przy wykorzystaniu tylko padliny i konfiskat rzeźnianych, nie licząc innych rodzajów surowca, jak krwi, odpadków rybnych itp.) można było wyprodukować rocznie około 34.640 ton mączki. Istniejące dwa małe zakłady utylizacyjne, 45 prymitywnych rakarni oraz 10 urządzeń utylizacyjnych w rzeźniach — oto cały potencjał produkcyjny w zakresie utylizacji Polski obszarniczo-kapitalistycznej.

Począwszy od roku 1945, na przestrzeni zaledwie 5 lat, nastąpiła poważna rozbudowa przemysłu utylizacyjnego. Pod koniec 1950 roku czynnych już było 26 zakładów utylizacyjnych, które wyprodukowały mączki zwierzęcej prawie siedmiokrotnie więcej w porównaniu z rokiem 1932.

O dynamicznym rozwoju przemysłu utylizacyjnego świadczą osiągnięcia produkcyjne na przestrzeni ostatnich trzech lat, tj. od r. 1951 do 1953, kiedy produkcja w stosunku do 1950 r. wzrosła 2,5 raza, a w stosunku do roku 1932 — 19 razy.

Normalną bazą surowcową przemysłu utylizacyjnego, produkującego mączki zwierzęce, jest

gospodarka hodowlana obejmująca wychów koni, trzody chlewnej, bydła i ptactwa domowego oraz gospodarka rybna łącznie z rybołówstwem morskim, natomiast przemysłową bazę surowców utylizacyjnych stanowi przetwórstwo zorganizowane w przemyśle mięsnym, drobiarskim, rybnym, jajczarskim i mleczarskim.

Wykorzystanie surowców do produkcji mączek zwierzęcych rozpatrywać należy pod dwojakim kątem widzenia: sanitarno-weterynaryjnym i ekonomicznym. Pojęcia te są wzajemnie ściśle powiązane i łącznie tworzą całość zagadnienia nieszkodliwego usuwania i przerobu organicznych surowców odpadkowych. W ujęciu sanitarno-weterynaryjnym utylizacja tych surowców, w pierwszym rzędzie zwłok zwierząt padłych, ma na celu ochronę zdrowia publicznego przez zapobieganie rozprzestrzenianiu się niebezpiecznych dla ludzi i zwierząt chorób zakaźnych. Ekonomiczne znaczenie usuwania i przerobu surowców do produkcji mączek zwierzęcych sprowadza się do przysporzenia gospodarce narodowej nie tylko większych ilości pasz białkowych, ale i dalszych cennych produktów otrzymywanych w przetwórstwie utylizacyjnym, jak tłuszczów technicznych, skór surowych, rogowizny, szczeciny i włosia.

Na surowiec utylizacyjny składają się zwłoki zwierząt padłych oraz rzeźniany surowiec utylizacyjny. Pod pojęciem rzeźnianego surowca utylizacyjnego rozumie się konfiskaty rzeźniane i część ubocznych produktów poubojowych stanowiących masę mięsno-tłuszczową. Konfiskaty, są to całe sztuki zwierząt, które w wyniku badania lekarskiego zostały określone jako nie nadające się do spożycia z powodu zmian chorobowych. Do konfiskat zalicza się całe tusze zwierzęce, względnie ich części, skóry oraz części skór, a także narządy wewnętrzne, jak płuca, opłucne, otrzewne, serca, wątroby, nerki, śledziony, określone w przemyśle mięsnym jako podroby. Masa mięsno-tłuszczowa stanowi część ubocznych produktów poubojowych i obejmuje wycinki uszu, wycinki odbytu, części pściowe, woreczki pępkowe u świń, oczy, zwierzęta porodzone w martwym stanie lub w ogóle nieporodzone.

Do obliczania wielkości masy surowcowej potrzebne są następujące dane: wysokość ubojów rzeźnianych oraz przeciętna norma zbiórki rzeźnianego surowca utylizacyjnego, przypadająca na sztukę poszczególnego rodzaju ubijanego zwierzęcia. Na podstawie dotychczasowej praktyki norma zbiórki konfiskat i masy mięsno-tłuszczowej wynosi: 8 kg od sztuki bydła rogatego, 1 kg od trzody, 0,5 kg od cielęcia i barana, 10 kg od konia. Wydajność przetwórczą tego surowca źródła niemieckie określają przeciętnie dla mączki ok. 12% i tłuszczu 4,5%. Polski przemysł utylizacyjny nie

posiada doświadczeń jeśli chodzi o ustalenie wydajności dla konfiskat i masy mięsno-tłuszczowej. Surowiec ten przerabiany jest przeważnie razem z padliną.

Przemysł utylizacyjny produkuje kilka gatunków mączek zwierzęcych. Przy klasyfikacji mączek zwierzęcych należy wyjść z założenia, że o wartości ich stanowi z jednej strony przede wszystkim zawartość białka, z drugiej strony zawartość soli mineralnych (popiołu). Zawartość tych składników zależna jest od surowca użytego do przerobu. Biorąc te kryteria pod uwagę mączki zwierzęce dzielą się na następujące grupy:

- 1) mączki z krwi,
- 2) mączki czysto-mięsne,
- 3) mączki mięsne, a) mięsno-kostne, b) kostno-mięsne, c) padlinowe,
- 4) mączki kostne,
- 5) mączki, względnie makuchy skwarkowe.

Mączki z krwi zawierają dużo białka pochodzącego z surowicy i ze stałych części krwi. Znajdują one zastosowanie w zasadzie przy karmieniu wszystkich zwierząt domowych, jednak najbardziej nadają się do żywienia trzody chlewnej.

Mączki czysto - mięsne nie są produkowane w Polsce.

Największą ilość spożywanych mączek zwierzęcych w Polsce stanowią mączki mięsno - kostne, kostno-mięsne i padlinowe. Rodzaj tych mączek zależy od gatunku i jakości surowca jaki został użyty do produkcji. Mączki te używane są do karmienia trzody chlewnej. Zastosowanie mączek mięsno-kostnych w żywieniu bydła wpływa dodatnio na mleczność krów. Mączki mięsne i padlinowe nadają się także do karmienia zwierząt i stanowią również znakomitą paszę dla kur, gdyż przy produkcji jaj dodatek ich staje się niezbędnym.

Mączki kostne zaliczone mogą być do mączek mięsnych tylko w tym wypadku, jeśli zawierają w sobie pewne ilości białka i tłuszczu. W zasadzie zaliczone są do grupy mączek kostnych i te mączki mięsno-kostne lub padlinowe, które zawierają w sobie więcej aniżeli 32% fosforanu wapnia, co odpowiada około 53% ogólnego ich popiołu. Mączki kostne znajdują zastosowanie przy karmieniu trzody chlewnej, bydła, drobiu.

Mączki skwarkowe zbliżone są swą wartością do mączek mięsnych. Produkowane są z odpadków powstałych przy przetapianiu tkanek tłuszczowych na smalec. Mączki te, jak wykazały doświadczenia przeprowadzone w Niemczech i ostatnio w Polsce, nadają się do skarmiania wszystkich rodzajów zwierząt domowych.

Przemysł utylizacyjny na przestrzeni kilku lat powojennych zrobił olbrzymi postęp w kierunku rozbudowy starych i budowy nowych zakładów, a tym samym zwiększenia potencjału produkcyjnego, w wyniku czego poważne ilości wysokowartościowych pasz białkowych przyczyniają się do lepszego zaopatrzenia gospodarki hodowlanej w pasze treściwe.

W świetle uchwał II Zjazdu PZPR, który nakreśla specjalne zadania rolnictwu, a w tym produkcji hodowlanej, zagadnienie rozwoju bazy paszowej wysuwa się na jedną z czołowych pozycji. Przed przemysłem utylizacyjnym stoją szczególnie poważne i mobilizujące zadania w zakresie znacznego powiększenia produkcji mączek zwierzęcych i dalszej poprawy ich jakości.

Obecna zdolność produkcyjna tego przemysłu wykorzystana jest do maksimum, ale istnieją jeszcze pokaźne i niewykorzystane dotychczas źródła surowca utylizacyjnego w postaci padliny. Przemysł utylizacyjny przerabia surowiec padlinowy zaledwie w granicach od 30 do 40%, pozostała zaś ilość jest usuwana i izolowana w grzebowskiach, a tym samym ulega zniszczeniu.

W świetle wyżej wspomnianych uwag nasuwa się pilna konieczność wybudowania w ciągu najbliższych lat kilkunastu zakładów utylizacyjnych o nowoczesnym wyposażeniu technicznym, szczególnie w województwach posiadających bazę surowcową, a pozbawionych dostatecznej ilości zakładów utylizacyjnych. Tą drogą wydaje się zupełnie możliwe zwiększenie produkcji mączek na przestrzeni w latach 1954 — 1955 o ok. 5000 ton w porównaniu do produkcji w roku 1953.

Budowa zakładów utylizacyjnych przede wszystkim powinna skoncentrować się w pierwszej kolejności w woj. lubelskim, białostockim, rzeszowskim, kieleckim, warszawskim, co bezsprzecznie da realne podstawy wykonania postawionych zadań przed przemysłem utylizacyjnym.

Mgr WINCENTY ZYDROŃ

Eks. CZPMs w Krakowie

Możliwości oszczędzania pasz

Uchwała II Zjazdu PZPR mówi m. in., że w dziedzinie hodowli nie wykorzystano wszystkich rezerw i możliwości jej rozwoju.

Zasadniczą przyczyną niedostatecznego wzrostu hodowli jest słaby rozwój bazy paszowej powodowany również i przez nieracjonalne skarmianie.

W artykule niniejszym, opierając się na powyższej Uchwale i na wypowiedziach ob. Wiceprezesa Zenona Nowaka na II Zjeździe PZPR, chciałbym poddać krótkiej analizie marnotrawstwo pasz, które ma miejsce przy skupie pogłowia przez OPOZRz i transporcie do odbiorców, tj. CZPMs

i spółdzielczości oraz podać wytyczne do wprowadzenia ewentualnych zmian w skupie i transporcie.

Zarządzenie z miesiąca stycznia 1949 r., wprowadzające skup na wagę, zabezpieczyło producenta, ale równocześnie, z chwilą kiedy o cenie decyduje waga, stworzyło niesumiennej dostawcom możliwości uciekania się do pewnych nadużyć. Sprzedawca okarmia w ostatnich godzinach oddaną na spód sztukę tak, że procent potrącony przez organa skupu, a określony w górnej granicy do 3 przy trzodzie i 5 przy bydło, nie wyczerpuje pełnego procentu przekarmienia. Ilość pokarmu ja-

ką zwierzę przed sprzedażą zostało nakarmione nie odpowiada pojęciu paszy bytowej i nie zostaje zużyta jako pasza produkcyjna.

Organa handlowe gospodarki państwowej płać cenę za mięso, a w rezultacie z powodu nadmiernego okarmienia dostajemy treść żołądków, która idzie do kanału. W ten sposób w skali państwowej marnuje się rocznie tysiące ton cennej paszy, na której można by wyhodować i wytuczyć setki ton żywca.

Analizując to zagadnienie na terenie województwa krakowskiego można dojść do następujących cyfr: przyjmując przeciętnie stosowane przekarmienie otrzymamy (już po odrzuceniu przez organa skupu) do 10 kg przy bydle, a do 4 kg przy trzodzie chlewnej zmarnowanej paszy, tj. około 390.000 kg siana i 1.160.000 kg otrąb, względnie innej paszy treściwej, czyli łącznie 1550 t zmarnowanej paszy. Pasza ta zużyta właściwie mogłaby nam dać przy samej tylko trzodzie wzrost masy mięsnej od 120 do 260 t, a przy bydle ok. 30 t, czyli pełne pokrycie zapotrzebowania jednego tygodnia wartości 3 do 6 milionów zł.

Dalszy etap częstego niereakcjonalnego zużycia paszy, to transport dokonywany przez OPOZRz. Zgodnie z przepisami konwojenci karmią żywiec w drodze do dostawcy. Gdyby to karmienie odbywało się w czasie trwania transportu równomiernie to można by mieć zastrzeżenia tylko co do ilości i ewentualnie rzeczywistej konieczności karmienia, ale karmienie odbywa się zwykle w ostatnim etapie drogi przed stacją docelową, na jakiejś stacji rozrządczej (przy transporcie do Krakowa jest nią stacja Bieżanów). Sztuki te po upływie niecałej godziny są następnie przekazywane odbiorcy, oczywiście wg wagi odbioru.

Magazynier CZPMs czy spółdzielczości, obawiając się manka, dalej wykorzystuje istniejące instrukcje, zobowiązujące go do karmienia i w efekcie sztuki okarmione dostają się do hal ubojowych.

Nie przedstawiam tu w realnych cyfrach wysokości strat ze względu na zbyt różnorodną drogę jaką przebywa żywiec zaczawszy od bliskiego zaplecza do dłuższych transportów, ale chcę podkreślić jeszcze drugi moment, że 90% sztuk pada w transporcie w czasie upałów z przyczyny przekarmienia. Ciągłe i nadmierne okarmianie i pojenie wodą trzody podczas transportów i odstaw spédowych, prócz niepotrzebnego marnowania znacznych ilości pasz, powoduje, że świny są stale zmęczone i podniecone aż do uboju.

Przemęczenie powoduje najprzód osłabienie akcji serca, na skutek czego świnia taka przy uboju nie wykrwawi należycie. Powoduje to ciemniejszą barwę mięsa, wypełnienie krwią drobnych żyłek w podskórnej tkance tłuszczowej, przekrwienie opłucnej, otrzewnej płuc i wątroby, dając w sumie nietrwały towar rzeźny. U zwierząt przemęczonych i zgrzanych ściany jelit stają się przepuszczalne dla znajdujących się w treści jelitowej bakterii gnilnych, które przedostają się do obiegu krwi i zakażają mięso.

W efekcie nadmierne przekarmianie powoduje:

- 1) niską wydajność poubojową i pogorszenie jakości mięsa,
- 2) wyrzucenie niestrawionej paszy w żołądkach do

kanału (a wiele było wypadków, że żołądki u bydła ważyły do 120 kg — przy nieokarmionych waży 60 kg).

Można przypuszczać, że przedstawiony powyżej stan faktyczny ma miejsce we wszystkich rzeźniach całej Polski i w gospodarce państwowej przynosi straty sięgające tysięcy ton paszy rocznie a zatem również stratę tysięcy ton masy mięsnej.

Jakie nasuwają się wnioski?

Niezależnie od zrewidowania norm karmienia, co do których przedstawiciele Instytutu Zootechniki w Krakowie mogliby zgłosić swoje uwagi, należałoby rozpatrzyć możliwość:

- 1) płacenia producentowi za wagę bitą a nie żywą, co wydaje się słuszne nie tylko w odniesieniu do wagi, ale również i klasy zwłaszcza przy bydle;
- 2) odbierania sztuk od CZOZRz w wadze bitej.

Koncepcja płacenia za wagę bitą, jakkolwiek byłaby radykalnym rozwiązaniem i najsluszniejszym, natrafiłaby na pewne trudności zarówno u producenta jak i w aparacie skupu i w czasie uboju. Producent odniósłby się do niej niechętnie, ale tylko z początku, dopóki nie nabrałby zaufania i nie zrozumiał słusznej drogi. Przykłady na bekonach, które zakupujemy na wagę bitą i ewolucja rozwoju tego odcinka dowodzi, że producent dałby się przekonać. Trudności w aparacie skupu i produkcji wymagałyby dodatkowego zaangażowania pracowników celem szczegółowych obliczeń. Ażeby nie wywoływać zamieszania na rynku można by tę koncepcję realizować częściowo, zaczynając od bardziej uświadomionych powiatów, gmin, względnie dostawców. W woj. krakowskim można by zacząć od powiatów bekonowych, gdzie producent do tej formy sprzedaży nabrał już zaufania. Sama technika zakupu, uboju i rozliczenia wyglądałaby podobnie jak przy bekonach.

Na spédzie klasyfikator ocenia sztukę. Sztuka ta zostaje zważona, oznaczona kolejnym numerem spędu, przez powiat, przez ew. nr województwa, np.: sztuka zakupiona na spédzie w Okocimiu pow. Brzesko woj. krakowskie miałaby oznaczony numer spędu cyfrą arabską, powiat literą, a woj. np. cyfrą rzymską I-B-1, — symbole byłyby znane dostawcom i odbiorcom.

Na umowie wpisuje się jej wagę, datę przyjęcia i numer spédowy, symbol powiatu i województwa. Obecny na spédzie referent skupu GS na podstawie tejże umowy wypisałby danemu dostawcy kwit do GKS na zaliczkę. GKS wypłaciłby zaliczkę np. w wysokości 95% wagi żywej. Po spédzie na podstawie zebranych umów na zakupione sztuki referent skupu żywca sporządza zestawienie zakupionych sztuk, wypełniając następujące rubryki: 1) lp., 2) imię i nazwisko dostawcy, 3) gromada, 4) nr spédowy sztuki, waga żywa, 5) zaliczka. Resztę, tj. prawą stronę arkusza wypełniają zakłady mięsne względnie spółdzielnie, tj. wagę bitą, klasę, cenę za 1 kg, należność ogółem, wypłacono na spédzie, do wyrównania oraz wypisują tabelkę o klasie. Na podstawie tych zestawień sporządzałoby się na ogólną sumę mającą być wypłaconą producentom jako wyrównanie obrachunek b, który wraz z dwoma egz. zestawienia przesyła się do OPOZRz, a to przesyła GS. GS składa ją to rozliczenie w banku do inkasa, 1 egz. odsyłają do GKS, a drugi zostawiają u siebie, na podstawie

którego wydają paszę i węgiel. Producenci zazwyczaj po 2 tygodniach zgłaszałyby się z kwitami zakupu do GKS, gdzie otrzymaliby wyrównanie za odstawioną sztukę.

Przy samej technice uboju należałoby doprowadzić do uboju partiami wg dostaw, zważenia i odczytania wagi pojedynczych sztuk. Koncepcja odbioru na wagę bitą od OPOZRz dałaby ten efekt, że ustałyby ustawiczne nieporozumienia między obydwojema przedsiębiorstwami na temat przekarmiania. Okr. Przedsiębiorstwo byłoby zainteresowane wydajnością poubojową, nie następowałoby

marnotrawstwo paszy w transporcie i często na bazach zbiorczych, personel zaś mógłby stale pogłębiać swoje wiadomości zawodowe i bardziej aniżeli dotychczas oddziaływać na producenta w kierunku nie przekarmiania, nie niszczenia cennej paszy.

Dla przykładu przytaczam wyrywkowe zestawienie trzody chlewnej z 4 dni marca br. dostarczonej do ZMs w Krakowie przez OPOZRz z Rzeszowa, a zatem innego województwa. Czasokres między zakupem a odbiorcą wynosi od 21 do 26 godzin przy transporcie koleją.

Lp.	Oddz. Pow. OPOZRz	S k u p		Załadowanie		Odeście		Przybycie		Żywiec zważono		Ilość sztuk.	Wyd. pasza na drogę	
		data	godz.	data	godz.	data	godz.	data	godz.	dnia	godz.		Ilość w kg.	Rodzaj paszy
1	Lubaczów	13. III.	12 ⁰⁰	13. III.	12 ⁰⁰	13. 3.	16 ⁰⁰	14. 3.	6 ⁰⁰	14. 3.	8 ⁴⁰	64	192	ziemiaki
2	Jasło	15. III.	8 ⁰⁰	15. III.	9 ⁰⁰	15. 3.	21 ⁰⁰	16. 3.	10 ⁰⁰	16. 3.	13 ⁰⁰	34	68	otręby
3	Jasło	18. III.	11 ⁰⁰	18. III.	12 ⁰⁰	18. 3.	21 ⁰⁰	19. 3.	10 ⁰⁰	19. 3.	14 ³⁰	53	106	otręby
4	Jasło	16. III.	11 ⁰⁰	16. III.	12 ⁰⁰	16. 3.	21 ⁰⁰	17. 3.	10 ⁰⁰	17. 3.	12 ⁰⁰	14	28	otręby

W oparciu o nasze doświadczenia nie ma potrzeby karmienia żywca w ciągu 24 godz. w związku z przekarmieniem go na spędzie. W podanym przypadku zaoszczędzimy w efekcie 192 kg ziemniaków i 202 kg otręb.

Mgr HENRYK KALKA

Eks. CZPMs w Poznaniu

Jeśli by tylko w pewnym procencie została zrealizowana koncepcja oszczędności pasz przy odbiorze i transporcie, gospodarka narodowa zyskałaby efektywnie na masie mięsnej i jej jakości, elementach wysuniętych w uchwałach II Zjazdu PZPR.

Oplacalność produkcji ubocznej z kości

Zadania, wynikające z uchwał II Zjazdu PZPR dla przemysłu mięsnego, nakreślają kierunki zwiększenia ilości i jakości produkcji, podniesienia wydajności pracy i obniżki kosztów własnych. Obserwując bardzo poważny wzrost produkcji globalnej przemysłu mięsnego w porównaniu z 1949 r., należy się zastanowić, czy w świetle uchwał II Zjazdu PZPR wszystkie rezerwy zostały przez przemysł mięsny wykorzystane. Jednym z odcinków dotychczas zaniedbanym, którego wykorzystanie może przyczynić się do pełniejszego i lepszego zaopatrzenia świata pracy, to lepsze wykorzystanie odpadków produkcyjnych poprzez uruchomienie w zakładach mięsnych produkcji ubocznej. Zaniedbanie powyższego odcinka produkcji wynika z braku zainteresowania tym problemem ze strony zakładów mięsnych oraz z braku rozeznania korzyści, jakie płyną dla społeczeństwa i załogi z uruchomienia produkcji ubocznej.

Postaram się wskazać i omówić przykładowo jeden z rodzajów produkcji, który bez specjalnych trudności może być wprowadzony w zakładach mięsnych jako forma produkcji ubocznej.

Ta nowa forma produkcji, wchodząca w zakres produkcji ubocznej, to wytwarzanie z **kości świeżych** tłuszczu jadalnego, mączki kostnej pastewnej oraz substancji klejorodnych stałych i płynnych. Podkreśliłem specjalnie słowa „z kości świeżych” dla zaakcentowania znaczenia surowca oraz jego cech istotnych (świeżość) przy

produkcji wyżej wspomnianych artykułów powszechnego użytku i spożycia.¹⁾

Uruchomienie produkcji ubocznej z surowca zbywanego dotąd do przerobu przez zakłady mięsne zakładom Centralnego Zarządu Przetwórstwa Odpadków Zwierzęcych i Roślinnych nie koliduje z wytycznymi podanymi przez Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego w piśmie okólnym Nr 2 z dnia 15. I. 1954 r., gdyż na skutek przerobu kości w stanie świeżym na miejscu, w zakładach mięsnych powstaje produkt bardziej szlachetny oraz bardziej wartościowy od przetworu uzyskiwanego z tego samego surowca w wyżej wspomnianych przedsiębiorstwach. Użytkowanie w zakładzie mięsnym lepszego produktu oraz wyrobów dodatkowych wynika stąd, że zakłady mięsne mają możliwość produkowania z surowca znajdującego się w stanie świeżym, natomiast zakłady CZPOZ i R odbierają kości stare i częściowo zniszczone na skutek długiego okresu magazynowania i to przeważnie w nieodpowiednich warunkach, w wyniku czego nie mogą osiągnąć takich efektów produkcyjnych.

Obserwując gospodarkę kośćmi należy stwierdzić, że surowiec ten nie jest w pełni doceniany, mimo że posiada duże ilości bardzo wartości-

1) Redakcja podaje, że w artykule pt. „Wykorzystanie kości do celów konsumpcyjnych”, patrz „Gospodarka Mięsna” Nr 3 br., autor inż. Olewiński doświadczenie wykazał, że oprócz wyżej podanych produktów można otrzymać po ugotowaniu kości dość znaczny procent mięsa i ścięgna pozostałych po trybowaniu, stanowiących cenny surowiec do wyrobów wędliniarskich.

wych składników. W zakładach mięsnych kości przeznaczone dla przedsiębiorstwa przerabiającego odpadki są z zasady magazynowane na świeżym powietrzu i traktowane jako odpady produkcyjne sprawiające dużo kłopotu kierownictwu, magazynierowi i komisji mankowej na skutek powstawania ponadnormatywnych mank. Dotychczas zakłady podległe CZPOZ i R z kości odbieranych w stanie nieświeżym produkują jedynie tłuszcz techniczny i mączkę kostną pastewną.

Z kości świeżych można uzyskać tłuszcz jadalny, mączkę kostną i substancje białkowe w następujących ilościach:²⁾

Rodzaj kości	Tłuszcz jadalny	Substancje klejorodne	Mączka kostna	Czas obróbki w godz.	Zużycie węgla na 100 kg kości	Zużycie gazu na 100 kg kości
Kości rurkowe						
a) wieprzowe	22%	12%	45%	2,5	5 kg.	5 m ³
b) wołowe	24%	12%	50%	3	6 „	6 „
Kości mieszane						
a) wieprzowe	15%	12%	45%	2,5	5 „	5 „
b) wołowe	17%	12%	45%	3	6 „	6 „

Tłuszcz uzyskany z kości jest cennym produktem jadalnym, a mączka pastewna ze świeżych kości jest pełnowartościowa.

Skład chemiczny takiej mączki jest następujący:

1) wilgotność	8%
2) azotu	4,28%
3) białka	26,8%
4) tłuszczu	3,7%
5) soli mineralnych	61,5%
6) soli kwasu fosforowego w przeliczeniu na P ₂ O ₅	26,5%

jak cennym surowcem są kości zwierzęce i jak ich właściwe zużytkowanie może wyeliminować marnotrawstwo panujące na tym odcinku. Wykazując szerokie zastosowanie kości zwierzęcych należałoby sporządzić kalkulację w oparciu o wydajności podane w tabeli. Przeprowadzona poniżej kalkulacja wykazuje jasno, że przerobienie kości w stanie świeżym i uzyskanie z nich takich produktów, jak tłuszcz jadalny, mączka kostna i substancje klejorodne, jest produkcją bardzo rentowną, co potwierdza najlepiej stosunek zysku do całkowitego kosztu wytworzenia (154,6%).

Koszt własny produkcji:

40.000 kg kości świeżych mieszanych à 0,79 zł 31.600 zł.

Robocizna:

2 robotn. à zł 900 × 12 mies. 21.600 „

Ubezpiec. społeczne

15,5% w stosunku do robocizny 3.348 „

Koszty wydział. 80% od roboc. 17.280 „

Koszty ogólnofabryczne 120% do koszt. wydz. 20.736 „

Koszty sprzedaży 2.871 „

Razem: 97.435 zł.

Sprzedaż (realizacja):

1. Tłuszcz jadalny
40.000 kg × 15% wydajność — 6.000 kg
à 37,20 zł 223.200 zł.

2. Mączka kostna pastewna odtłuszczona
40.000 kg × 45% wydajn. — 18.000 kg à 1,20 zł 21.600 „

3. Mączka pastewna z substancji klejorodnych
40.000 kg × 7% wydajn. — 2.800 kg à 1,20 zł 3.360 „

Razem 248.160 zł.

Rekapitulacja:

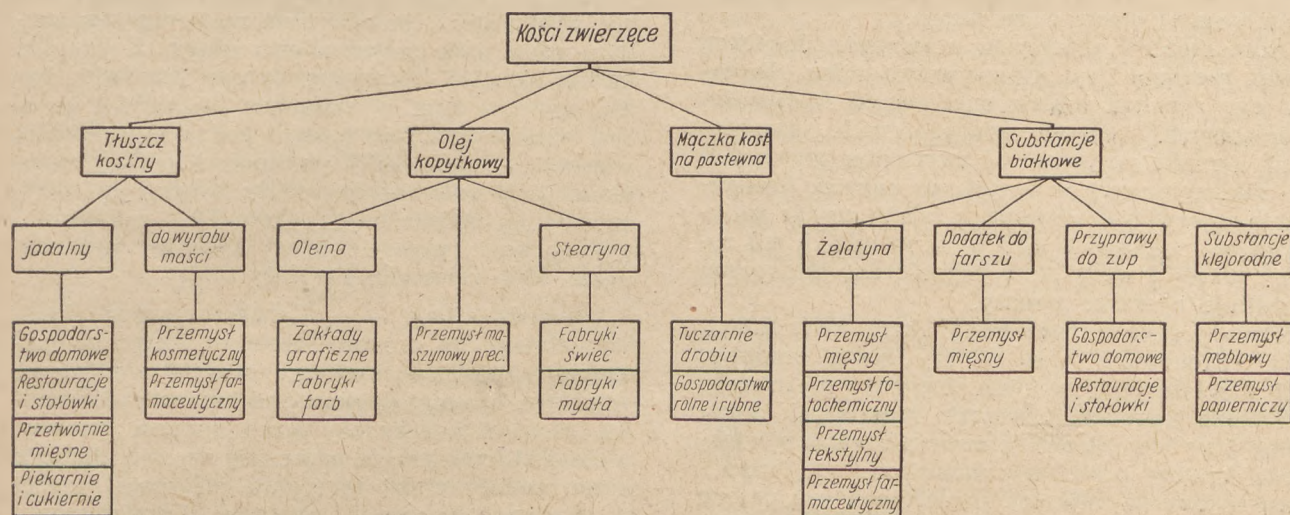
1. Całkowity koszt własny 97.435 zł.

2. Cena sprzedaży 248.160 „

Zysk: 150.725 zł.

Sporządzona kalkulacja dotyczy zakładu średniego typu, który wyżej podane ilości kości zbywa w skali rocznej do przedsiębiorstw CZPOZ

Wykorzystanie kości zwierzęcych



Celem lepszego i pełniejszego zobrazowania wartości kości zwierzęcych jako surowca pełnowartościowego podany jest wykres mający na celu podkreślenie roli oraz znaczenia surowca kostnego.

Z umieszczonego wykresu widzimy wyraźnie

²⁾ M. Trüstedt, „Knochenentfettung“ Dr Wirth, 1935 r.

i R. Wykazana na powyższym przykładzie rentowność przerobu kości w stanie świeżym w zakładzie mięsnym powinna być bodźcem do wprowadzenia produkcji ubocznej. Ponieważ zagadnienie produkcji ubocznej jest mało znane w zakładach mięsnych, uważam za słuszne kilka słów poświęcić tej sprawie.

Na wstępie należy zaznaczyć, że zagadnienie uruchamiania produkcji ubocznej nie jest czymś nowym, lecz zostało już uregulowane uchwałą 219 Prezydium Rządu z dnia 17 marca 1951 r. w sprawie podjęcia przez przemysł państwowy ubocznej produkcji przedmiotów bezpośredniego spożycia z odpadków powstałych przy produkcji podstawowej oraz o utworzeniu „Funduszu popierania produkcji ubocznej” (Monitor Polski Nr A-27 z dnia 5 kwietnia 1951 r. i Monitor Polski Nr A-63 z dnia 20. VII.1951 r.).

Stosunkowo małe osiągnięcia na odcinku uruchamiania produkcji ubocznej, są dowodem braku zainteresowania się tym zagadnieniem kierownictwa zakładów i braku, uświadczenia załogi o materialnych korzyściach płynących dla niej w wypadku rentownej produkcji. Z rentownej produkcji ubocznej pracownicy zakładów mogą osiągnąć bardzo poważne korzyści, gdyż 30% z osiągniętego zysku przeznaczają się na premio-

wanie pracowników z tytułu wykazanej inicjatywy na odcinku:

- a) wykorzystania odpadów,
- b) doboru asortymentu produkowanych artykułów i jego rozszerzenia,
- c) polepszenia jakości i wyglądu zewnętrznych produkowanych przedmiotów bezpośrednio spożycia,
- d) obniżenia kosztów własnych produkowanych przedmiotów bezpośredniego spożycia przez oszczędność materiałów i energią, natomiast 40% z zysku przeznaczają się na polepszenie warunków mieszkaniowych (remonty mieszkań, budowa domów mieszkalnych).

Widzimy więc wyraźnie, że korzyści dla pracowników wynikające z rentownej produkcji ubocznej są bardzo poważne i mogą stać się dalszą dźwignią w kierunku lepszego i pełniejszego zaspokajania potrzeb ludzi pracy.

MARIAN MISZTAŁ

CZPMs w Warszawie

Sezonowość podaży żywca rzeźnego a rytmika pracy w przemyśle mięsnym

Jak corocznie w IV kw. ub. r. przemysł mięsny przeżył żywiołową lawinę sezonowej podaży żywca rzeźnego. Nadmierna podaż spowodowała zakłócenie normalnego rytmu pracy, a co za tym idzie — niekorzystne odbicie się tego zjawiska w planach zatrudnienia, normach wydajności pracy, wydajności poubojowej, jakości pracy itd. Jest rzeczą jasną, że sytuacja taka przynosi gospodarce narodowej duże straty i dlatego zagadnienie to musi być wszechstronnie omówione i naświetlone, by znaleźć najwłaściwsze jego rozwiązanie.

W artykule niniejszym, na tle sezonowej podaży żywca, zajmiemy się wycinkowo zagadnieniem rytmiki pracy w rzeźniach.

Kontrahentem przemysłu mięsnego, dostawcą żywca rzeźnego jest gospodarstwo rolne. Dostawa tego surowca uzależniona jest od możliwości hodowlanych, potrzeb gospodarczych, zasobów pasz, a często po prostu od zwyczajów przyjętych lub zakorzenionych w danych warunkach. Powstawanie rezerw żywca rzeźnego zależy przede wszystkim od możliwości jego wykarmienia, a ich rodzaj, jakość i wielkość w bezpośredni sposób kształtuje zjawisko podaży.

Poza jedyną uregulowaną akcją kontraktacji świń bekonowych, czas podaży żywca rzeźnego jest zupełnie od przemysłu mięsnego niezależny. Problemu tego nie rozwiązało zresztą jak dotąd żadne z państw. Podaż ta uwarunkowana w większości krajów, o klimacie umiarkowanym, warunkami bytowania zwierząt, uzależniona jest przede wszystkim od czasu, w którym zwierzęta przestają znajdować pokarm na pastwiskach naturalnych. W tym momencie zwierzęta wymagają postawienia ich w stajniach i chlewach, wymagają karmienia paszami gotowymi, nagromadzonymi z terenów uprawnych.

Ponieważ u nas w kraju nie ma nadmiarów paszy — moment ten jest dla producenta decy-

dującym. Przystępuje on do przeprowadzenia selekcji w swoim stanie pogłowia zwierząt. Paszę zostawia tylko dla zwierząt najproduktywniejszych, zdrowych, o dobrej kondycji. Resztę zwierząt wyeliminowuje i dostarcza na rynek. Są to zwierzęta przeważnie stare, chudźce, braki spośród młodzieży nie przedstawiające wartości hodowlanej. Ten okres decyduje o powstawaniu podaży sezonowej, ponieważ wszystkie gospodarstwa rolne czynią to mniej więcej w jednej porze roku.

Zjawisko to nie da się ująć w ścisłe ramy i choć jest z roku na rok powtarzalne, nie zawsze występuje w jednakowym nasileniu i w każdym roku trwa niejednakowo długo. Z grubsza można określić, że występuje ono dla świń, bydła, owiec i koni w czwartym kwartale i że w tym właśnie kwartale nastąpi podaż w wysokości stanowiącej około 30% całorocznej podaży świń, około 40% całorocznej podaży bydła, do 60% całorocznej podaży owiec, około 70% całorocznej podaży koni, wreszcie drugi kwartał daje nam około 50% całorocznej podaży cieląt.

Powiedzieliśmy — „z grubsza można określić” dlatego, że czasami sezonowa podaż dla niektórych rodzajów zwierząt zaczyna się już we wrześniu, czasami dopiero pod koniec października, czasami kończy się przed końcem grudnia, a czasami trwa jeszcze przez cały styczeń. Jedynie sezon podaży cieląt utrzymuje się mniej więcej w granicach marzec — czerwiec i zarówno luty jak i lipiec są już poza szczytami podaży.

Artykuł niniejszy opracowany jest w oparciu o obserwacje wysokości podaży i uboju zwierząt rzeźnych w rzeźniach CZPMs w latach 1950, 1951, 1952 i 1953. Podaż równa się ubojowi, ponieważ wszystkie dostarczone do rzeźni zwierzęta są w nich ubijane.

Cyfry podane w przytoczonych niżej tabelach nie obejmują świń bekonowych, których podaż i ubój są do pewnego stopnia planowane i mniej więcej równomierne.

Ubój w rzeźniach CZPMs obejmuje ponad 75% ogólnej masy zakupionego w kraju żywca rzeźnego. Pozostałe ok. 25% są dostarczane do uboju przez sektory społecznione, zajmujące się zaopatrzeniem ludności nierolniczej w ośrodkach rolniczych w mięso i artykuły mięsne.

Przebieg podaży i uboju żywca rzeźnego wg jego rodzajów w poszczególnych miesiącach, kwartałach i latach, a zatem rytmikę pracy rzeźni CZPMs ilustrują przytoczone niżej tabele. W tabelach tych całość w tonach wagi żywej dostarczonego w ciągu roku żywca przyjęto za 100% i od tej cyfry wyliczono podaż i ubój w poszczególnych kwartałach. Dla orientacji o rzędzie wielkości cyfr podajemy, że rocznie ubija się kilka milionów sztuk świń i bydła, co powoduje, że 1% przy świniami i bydłem ma wartość tysięcy ton żywca i że odchylenie o kilka procent jest bardzo poważnym odchyleniem pociągającym za sobą poważne skutki natury ekonomiczno-gospodarczej.

Tabela 1.

Kwartał	świnie				bydło			
	1950	1951	1952	1953	1950	1951	1952	1953
I	25,9	32,4	21,2	24,4	18,9	30,5	19,1	23,6
II	26,0	28,0	24,3	24,3	16,2	19,2	15,5	14,7
III	19,5	18,1	18,2	14,3	23,5	18,6	18,1	18,2
IV	28,6	21,5	36,3	37,0	41,4	31,7	47,3	43,3
	cielęta				owce			
	1950	1951	1952	1953	1950	1951	1952	1953
I	22,9	28,3	22,5	27,4	19,2	30,1	5,4	11,2
II	45,8	50,5	44,6	43,8	21,6	12,6	8,6	15,9
III	19,3	13,4	19,0	16,6	17,3	14,9	16,2	18,5
IV	12,0	7,2	13,9	12,2	41,9	42,4	69,8	54,4

Podsumowanie ogólnej masy ubitych zwierząt w poszczególnych kwartałach analizowanych lat przedstawia tabela 2.

Tabela 2.

kwartał	1950	1951	1952	1953
I	23,9	31,1	20,4	24,5
II	24,6	26,6	22,6	22,8
III	20,5	17,7	17,7	15,4
IV	31,0	24,6	39,3	37,3
Rok	100,0	100,0	100,0	100,0

Procentowy udział poszczególnych rodzajów zwierząt rzeźnych ubitych w tych latach ilustruje tabela 3.

Tabela 3

Rodzaj zwierząt	1950	1951	1952	1953
Świnie	68,0	66,0	56,1	58,4
Bydło	25,6	25,2	29,9	26,2
Cielęta	5,8	6,1	9,2	9,2
Owce	0,6	0,6	0,5	1,3
Konie	—	2,1	4,3	4,9
Razem	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%

Z przytoczonych tabel wynika, że praca w rzeźni była nierytmiczna, co zwłaszcza wyraźniej występuje przy szczegółowszej analizie poszczególnych miesięcy.

Z tabeli 2 wynika, że pierwsze dwa kwartały roku są mniej więcej równe sobie i obejmują przeciętnie około dwudziestu kilku procent całorocznego uboju, dając w pierwszym półroczu w sumie około 47% tego uboju. W kwartale III następuje gwałtowny spadek, jak np. w roku 1953 do 15,4% masy rocznej, przy tym dołem tej depresji dla wszystkich bez wyjątku rodzajów żywca jest zawsze miesiąc sierpień. Kwartał IV jest właśnie kwartałem sezonowej podaży, kwartałem szczytowym, w którym uboje obejmują ponad 30% dochodząc nawet do 39% ogólnej masy ubijanego rocznie żywca (wyjątek stanowi jedynie rok 1951, co będzie uzasadnione oddzielnie).

Jeżeli chodzi o udział poszczególnych rodzajów żywca (tabela 3), to widzimy, że od roku 1950 udział świń spada stopniowo i z 68% w roku 1950 spada do 58,4% w roku 1953, bydło z małymi wahaniami utrzymuje się mniej więcej na jednym poziomie od 25% do 29%, udział cieląt wzrósł z 5,8% w roku 1950 do 9,2% w latach 1952—1953, udział owiec podniósł się w roku 1953 ponad 100% w stosunku do lat poprzednich.

Przytoczone w powyższych tabelach cyfry upoważniają do wysunięcia wniosków, że zjawisko sezonowej podaży jest zjawiskiem trwałym, że wahania w podaży żywca są zjawiskiem stałym. Państwo stwarzając dogodne warunki dla rozwoju hodowli zwierząt wpływa na stałe zwiększanie się pogłowia zwierząt, a co za tym idzie — wpływa na dalszy wzrost podaży żywca rzeźnego. Przesłanki te wskazują na to, że stan zatrudnienia w rzeźniach będzie wzrastał, a brak rytmiki w podaży żywca rzeźnego będzie powodował poważne trudności w organizacji zatrudnienia. Zagadnienie to jest bardzo trudne, jeżeli chodzi o opracowanie planu zatrudnienia. Aby uniknąć przerosłów personalnych, wykonywać normy i plany finansowe akumulacji, plany produkcyjne i zatrudnienia — należałoby stale i ciągle manipulować pracownikami, to zwalniać ich, to znów z powrotem przyjmować do pracy.

Tak niestety praktykuje się dzisiaj, ale jest to zło konieczne i na dalszą metę nie może i nie powinno być ani stosowane ani tolerowane.

W okresach zmniejszonej podaży zwalnia się jednakowo pracowników niewykwalifikowanych, jak również i wysoko kwalifikowanych. Tych ostatnich nawet szczególnie chętnie (wbrew opiniom kierowników produkcji), bo się obniża limit płac.

W tych warunkach, kiedy mniej uświadomiony człowiek pracuje pod wrażeniem, że jak zmniejszy się podaż i ubój, to może być zwolniony z pracy, sam szuka okazji do zwolnienia i odchodzi bezpowrotnie. W pracy w rzeźniach widzi się coraz mniej fachowców, coraz więcej ludzi przygodnych, nie związanych z zawodem, nie lubiących swej pracy, nie doceniających jej znaczenia. W okresie więc sezonowej podaży rzeźnie stale odczuwają wielki brak niezbędnej ilości pracow-

ników, szczególnie wykwalifikowanych fachowców. Przyjmuje się wtedy „na gwałt”, o ile są chętni, ludzi pierwszych z brzegu, ludzi niewykwalifikowanych.

Polityka taka jest prostą drogą do następujących zjawisk:

1) bardzo poważnego obniżenia wskaźników wydajności poubojowej, co decyduje o wzroście kosztów produkcji, obniżeniu akumulacji zakładów i zmniejszeniu masy mięsnej;

2) znacznego obniżenia jakości obróbki tusz powodującej w następstwie dyskwalifikację partii mięsa skierowanych do zamrożenia do chłodni składowych i podnosi koszt pracy grup rozbiorowych, które przed rozbiorem, niechlujnie obrobionych tusz, muszą przeprowadzać dodatkową toaletę. Prace te nie są ujęte normą prac rozbiorowych i dodatkowo zmniejszają masę mięsna;

3) wielokrotnego zwiększenia ilości uszkodzeń skór na skutek niefachowej pracy, względnie przemęczenia fachowców, co znacznie obniża klasyfikację skór przy oddawaniu do solarni, bardzo poważnie obniża ich cenę, a więc zwiększa Koszty produkcji. W przemyśle skórzanym powoduje to obniżenie jakości, wydajności i przeznaczenia gotowego produktu. Skóra w naszym kraju jest surowcem deficytowym;

4) nadmiernego przemęczenia i wyczerpania pracowników wykwalifikowanych, puchnięcie u nich rąk, nabrzmiewanie żył, niezdolności do bezbłędnego wykonywania precyzyjnych ruchów i cięć zarówno przy skórowaniu jak i obróbce tusz.

Ogólnie można streścić, że straty z powyższych przyczyn nie będą prawdopodobnie mniejsze od sumy ewentualnej różnicy zarobków wypłaconych załodze utrzymywanej na poziomie szczytowego zapotrzebowania, a z drugiej strony — utrzymywanie załogi na tym poziomie niekoniecznie musi prowadzić do niewykonania norm pracy, godzin przestoju itp. Należy tylko zreorganizować i zreformować pracę w naszych rzeźniach, należy obejrzeć się na sąsiadów jak oni rozwiązują u siebie te problemy.

Związek Radziecki od dawna wprowadził do przemysłu mięsnego to, co u nas zaczyna się wprowadzać dopiero w roku 1954 — produkcję uboczną. Przy zakładach mięsnych ZSRR istnieją oddziały, cechy przetwórstwa ubocznych artykułów uboju. Tak np. tow. Szczerbakow, znakomity rekordzista, skórowacz cieląt, w okresach braku

cieląt jest pierwszorzędnym tokarzem w oddziale przeróbki kości, wyrabia 186% normy jako skórowacz, a 164% jako tokarz kości. W ten sposób załoga w przemyśle mięsnym w Związku Radzieckim jest stała i podaż sezonowa nie powoduje tam gorączkowej akcji szukania i zdobywania ludzi.

Korzystając z tego wzoru można i należy wprowadzić i przy naszych, przynajmniej większych rzeźniach oddziały przeróbki ubocznych artykułów uboju. Można i u nas prowadzić produkcję ubocznych artykułów jadalnych ze świeżych kości, a nawet guzików, spinek, trzonek, grzebieni i innych artykułów galanterijnych z kości i rogowizny, szczotek, szczoteczek i pędzli ze szczeciny i włosów, wołoku technicznego z sierści, płyt termoizolacyjnych i brykietów opałowych z treści żołądków bydłowych i nawozu. Produkcja ta nie wymaga ani specjalnie kosztownych maszyn i urządzeń, ani też wielkich zabudowanych przestrzeni.

Prace przy przeróbce ubocznych artykułów uboju mogą być zaplanowane do wykonania w okresach słabego nasilenia podaży żywca rzeźnego. Surowiec do ubocznej produkcji w miarę jego zbioru powinien być czyszczony, zakonserwowany we właściwy dla niego sposób i magazynowany do czasu pobrania do produkcji.

Prace związane z ubojem, a następnie obróbką ubocznych artykułów uboju, dadzą harmonijne wykorzystanie czasu i sił człowieka pracy — dadzą rytmiczność pracy w zakładach przemysłu mięsnego. Pracownikowi rzeźni dadzą gwarancję ciągłości pracy, zwiążą go bardziej z zakładem, zachęca go do jeszcze bardziej ofiarnych wysiłków przy budowie Polski Ludowej.

Ponieważ w naszym przemyśle mięsnym zagadnienie zatrudnienia jest stałym, nierozwiązanym problemem, należy wprowadzić doświadczenia radzieckie i zainstalować u nas choćby prowizoryczne warsztaty przetwórstwa ubocznych artykułów uboju. W porozumieniu z Departamentem Szkolenia Ministerstwa Drobnej Wytwórczości przeprowadzić dla naszych ubojowców kilka kursów przetwórstwa kości, rogowizny, szczeciny i włosów, aby przygotować sobie kadry specjalistów do tej produkcji.

W ten sposób przemysł mięsny uporałby się z jednym ze skutków sezonowej podaży — nierównomiernością zatrudnienia, osiągnąłby stabilizację załóg i racjonalnie wykorzystał wykwalifikowane kadry.

Inż. STANISŁAW RUCZYŃSKI

Eks. CZPMs w Łodzi

O szersze stosowanie przyrządów pomiarowych i kontrolnych w przemyśle mięsnym

Potrzebę szerokiego stosowania przyrządów pomiarowych i kontrolnych dyktują nie tylko względy jakości wyrobów, ale i konieczność stałej walki o obniżenie kosztów własnych produkcji.

Spośród wielu czynników, decydujących o obniżce kosztów, na specjalną uwagę zasługują: zużycie surowca, materiałów pomocniczych i energii.

Właściwa dbałość o surowiec ma szczególne znaczenie zwłaszcza w naszym przemyśle, z uwagi

na fizykochemiczne właściwości mięsa i tłuszczów. Na jakość magazynowanych surowców, a przede wszystkim na utrzymanie w normie ubytków wagowych, wpływa temperatura i wilgotność pomieszczenia magazynowego. W wielu chłodniach i magazynach utrzymanie przepisanej temperatury i wilgotności, mimo sprzyjających możliwości technicznych nie jest jeszcze celem zabiegów zainteresowanych pracowników, o czym świadczy

obserwowany często brak urządzeń pomiarowych lub stan zaniedbania w jakim się one znajdują.

Możliwości wykorzystania przyrządów są jeszcze bardzo duże, szczególnie przy kontroli zużycia energii np. elektrycznej. Przykładem może być zainstalowanie urządzenia sygnalizacyjnego do przekazywania maszynowni wysokości temperatury komór chłodzonych w Zakładach Mięsnych w Pabianicach. Urządzenie to informuje, przez zapalenie się lampki kontrolnej, o przekroczeniu w chłodni temperatury przyjętej za maksymalną, przyczyniając się do utrzymania równomierniej ciepłoty oraz do racjonalnego wykorzystania maszyn przez skrócenie pracy sprężarek o ok. 5 godzin na dobę. Obliczono, że oszczędność na zużyciu prądu i z tytułu amortyzacji maszyn wyniesie w stosunku rocznym ok. 30.000 zł.

Osobne zagadnienie stanowi kontrola zużycia pary. Brak odpowiednio umiejscowionych paromierzy utrudnia ustalenie wielkości zużycia pary na jednostkę produkcji w wielu rzeźniach i przetwórnictwach mięsnych, a tym samym kontrolę aparatury i organizacji pracy w kotłowni.

Podobnie ustalenie wskaźnika zużycia wody

przyczyniłoby się w dużej mierze do oszczędności energii elektrycznej, a także i samej wody, co na przykład w Łodzi jest sprawą bardzo ważną.

Opracowanie wskaźników zużycia prądu, pary i wody ma duże znaczenie przy projektowaniu nowych jednostek produkcyjnych, dla sporządzania właściwych bilansów tych ważnych czynników produkcji. Błędne np. wyliczenie zapotrzebowania pary może spowodować budowę kotła o nadmiernej prężności, powodując w samym założeniu straty na opale przy późniejszej eksploatacji maszyny.

Zwrócenie baczniejszej uwagi na wykorzystanie i stan posiadanych obecnie w zakładach przyrządów pomiarowych, wprowadzenie nowych, a szczególnie, o działaniu automatycznym urządzeń kontrolno - sygnalizacyjnych, wyposażenie jednostek produkcyjnych w przyrządy dotychczas mało stosowane, jak paromierze i wodomierze, szersze prowadzenie zapisów z dokonanych pomiarów w dokumentacji produkcyjnej, będą stanowiły dużą pomoc w rozwiązaniu stojących przed przemysłem mięsnym zadań nakreślonych na okres najbliższych dwu lat.

Inż. JANINA SZEFER

CZPMs w Warszawie

Normalizacja w przemyśle mięsnym

Normalizacja produkcji ma olbrzymie znaczenie dla właściwej gospodarki surowcem i materiałami pomocniczymi, dla budowy i realizacji przez zakłady zadań produkcyjnych, planów akumulacji i osiągnięcia właściwej jakości produktów. Zagadnienia opracowywania norm przedmiotowych, instrukcji produkcyjnych, wskaźników zużycia i inne, prowadzone są przez Dział Norm i Technologii CZPMs oraz jego odpowiedniki w ekspozyturach — Sekcje Technologiczne.

W pierwszym etapie swej pracy Dział Norm i Technologii opracował normy przedmiotowe oraz instrukcje produkcyjne prawie dla wszystkich zatwierdzonych receptur wędlin, wyrobów wędliniarskich oraz konserw. Normy te zostały wydane jako normy zakładowe. Z kolei na podstawie opracowanych norm przedmiotowych zakładowych i na podstawie uwag otrzymanych drogą ich ankietyzacji — zostały opracowane projekty norm resortowych, zatwierdzone przez Min. Przem. Mięs. i Mlecz. jako resortowe normy przedmiotowe.

Bardzo poważny wkład pracy poświęcono odciśnięciu norm przedmiotowych, instrukcji oraz norm technicznych produkcji mięsa. Znormalizowano rozbiory tusz dla celów dystrybucyjnych oraz dla celów produkcyjnych. Rozbiory te znormalizowano nie tylko pod względem jakościowym, ale również i pod względem ilościowym.

Znormalizowanie jakościowe i ilościowe rozbiory tusz ma podstawowe znaczenie dla osiągnięcia właściwej jakości gotowego produktu oraz dla realnej budowy i realizacji planów produkcyjnych i planów akumulacji.

Ustalenie i przestrzeganie jednolitych metod produkcji poszczególnych asortymentów w poszczególnych fazach jest podstawą dla osiągnięcia

jednakowej jakości określonego asortymentu produkowanego przez różne zakłady.

Zadanie to spełniają instrukcje produkcyjne. Niezależnie od tego instrukcje produkcyjne ułatwiają młodemu kadrom pracowniczemu zapoznanie się z metodą produkcyjną danego asortymentu.

Normy techniczne, budowane w oparciu o receptury, o normy źródłowe (drogą pomiarów bezpośrednich w zakładach) oraz o normy statystyczne (podające zużycie surowców i materiałów pomocniczych na podstawie kilkumiesięcznego ich faktycznego zużycia), mają za zadanie unormowanie ilościowe zużycia surowców i materiałów pomocniczych, służą jako podstawa do budowy planów zaopatrzenia oraz do sporządzania kalkulacji technicznych.

Na podstawie próbnych ubojów, próbnych wytopów itp., ustalane są wskaźniki wydajności ubojowych, wskaźniki uzysku tłuszczów, podrobów, jelit, gruczołów, wskaźniki wytopów tłuszczów itp. Wszystkie te wskaźniki służą również do ustalania i realizacji planów oraz do sporządzania kalkulacji.

Podobnie, na podstawie próbnych pomiarów przeprowadzonych przez teren, ustala się wskaźniki i normy ubytków naturalnych.

Dział Norm i Technologii opracował i opracowuje w dalszym ciągu szereg nowych asortymentów, mających za zadanie lepsze wygospodarowanie surowca i wykorzystanie rezerw surowcowych.

W związku z akcją walki o podniesienie jakości produkcji zostały poddane rewizji obowiązujące receptury na kiełbasy, celem wyeliminowania z nich cech podobieństwa, nadano recepturom dla kiełbas i wyrobów wędliniarskich jednolity układ i rozproszone w szeregu przepisów

wewnętrznych receptury wydano w jednym zeszycie.

Celem dalszego uporządkowania norm i ich zaktualizowania opracowywane są skróty instrukcji i norm przedmiotowych dla wszystkich obowiązujących asortymentów produkowanych przez zakłady CZPMs, w pierwszym rzędzie dla produkcji wędlin i wyrobów wędliniarskich.

Skróty te opracowywane są zgodnie z projektem kol. Świniarskiego z Łódzkich Zakładów Mięsnych. Są one redagowane w formie prostej, ułatwiającej posługiwanie się nimi bezpośrednio w warsztacie produkcyjnym i będą łatwo zrozumiałe dla każdego pracownika.

Niezależnie od tych skrótów, w dalszej kolejności zostaną opracowane pełne normy przedmiotowe i instrukcje produkcyjne dla wszystkich wprowadzanych asortymentów.

Dla ułatwienia pracy w zakładach oraz dla podniesienia jakości produkcji przygotowywane są tablice, obejmujące zasadnicze dane z receptur i z instrukcji dla każdego asortymentu. Tablice te będą rozwieszane w zakładach przy poszczególnych stanowiskach. Zadaniem tych tablic będzie wyeliminowanie jakiegokolwiek dowolności na poszczególnych etapach produkcji.

Opracowane w pierwszym rzucie normy techniczne oraz wskaźniki ułatwiły wstępne uporządkowanie obliczania bilansów mięsnych, zapotrzebowanie materiałów pomocniczych i sporządzanie kalkulacji. W drugim etapie wymagają one rewizji, korekty i powiązania ich w całość.

Zadania te będą przez Dział Norm i Technologii oraz terenowe Sekcje Technologiczne wyko-

nane w pierwszym półroczu 1954 r., celem przygotowania potrzebnych wskaźników do ułożenia planu 1955 r.

Dział Norm i Technologii opracował również pełną, jednolitą nomenklaturę surowca, półfabrykatów i gotowych wyrobów, którą przedłożono Głównemu Urzędowi Statystycznemu do zatwierdzenia. Nomenklatura ta obejmuje również jednolitą numerację będącą częścią numeracji ogólnotowarowej, opracowywanej przez G.U.S.

Jak z powyższego wynika, normalizacja na odcinku przemysłu mięsnego ma za zadanie zapewnienie dobrej i jednolitej jakości, podniesienie wydajności i wygospodarowanie rezerw, a tym samym obniżenie kosztów produkcji i zwiększenie masy towarowej, dostarczenie konsumentowi bardziej zóżnicowanego i urozmaiconego asortymentu mięsa i jego przetworów. Poza tym normalizacja na odcinku przemysłu mięsnego prowadzi do właściwej gospodarki surowcem i likwidacji marnotrawstwa.

Cały personel produkcyjny i administracyjny przemysłu mięsnego powinien zrozumieć znaczenie normalizacji, pracować w oparciu o normy, domagać się opracowania brakujących norm i pomagać w ich opracowywaniu oraz zwracać uwagę na braki w normach celem ich usunięcia.

Norma ułatwia walkę o jakość i walkę o akumulację, a tym samym ułatwia realizację zadań postawionych przez IX Plenum i II Zjazd PZPR.

W połowie roku bieżącego, celem właściwej popularyzacji zagadnień normalizacyjnych, odbędzie się zorganizowany przez NOT Zjazd Naukowo-Techniczny.

W sprawie nowej formy kształcenia pracowników CZPMs

Realizacja zadań wysuniętych przez II Zjazd PZPR powinna pójść m. in. po linii:

- 1) usprawniania organizacji i toku produkcji,
- 2) podnoszenia mechanizacji zakładów ze szczególnym uwzględnieniem wykorzystania ruchu racjonalizatorskiego,
- 3) podnoszenia kwalifikacji kadr.

W związku z tymi szczególnymi zadaniami stojącymi przed przemysłem mięsnym w roku bieżącym i w latach przyszłych, wydaje się celowe kontynuowanie rozpoczętej tradycji w postaci zorganizowania w roku bieżącym objazdowego kursu szkoleniowego.

Różnorodność zagadnień związanych z wymienionymi wyżej postulatami, które przy dotychczasowym sposobie traktowania sprawy wymagałyby prowadzenia szeregu równoległych akcji, skłania do podkreślenia roli kursów objazdowych dla aktywno inżynieryjno-technicznego naszego przemysłu jako akcji szczególnej, bo w bardzo szczęśliwy sposób kojarzącej wszystkie omawiane elementy na bazie szerokiej, nieskrępowanej wymiany doświadczeń, popartej bezpośrednimi obserwacjami.

Ocena przebiegu i wyników pierwszego wędrownego obozu szkoleniowego z ubiegłego roku, o której dwukrotnie pisano w „Gospodarce Mię-

snej”^{*)}, pozwala na sprecyzowanie wytycznych, które powinny być wzięte pod uwagę przez organizatorów ewentualnego tegorocznego obozu.

1. „Objazdowy kurs szkoleniowy” powinien mieć charakter roboczo-szkoleniowy w zakresie problematyki, wysuniętej przez CZPMs zmierzającej do zwrócenia uwagi uczestników na najważniejsze odcinki produkcyjne.

2. Program kursu powinien obejmować zajęcia w zakładach (zwiedzanie i szeroką dyskusję w ramach narad produkcyjnych poszczególnych zakładów) jak i szkolenie referatowo-wykładowe, przy czym zachodzi konieczność:

a) zapewnienia poszczególnym fachowcom dostatecznej ilości czasu na zapoznanie się z interesującymi ich działami czy zagadnieniami,

b) ujęcia tematyki referatów dyskusyjnie i problemowo.

3. Uczestnicy obozu powinni reprezentować przede wszystkim produkcję, kontrolę techniczną oraz zakłady naukowo-badawcze.

4. Trasa kursu powinna objąć nie tylko duże eksponowane zakłady przemysłowe, lecz także szereg drobniejszych.

^{*)} Mgr inż. Zofia Miskiewicz — „Gospodarka Mięsna” 1953 r., Nr 9, str. 270.

Prof. dr Wincenty Pezacki — „Gospodarka Mięsna” 1953 r., Nr 12, str. 365.

5. Konieczne jest bieżące protokołowanie nad rad produkcyjnych i dyskusji, celem zebrania i wykorzystania konkretnych materiałów przez szczebel centralny. Materiały te powinny być przedyskutowane i podsumowane przed zakończeniem kursu.

6. Optymalny czas trwania kursu do 20 dni.

7. Trudności w szybkim docieraniu do poszczególnych zakładów i potrzeba ekonomicznego wykorzystania czasu trwania kursu postulują potrzebę zastosowania szybkiego i będącego zawsze w dyspozycji własnego środka komunikacji.

Doświadczenia i wnioski wypływające z kursu objazdowego zorganizowanego w ubiegłym roku wskazują na to, że w walce o pełną realizację zadań wytyczonych przez II Zjazd PZPR kurs objazdowy spełni w bieżącym roku rolę niezawodnego środka podniesienia świadomości politycznej i umiejętności zawodowych pracowników przemysłu mięsnego.

Mgr inż. Celestyn Szczucki, inż. Eugeniusz Machaj, inż. Stanisław Nowacki

Eksp. Woj. CZPMs w Łodzi

Racjonalizacja i współzawodnictwo

Inż. LEOPOLD WUDARSKI

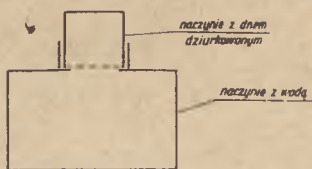
Zakłady Mięsne w Toruniu

Racjonalizatorzy Zakładów Mięsnych w Toruniu

Autorem kilkunastu pomysłów racjonalizatorskich jest w tutejszych zakładach lutowacz ob. Kłosowski Teofil.



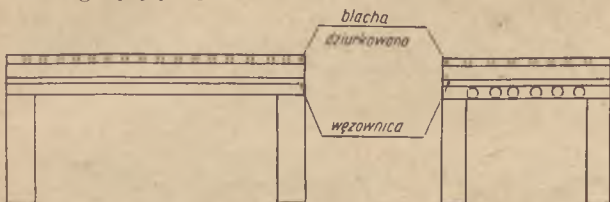
Do najciekawszych jego pomysłów racjonalizatorskich zaliczyć trzeba urządzenie do produkcji kulek cynowych służących do lutowania otworów, którymi wydziąga się powietrze z puszek. Przed usprawnieniem kulki produkowało się przy użyciu kolby lutowniczej. Otrzymane tym sposobem kulki były różnej wielkości, ważyły 0,5 g i więcej. Na wyprodukowanie 1000 sztuk kulek potrzeba było zużyć 80 minut.



Urządzenie do produkcji kulek cynowych

Urządzenie skonstruowane przez ob. Kłosowskiego jest bardzo proste w swojej konstrukcji. Składa się ono z dwóch blaszanych naczyń. Naczynie dolne napelnia się wodą a do naczynia górnego, którego dno posiada otwórki jednakowej wielkości, wlewa się roztopioną cynę. Cyna poprzez otwórki w dnie przecieka do naczynia z zimną wodą i zastyga tworząc kulki o jednakowej wielkości i ciężarze 0,3 g. Tym sposobem wyprodukować można około 8000 kulek w ciągu jednej godziny. Daje to w efekcie dużą oszczędność cyny i robocizny.

Drugim wnioskiem tegoż autora jest stół do suszenia puszek konserwowych. Przed wprowadzeniem tego urządzenia puszkę wycierało się za pomocą ścierek. Obecnie puszkę ustawia się na metalowym blacie stołu. W blacie tym są otwory, a pod nim przeprowadzona jest wężywnica z gorącą parą.



Stół do suszenia puszek

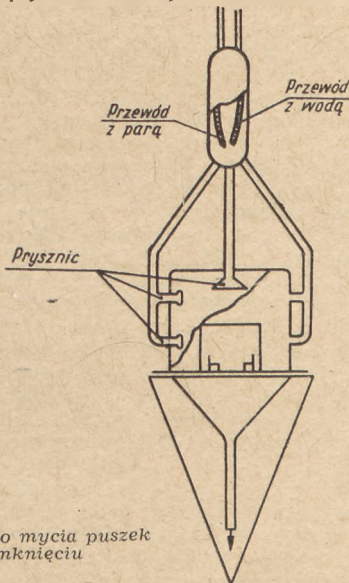
Wprowadzenie tego urządzenia zwiększyło znacznie wydajność pracy, dając oszczędność 1 pracownika, podnosząc jednocześnie warunki higieniczne i likwidując koszt zużywanych ścierek i ręczników. Stół taki nadaje się również do stołówek dla suszenia naczyń kuchennych i stołowych. Powyższy wniosek racjonalizatorski dał roczną oszczędność około 7000 zł.



Ob. Krzyżanowski Feliks — ślusarz tutejszych zakładów usprawnił mycie puszek po zamknięciu.

Przed wprowadzeniem usprawnienia myto napelnione puszkę w wannie, gdzie trzeba było kilkakrotnie zmieniać wodę. Obecnie puszkę po zamknięciu umieszcza się na torze urządzenia, przetacza się przez nie, gdzie zostaje czysto obmyta.

Do urządzenia doprowadzona jest para i zimna woda, które mieszając się w urządzeniu dają gorącą wodę. Woda gorąca spływa trzema przewodami i obmywa puszkę



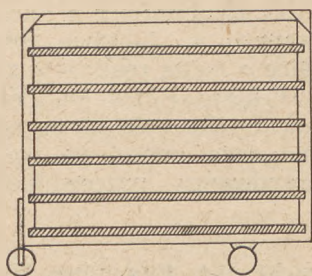
Urządzenie do mycia puszek po zamknięciu

na całej jej powierzchni. Wprowadzenie tego urządzenia dało 15000 zł oszczędności rocznie.



W produkcji rzeźnianej zastosowaliśmy wózek do schładzania sadła, pomysłu majstra Leszczyńskiego Władysława.

Wózek ten posiada ruchome półki z krat drewnianych, na które rozkłada się sadło. Napelnięty wózek przesuwają się do chłodni, skąd po schłodzeniu przepychają się do smalcowni.



Wprowadzenie tego wózka wyeliminowało wyładowywanie sadła w chłodni dla przestudzenia i ładowanie następnego dnia w skrzynię czy też na wózek, aby przewieźć do smalcowni. Na wózek ten ładuje się około 500 kg sadła lub otoczek.

Wózek do chłodzenia sadła

WŁADYSŁAW CHAWRONA

Zakłady Mięsne w Jarosławiu

Rozpowszechnianie pomysłów racjonalizatorskich

Rozwój techniki nie odbywa się wielkimi skokami, a więc nie dzięki wielkim wynalazkom, choć oczywiście istnieją i takie, lecz najczęściej na skutek nagromadzenia wielu drobnych usprawnień. Usprawnienia te, opracowywane i zgłaszane przez wielu naszych fachowców napływają szerokim strumieniem do naszych zakładów, przyczyniając się po ich zrealizowaniu do obniżenia kosztów własnych, polepszenia jakości produkowanych artykułów i zwiększenia wydajności pracy.

Korzyść gospodarczą uzyskiwaną z drobnych projektów, pomysłów i wskazówek, trzeba oceniać wysoko, gdyż można je zastosować w szerokim kręgu naszych zakładów do setek i tysięcy zabiegów technologicznych, przy wielu elementach produkcyjnych. Zaoszczędzenie choćby kilku minut czasu przy produkcji albo w transporcie, zaoszczędzenie bodaj kilku gramów surowca oznacza w skali całego przemysłu zwolnienie znacznych ilości cennych surowców albo umożliwienie zatrudnienia sił roboczych do innych zadań, polepszenie jakości i zwiększenie wartości produkcji.

Dotychczas rozpowszechnianiem wniosków racjonalizatorskich w przemyśle mięsnym zajmuje się CZPMs, który opiniuje nadsyłane wnioski i kwalifikuje je do użytku ogólnokrajowego, podając wszystkim zakładom komunikatem publikowanym w „Przepisach Wewnętrznych” opis projektu, nazwisko racjonalizatora i zakład, w którym po raz pierwszy został dany projekt zastosowany.

Zakłady, które chcą u siebie zastosować projekt, zwracają się do zakładu, który pierwszy go zastosował, o przesłanie dokumentacji technicznej. Zakłady obowiązane są przesłać żadaną dokumentację w terminie 10-dniowym od daty otrzymania zapotrzebowania. Zakład, który zastosował u siebie projekt, obowiązany jest w terminie 14 dniowym od daty zastosowania powiadomić o tym Sekcję Wynalazczości CZPMs z jednoczesnym przesłaniem kopii pisma do zakładów, które nadesłały dokumentację techniczną. Ponadto zakład obowiązany jest kontrolować u siebie oszczędności, wynikające z zastosowania projektu, przysyłając wyliczenia oszczędności do Sekcji Wynalazczości CZPMs. Kopię wyliczenia oszczędności należy również przesłać do zakładu, od którego otrzymano dokumentację projektu.

Postępowanie to ma swoje dobre strony, ale jest skazane na niepowodzenie w tych zakładach, których zainteresowanie się ruchem racjonalizatorskim i korzyściami płynącymi z każdego usprawnienia jest ciągle jeszcze za słabe. Wiele zakładów zaopatrzonych jednostronnie na wykonanie planów produkcyjnych, wykonując je z nadwyżką, popada w stan zubożenia jeśli chodzi o ruch racjonalizatorski. Dowodem tego jest ogólna bolączka, że własne projekty leżą i czekają na realizację w warsztatach za-

SPROSTOWANIE

W Nr 3, 1954 r. „Gospodarki Mięsnej”, w artykule inż. L. Wudarskiego pt. „Obniżenie kosztów własnych przez lepszą organizację pracy” zamieszczone rysunki zostały omyłkowo przedstawione. Rysunek z lewej strony przedstawia ustawienie ludzi po usprawnieniu, rysunek z prawej — przed usprawnieniem.

kladowych, które zajęte nawałem pracy bieżącej automatycznie odkładają wykonanie wniosków racjonalizatorskich na drugi plan.

Za niskie jest wynagrodzenie pracowników warsztatowych biorących udział w realizacji wniosków racjonalizatorskich. Pracownicy ci, realizując projekt racjonalizatorski, wykonują często pracę o wyższym poziomie, wymagającą wyższych kwalifikacji niż codzienna praca warsztatowa, toteż ustalone 25% za udział w realizacji projektu nie wynagradza ich wysiłku, zwłaszcza jeśli sami racjonalizatorzy ma niskie wynagrodzenie. A przecież pracownicy ci wykonują pracę bardzo istotną, gdyż wprowadzają projekt w życie.

Poważnym brakiem przy wynagrodzeniu pomysłów racjonalizatorskich jest to, że nie uwzględnia się w odpowiednio szerokim stopniu wszystkich oszczędności pośrednich płynących z zastosowania danego projektu, jak np. na odcinku higieny, bezpieczeństwa pracy itp. Komisje wynalazczości, mając ustaloną w tabeli wynagrodzeń najniższą stawkę 75 zł, najchętniej się nią posługują, wynagradzając z reguły tą sumą wszystkie mniejsze pomysły, co nie jest mobilizujące dla racjonalizatorów i realizatorów pomysłów. Ten stan rzeczy powinien być zrewidowany.

Wnioski, jakie nasuwają się, by usprawnić ruch racjonalizatorski w zakładach mięsnych, są następujące:

- 1) odciążyć kierowników komórek wynalazczości od wszelkich dodatkowych prac, by studiując dokładnie po trzybie zakładu pod względem technicznym mogli w szerszym niż dotychczas stopniu wprowadzać w życie usprawnienia polecane przez CZPMs;
- 2) podwyższyć stawki wynagrodzeń pracowników warsztatowych biorących udział w realizacji projektów;
- 3) zalecić dyrektorom wytypowanie wykwalifikowanych pracowników warsztatowych, którzy byłiby zobowiązani do realizowania projektów napływających tak z zakładu własnego jak i też polecanych do rozpowszechniania przez CZPMs;

4) na każdej naradzie produkcyjnej, przynajmniej raz w miesiącu na zebraniu Podstawowej Organizacji Partyjnej i Rady Zakładowej omawiać ruch racjonalizatorski, a przede wszystkim realizację projektów, na które czeka produkcja i racjonalizatorzy. Obserwuje się bowiem, że sprawa ta jest traktowana z pewną obojętnością. Następstwem tego są trudności w pracy oraz częściowe zniechęcenie racjonalizatorów i samych kierowników komórek wynalazczości do pracy na tym odcinku.

W stosunkach panujących na odcinku racjonalizatorstwa powinny zająć takie zmiany, by realizacja własnych wniosków przebiegała sprawnie i pomyślnie, dzięki czemu będziemy mieli również dogodny grunt do przyjmowania nowych wniosków od innych zakładów.

Oslona na szalki wagi do nastrzykiwania szyniek „Beissera”

Oslona na szalki wagi „Beissera”, pomysłu ob. Stanisława Wesółki ze Stalinogrodzkiego Zakładu Mięsnego, ma na celu ochronę pracowników i urządzeń pekłowni przed działaniem solanki.

W czasie nastrzykiwania obserwujemy nawet przy lekko uszkodzonych szynkach silny rozprysk solanki na różne strony. Na działanie solanki narażone jest urządzenie pekłowni oraz pracownicy, gdyż silny strumień solanki rozpryskuje się w promieniu kilku metrów.

Oslona zapobiega rozpryskiwaniu solanki, chroni pracowników i urządzenia, a tym samym zwiększa dokładność pracy. Wydostająca się w czasie nastrzyku solanka nie ma możliwości wydostania się poza obręb osłony, ścieka po jej ściankach na stół, z którego zbierana jest do zbiornika, skąd może być użyta do przemywania krat drewnianych używanych w pekłowni itp.

Zastosowanie osłony przedłuża żywotność urządzeń i narzędzi pracy pekłowni — solanka nastrzykowa (stę-

żona) działa niszcząco na metal, przewody elektryczne, instalację wodną i chłodniczą oraz aparaturę, która mimo okresowej konserwacji stale niszczeje. Pracownicy pracujący przy nastrzykiwaniu mając osłonę na wadze nie są narażeni na stałe działanie solanki (zwłaszcza twarz i oczy), co daje dużo dokładniejszą pracę, a więc i lepszą jakość produktu.

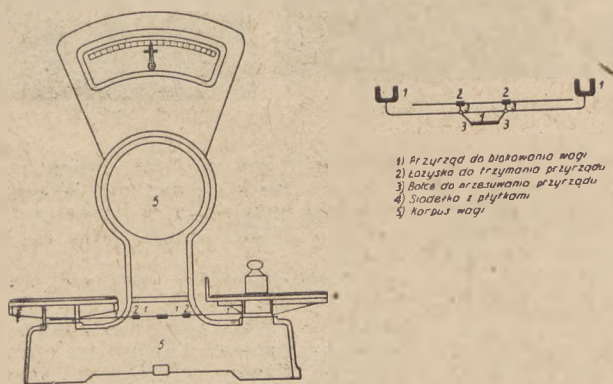
Oslona wykonana jest z blachy cynkowej 1 — 2 mm grubości, obejmującej w kształcie cylindrycznego klosza szalkę wagi (z pewnym luzem na wychylenia). Od strony

przedniej (od nastrzykującego) ścianka jest wycięta dla swobodnego nakładania szynki na wagę. W górnej części wycięcia nakładany jest daszek ze szkła, który pozwala swobodnie i bez obawy opryskania obserwować przebieg nastrzykiwania. Oslona może być złączona z wagą lub też stanowić odrębną część do zakładania, zależnie od miejsca pracy.

Całość urządzenia jest niezmiernie prosta i łatwa w konstrukcji i daje dużą wygodę w pracy.

Ochronny przyrząd do wag stołowych przeciw wstrząsom

Przyrząd ochraniający wagi stołowe przed nadmiernymi wstrząsami podczas ważenia — pomysłu ob. Adama Skrzypca ze Stalinogrodzkich Zakładów Mięsnych — ma za zadanie przede wszystkim ochronę wagi przed nadmiernym zniszczeniem i tym samym uzyskanie właściwej dokładności ważenia. Wagi stołowe przy produkcji konserw wykazują częste odchylenia po kilkugodzinnym ważeniu i pokazywana przez nie waga jest niedokładna.



Przyczyną tego zjawiska jest przebieg ważności ważenia. Mianowicie jedna szalka wagi, przy ważeniu np. szynki, obciążona jest stale ciężarem ok. 5 kg. Przy zdejmowaniu puszek, względnie nakładaniu ciężarków, waga z siłą uderza o postument, następuje szybkie wytarcie przyrządów, odkształcenie wskazówki, co właśnie powoduje niedokładność odczytu.

Celem zapobieżenia powyższym niedociągnięciom wagi stołowe zaopatruje się w przyrząd dźwigniowy opuszczany jedynie w chwili ważenia i ustalenia właściwego ciężaru przy równym obciążeniu szalek. Waga pracuje spokojnie, bez wstrząsów, przedłuża się jej żywotność i dokładność wskazań.

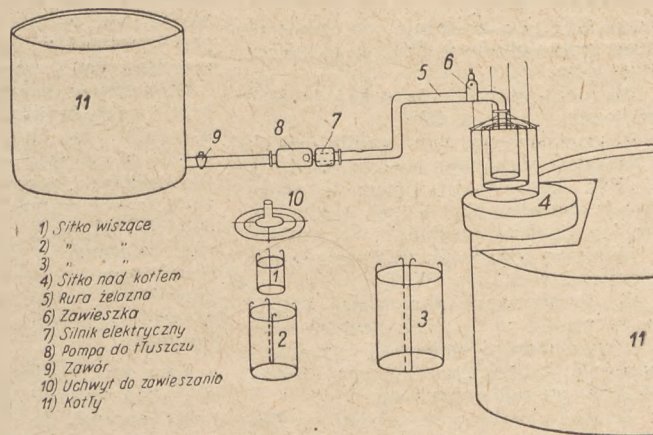
Przy postumencie metalowym wagi doprawiamy dźwignię sprzężone do obu uchwytów talerzy szalek, połączone z drążkiem nastawnym umieszczonym na przedniej ścianie wagi — wygodnym dla obsługi i manipulowania w czasie ważenia.

Prostota działania zapewnia właściwe użycie i sprawność działania wagi. Znając przybliżoną wagę puszek z produktem, pracownik przy usztywnionych szalkach nakłada z jednej strony puszkę z mięsem, z drugiej odważniki, następnie lekkim ruchem opuszcza dźwignię zwalniając szalki do wolnego wahan, odczytuje wagę i podnosi dźwignię ustalając szalki w pozycji wyjściowej. Przy uprawie czynność ta nie przedłuża ważenia, wagi są dokładne i długotrwałe, a ich oznaczenia ściśle.

Urządzenie filtracyjne do czyszczenia płynnego smalcu

Urządzenie filtracyjne do czyszczenia płynnego smalcu, skonstruowane przez racjonalizatora Stalinogrodzkich Zakładów Mięsnych ob. Karola Rohtera, w znacznym stopniu przyczynia się do poprawy jakości otrzymywanego smalcu. Dotychczas płynny smalec spuszczały z kotła do schładzalnika przepuszczany był tylko przez jedno sito. Oczyszczanie smalcu nie było dokładne, gdyż przez pojedyncze sito przedostawał się zawsze drobny osad. Dotyczy to zwłaszcza smalcu otrzymanego przy prasowaniu, względnie wyciskaniu skwarek. Zastosowanie sit potrójnych usunęło dotychczasową wadę filtrowania.

U wylotu rury, przez którą spuszcza się smalec, zawieszono są potrójne kosze żelazne obciążone drobną siatką. Przez kosze te (każdy o innej średnicy) przechodzi płynny smalec filtrując się tak, że do schładzalnika dostaje się on bez dotychczasowych zanieczyszczeń. Konstrukcja koszy pozwala na łatwe ich wyciąganie i oczyszczanie.



Z doświadczeń zakładów mięsnych

Krakowskie Zakłady Mięsne w walce o realizację zadań planu 1954 r.

W marcu br. odbyła się w Krakowskich Zakładach Mięsnych narada produkcyjna, na której podsumowano osiągnięcia i błędy w pracy 1953 r. oraz wytyczono drogi realizacji zadań na rok bieżący. Referat programowy wygłosił główny księgowy tow. Królikowski, omawiając w referacie wszystkie odcinki pracy wraz z analizą ekonomiczną uwzględniającą korzyści i straty poniesione przez zakłady, wyka-

zując tym samym pełną znajomość zagadnień ekonomicznych w połączeniu z technologicznymi i technicznymi oraz dobrą orientację w stosunkach panujących na poszczególnych odcinkach pracy. Dokonana analiza działalności wykazała, że Krakowskie Zakłady Mięsne mają osiągnięcia na odcinku:

1) obniżenia mank postojowych, np. przy bydło planowano 1,18% — wykonano 0,50%;

2) planu produkcji rzeźnianej, którą wykonano w 107%;

3) wydajności poubojowej cieląt i koni. W cielętach planowano 61,1%, wykonano 61,1%; w koniach planowano 51,5%, wykonano 51,8%;

4) obniżenia mank magazynowych mięsa, których normy (rotacja dwudniowa) np. w mięsie wieprzowym i końskim wynoszą 2,1% i 2,4%, a osiągnięto 1,7% i 0,7%;

5) obniżenia mank rozbiorowych dla mięsa wieprzowego i wołowego — normy wynoszą 0,6% i 0,7%, a uzyskano 0,44% i 0,49%;

6) wykonania planu produkcji połówki eksportowych w 179%;

7) wykonania planu produkcji wędlin w 105,1%;

8) poprawienia klasyfikacji mięsa przez zainstalowanie specjalnych skrzyń i wyznaczenie specjalnych kolumn klasyfikacyjnych;

9) zwiększenia uzysku niektórych gatunków jelit;

10) wytopu tłuszczu, który w stosunku do wytopów próbnych dla smalcu I klasy wykazał wzrost wydajności od 83,36% do 84,33%, dając nadwyżkę smalcu w wysokości 2.993 kg;

11) wykonania norm przeciętnie w 129,73%;

12) współzawodnictwa, które objęło 880 pracowników, w tym 79 kobiet. We współzawodnictwie wyróżnił się zespół młodzieżowy tow. Sikory na oddziale rozbioru mięsa, który w IV kwartale wykonywał przeciętnie normę w 151% i oddział szynek konserwowych, który wykonał przeciętnie 148% normy;

13) racjonalizatorstwa — przy czym ze zgłoszonych 77 pomysłów 70 już zatwierdzono, a przewidywane oszczędności z tego tytułu wynoszą 1.050.000 zł. Racjonalizatorom wypłacono w tym czasie ponad 46.000 zł;

14) remontów kapitalnych, które wykonano w 100%;

15) zmniejszenia normatywu opakowań.

Analiza działalności wykazała również cały szereg braków i niedociągnięć w pracy Krakowskich Zakładów Mięśnych. Obejmują one m. in. następujące ważne odcinki:

1) nie osiągnięto wydajności poubojowej z różnicą w stosunku do planu przy trzodzie chlewnej o 1,1%, w bydłe rogatym o 1%, przy baranach o 2,1%;

2) złe wyniki uzyskano w zbiorze tłuszczów bydlęcych; uzysk łoju wynosił 89%, co wskazuje na niedbalstwo przy obróbce ćwierci i zbiorze tłuszczów;

3) plan produkcji szynki i łopatek wykonano tylko w 92%;

4) produkcja wyrobów wędliniarskich i kaszanek wykonana została w 71,6% i 38%. Usprawiedliwieniem tu może być trudność w zbyciu tych produktów na terenie krakowskim;

5) nie wykonano planu tłuszczów topionych z różnicą o 13,5%;

6) nie uzyskano przeciętnej wydajności wędlin w 9 asortymentach oraz nie wykonano dostatecznej produkcji parówek, kabanosów i innych asortymentów poszukiwanych na rynku;

7) nie podniesiono jakości wędlin na właściwy poziom;

8) nie zwiększono uzysku jelit bydlęcych, wiankowych i środkowych;

9) nie uzyskano wskaźników w zbiorze gruczołów i krwi;

10) obniżono jakość skór z powodu niedostatecznej dbałości załogi nad żywcem;

11) nie osiągnięto smalcu klasy II z różnicą 1,31%, co dało niedobór 3.431 kg smalcu;

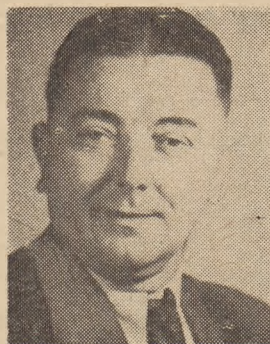
12) przekroczono plan zatrudnienia i trzykrotnie przekroczono fundusz płac na sumę około 600.000 zł;

13) przekroczono normatywy materiałów podstawowych i materiałów pomocniczych. Około 600 pozycji magazynowych, których łączna wartość sięga 250.000 zł, stanowi od długiego już

czasu remanent magazynowy, dotychczas nie upłyniony;

14) nie osiągnięto planowanej obniżki kosztów własnych na skutek przede wszystkim nierytmiczności dostaw, pociągającej za sobą pracę w godzinach nadliczbowych. Plan obniżki kosztów wykonany został jedynie w 0,6% zamiast 7,93%.

W dyskusji robotnicy i pracownicy



Kazimierz Wójcik



Eugeniusz Oszustowicz



Józef Sochacki

dali wyraz świadomości, że są współgospodarzami zakładów i wysunęli cały szereg uwag, które pozwolą usprawnić pracę w br. i umożliwić przedterminowe wykonanie planu, obniżenie planowanych mank ubytków oraz osiągnięcie wskaźnika wydajności poubojowej.

Narada odbyła się po zakończeniu obrad II Zjazdu PZPR, który wskazał również pracownikom Krakowskich Zakładów Mięśnych kierunki zmierzające do podniesienia jakości produkcji, obniżenia kosztów własnych i rozszerzenia asortymentów przez pogłębienie ruchu racjonalizatorskiego i współzawodnictwa, przez lepszą organizację pracy, wzrost wydajności pracy, szersze stosowanie postępu technicznego i podnoszenie świadomości politycznej oraz kwalifikacji zawodowych. Zadania te zostały mocno podkreślone na zebraniu przez pracowników, którzy licznie zgłaszali zobowiązania i wskazywali na konieczność kolektywnej pracy całej załogi, na konieczność przenoszenia osiągnięć z jednego działu na drugi oraz na międzydziałowe współzawodnictwo, jako źródło gwarantujące wykonanie zadań planowych w roku 1954.

Tow. tow. podkreślili duże trudności z jakimi walczyli dotychczas i zdając sobie sprawę, że trudności te będą istniały również w roku bieżącym domagali się dokonania w zakładach przynajmniej niezbędnych inwestycji.

Tow. Wójcik, kierownik targowicy wskazał, że brak możliwości pojenia zwierząt w stajniach oraz mokre, nieodpowiednie siano wpływa niekorzystnie na wydajność poubojową, podobnie jak brak pompy wyładowczej i odpowiednich pomieszczeń, co według przewidywanych obliczeń przyniosło w 1953 r. około 1 miliona zł strat.

Ubojowiec hali wołowej tow. Oszustowicz wskazał, że narady dzienne, wyznaczenie każdemu z załogi konkretnego zadania, opartego o dzienny plan, pozwoliły poprawić wydajność poubojową i jakość mięsa. Zasygnali-

zował, że jest objawem niepokojącym dostarczanie do uboju macior, przez co wydajność trzody klasy IV nie może być osiągnięta, wskazał również na brak rytmiczności dostaw, których największe nasilenie występuje stale pod koniec tygodnia, miesiąca, roku.

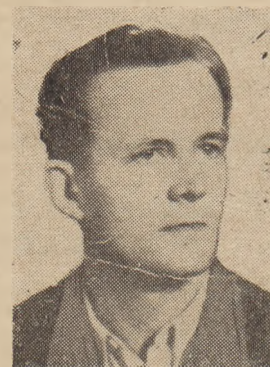
Klasyfikator byłdł, tow. Sochacki, mówił o niszczeniu cennej paszy przez okarmianie żywca przed dostawą, bo

odpowiedni procent i tak zostaje potrącony a pasza się marnuje. Wskazane byłoby przyjąć za podstawę rozliczeń z CZOZRz wagę bitą ciepłą sztuki.

Kierownik produkcji rzeźnianej, tow. Sokół, zwrócił uwagę, że Centralny Zarząd w Warszawie nie analizuje faktycznych potrzeb terenu i np. otrzymane po długim oczekiwaniu wózki nie nadają się do użytku (obszerne streszczenie osiągnięć i braków w pracy produkcji rzeźnianej podajemy w odrębnym artykule). Wskaźniki ubojowe na rok 1954 są bardzo wysokie, niemniej pracownicy uboju zobowiązują się wskaźniki te osiągnąć.

Tow. Stanecki mówił o pogorszeniu się jakości skór i wraz z pracownikami targowicy zobowiązał się zmniejszyć uszkodzenia skór przez uświadamianie dostawców oraz lepszą opiekę nad żywcem, jak również do niedopuszczenia do opłat postojowych przez szybkie wyładowywanie wagonów.

Kier. transportu Gontkiewicz wskazał na złą gospodarkę taborem, na niszczenie gum i koszty postoju samochodów, które często stoją całą noc



Czesław Sekół

z załadowanym towarem. Dla wykonania zadań obniżki kosztów zobowiązał się wraz z całą załogą do niedopuszczenia do postoju samochodów i do przeprowadzenia szybszych remontów.

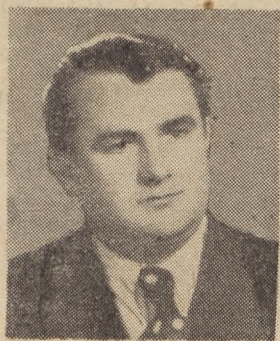
Główny mechanik uskarżał się na brak opieki nad kierowanym przez siebie odcinkiem ze strony władz centralnych. Nie pomyślano o braku wody i pary w zakładach, a wybudowana wieża chłodnicza z powodu niedopilnowania stoi bezużytecznie już drugi rok, podobnie jak maszyna parowa z braku pary.

Kilku innych mówców również pod-

nak ruch ten nie obejmował dotychczas wszystkich odcinków, jak walki o wydajność, o zmniejszenie ubytków, elementów wynikających z rzuconego przez tow. Kłaja hasła oszczędności surowca. Wykonanie trudniejszych i nowych zadań 1954 r. wymaga szukania lepszych i nowych dróg, by w obecnych warunkach sprostać zadaniom, które stawia przed nami Partia i Rząd.



Jan Francuz



Józef Kulawczuk



Andrzej Dyras

kreśliło mało wnikliwe podejście do faktycznych potrzeb ze strony centralnego zarządu.

Przodownik pracy, tow. Francuz, mówił o konieczności rewizji norm i receptur i dostosowania ich do potrzeb ludzi pracy.

Dyrektor Krakowskich Zakładów Mięśnych, tow. Kulawczuk, stwierdził, że mimo iż na rok 1954 zadania są większe, to również przy obecnych warunkach technicznych zadania planowe zostaną wykonane. Dla realizacji zwiększonych zadań musi nastąpić lepsza współpraca pomiędzy działami i oddziałami produkcji. Kierownicy oddziałów muszą wykazać więcej samodzielności i decyzji a nie czekać i zwać pracę na innych. Trzeba w zależności od posiadanego surowca umieć przestawiać się z jednego asortymentu wędlin na inny. Na terenie Krakowa nie idzie kielbasa żywiecka, konieczne jest zmienić recepturę na tę kielbasę, podobnie jak recepturę na kiskę wątrobianą, która opracowana jest przy niedostatecznym wygospodarowaniu surowca. Dla realizacji zadań 1954 r. konieczne jest podniesienie kwalifikacji pracowników drogą szkolenia zawodowego. Pracownik, który posiadać będzie wyższe kwalifikacje, ma możliwość otrzymania wyższej grupy uposażenia. Dyskusję podsumował dyr. ekspozytury, tow. Zydrów. Podkreślił on, że aczkolwiek z tytułu współzawodnictwa w 1953 r. wypłacono poważne nagrody pieniężne, to jed-

Trzeba pracować nowymi metodami, nowymi ludźmi z wyższymi kwalifikacjami. Tow. Zydrów, mówiąc o wykonaniu planu przez Krakowskie Zakłady Mięsne w 109,3%, dziękuje całej załodze, a zwłaszcza podkreśla rolę ludzi wykonujących najbrudniejszą robotę. Wymienia tow. Dyrasa, który przez wiele lat przepędza bydło, wymienia tow. tow. Kopciów, ojca i syna, którzy przez okres jednego pokolenia pędzą żywiec ze stacji do magazynów.

W szlamiarni, gruczołarni prace nie są objęte normami, dlatego nie ma tu przodowników przekraczających normy, ale ludzie wykonujący tę potrzebną pracę, w niezwykle ciężkich warunkach, zasługują na miłano przodowników, a zwłaszcza kobiety, jak tow. tow. Mżanek, Jarzyna, Nowara i inne. Nie należy różnicować pracy na lepszą i gorszą. Wszystkie odcinki wykonywanej pracy służą jednemu celowi podniesieniu na wyższy poziom naszego przemysłu, podniesieniu dobrobytu mas pracujących i przyspieszeniu marszu do socjalizmu.

Narada była pięknym przykładem współpracy załogi z kierownictwem, współpracy między załogami i wewnątrz załóg, podciągania słabszych zespołów przez silniejsze i wykazała, że robotnicy i pracownicy Krakowskich Zakładów Mięśnych zdają sobie sprawę z ciężkości na nich obowiązków wynikających z Uchwały IX Plenum i II Zjazdu PZPR.

w ramach planu, zwłaszcza w ostatnich kwartałach, były znacznie większe niż zdolność magazynowania i uboju.

W roku 1952 zakłady nie wykonały planu. Na targowicy stało dziennie kilka tysięcy sztuk żywca i w rezultacie powstały znaczne straty z powodu заниżenia wskaźników poubojowych, zwiększenia mank w magazynach żywca oraz wypadków padania żywca. Nie rozładowane wagony kolejowe z żywcem stały zbyt długo.

Rok 1953 zapowiadał się tak samo. Co należało zrobić, aby nie dopuścić do powtórzenia smutnych doświadczeń roku 1952?

Sprawę stawiano nieraz na naradach załogi oraz aktywnie polityczno-gospodarczego, zmieniono kierownictwo produkcji rzeźnianej, z pewnym jednak niedowierzaniem czy to da efekty.

Ogólne wnioski szły w kierunku zwiększenia zatrudnienia przy ubojach do stanu 1952 r., wybudowania magazynów żywca, zainstalowania szczeciarki i rozbudowania chłodni. Z braku funduszy nie mogło to być zrealizowane. W inicjatywy kierownika produkcji rzeźnianej zakładów przed aktywnością załogi i przed załogą postawiona została sprawa wykorzystania istniejących rezerw.

Rozpoczęliśmy żmudną pracę uświadamiającą z załogą ubojową, która uchodziła za bardzo trudną, niezdiscyplinowaną, mało wydajną w pracy w porównaniu z załogami innych działów.

Zwrócono większą uwagę na to, że w zakładach istniała walka klasowa i wiadome ugrupowania bierną postawą swoją, niejednokrotnie wrogą propagandą chytrze zamaskowaną, osłabiały wolę walki o plan. Styl pracy — jak stwierdzali bardziej świadomi pracownicy — był nieodpowiedni, opierał się bowiem często na komenderowaniu a nie na uświadamianiu załogi. Za mało było więzi między kierownictwem a załogą, nie reagowano od razu na kwestie materialne, bytowo-socjalne oraz bezpieczeństwo i higienę pracowników.

Siłą napędową naszych osiągnięć były słowa tow. B. Bieruta, że „tylko przez powiązanie naszych zadań gospodarczych z zadaniami politycznymi wzrastać będzie w masach pracujących wola wykonania planu”.

Na halach ubojowych przed rozpoczęciem pracy, zaczęliśmy każdego dnia krótko wyjaśniać aktualne zagadnienia polityki naszej partii, sytuacji międzynarodowej, zaznajamiać z planem dziennym, tygodniowym i miesięcznym oraz jego wykonaniem, zaznajamiać z osiągnięciami ekonomicznymi, podawać zarobki pracowników, podawać wyróżniających się robotników oraz wyróżniające się kolektywy.

Słuchaliśmy skarg i zażaleń i z miejsca, gdy były słuszne, załatwialiśmy, albo gdy nie można było — podawaliśmy terminy załatwienia, które były bezwzględnie dotrzymywane.

Walczyliśmy z oszczędnością i biurokratyzmem w stosunku do człowieka. Rozbudziło to krytykę i samokrytykę — potężny oręż klasy robotniczej, który dotąd nie był właściwie wykorzystany w zakładach. Zaczęliśmy propagowanie

CZESŁAW SOKOŁ

Zakł. Mięsne w Krakowie

Jak usprawniono pracę na hali uboju

O trudnościach tzw. obiektywnych mówi się bardzo często, że są one nie do przezwyciężenia. Trudności obiektywne istnieją w Krakowskich Zakładach Mięśnych, dlatego też dyrekcja zakładów oraz jej załoga w 1953 r. stanęła przed bardzo poważnym zadaniem usprawnienia pracy ubojów zwierząt rzeźnych.

Chodziło o to, aby nie dopuścić do gromadzenia się nadmiernych remanentów żywca w magazynach wybudowanych przed 60 laty, tak jak i pozostałe budynki rzeźni oraz jej urządzenia, które obecnie są niewystarczające, by można było pomieścić dwudniowy remanent żywca. Trzeba stwierdzić, że dostawy żywca nawet

osiągnąć przemysłu radzieckiego i literatury, jak na przykład: powieść Ażajewa „Daleko od Moskwy”.

Rozpoczęło szkolenie zawodowe i polityczne dało nam duże osiągnięcia. Przedyskutowano słowa tow. Stalina, wypowiedziane na I Wszechzwiązkowej Naradzie Stachanowców w 1953 r.:

„W każdej gałęzi przemysłu, w każdym przedsiębiorstwie, w każdym oddziale fabrycznym istnieją przodujące grupy robotników mniej lub bardziej wykwalifikowanych, których przede wszystkim trzeba ustabilizować w produkcji, jeżeli rzeczywiście chcemy zapewnić przedsiębiorstwom stały zespół robotników. Te przodujące grupy tworzą podstawowe ogniwo produkcji”.

Czyżby u nas przy ubojach, nie było można utworzyć takich grup? Jasne, że można. Sprawa ta przedstawiona została w Radzie Zakładowej i Podstawowej Organizacji Partyjnej. Zaczęto o tym mówić z załogą. I oto pewnego dnia robotnik z hali uboju bydła, ob. Frączek Jan, zwrócił się do kierownika produkcji rzeźnianej ze słowami:

— Kierowniku, martwicie się, że nie damy rady z ubojami, bo zbliża się okres nawału żywca?

— Tak, martwię się tym, ale wiem, że damy radę.

— Spokojna głowa — Kierowniku, wasze starania nie idą na marne. Jest nas już kilku, którzy nie ustąpią i nie rzucą roboty, póki nie wykonają planu.

W ten sposób, dzięki cennej inicjatywie ob. Frączka Jana, bezpartyjnego, powstały na halach ubojowych brygady szturmowe.

Brygady te w ciężkich okresach mobilizowały załogę swoim własnym przykładem, budziły ofiarność, patriotyzm, poświęcenie się. Jeden z członków tych brygad, ob. Frączek Józef, dostał przydomek „Żywe Srebro”, ze względu na wyróżnianie się w szarej codziennej pracy. Hasło załogi hali wołowej, że nie zejda z pracy dopóki nie wykonają planu dziennego, znalazło żywy oddźwięk wśród ubojowców trzody, ubojowców koni, a następnie w innych działach. Brygadę szturmową na hali wołowej stworzyli ob. Frączek Jan, ob. Kudłacz Stanisław, ob. Leśniak Władysław, ob. Woźniak Jan, ob. Lorek Bartłomiej, ob. Frączek Józef i ob. Krawczyk Jakub.

W rzeźni koni do przodującego zespołu należał ob. Machowski Adam i ob. Laszczyk Tadeusz.

Brygadę szturmową hali uboju trzody tworzyli: ob. ob. Tkaczyk Karol, Sroka Franciszek, Stróż Julian, Oszustowicz Eugeniusz, Miodek Piotr, Błoniarsz Władysław, Wójcik Wincenty,

Łaciak Tadeusz, Rak Marian, Szczepaniec Władysław, Famuła Leon, Kosoń Stanisław, Jachimczak Józef, Miętus Maciej.

Wyróżniającymi się pracownikami szlamiarni byli ob. ob. Fecko Stanisław, Zębaty Michał i Antoni, Jelonek Wojciech, Migdał Marian, Łaciak Stefan, Kluska Teresa.

W parzalni zasługuje na wyróżnienie ob. Jazgar Mieczysław.

Przykład tych wszystkich pracowników mobilizował załogę do wykonania zadań postawionych przez Partię i Rząd.

Przyczynili się oni do tego, że zagrożony plan 1953 r. został nie tylko wykonany, ale i wysoko przekroczony.

W porównaniu z rokiem 1952 — w roku 1953, przy mniejszej ilości zatrudnienia i roboczogodzin, ubito więcej trzody o 19,5%, bydła o 22,7%, cieląt o 11,2%, baranów 234,7%, koni o 18%.

Zdajemy sobie sprawę, że osiągnięcia te nie powinny nam przesłaniać naszych niedociągnięć, które — trzeba przyznać — miały również miejsce, ale świadomi zadań postawionych przez IX Plenum i II Zjazd Partii jeszcze bardziej mobilizujemy się do lepszego i przedterminowego wykonania planu w roku ubiegłym.

Zakłady Mięsne w Zakopanem

Sprawa pracy i roli małych zakładów mięsnych w zaopatrywaniu ludności mniejszych miast, często o charakterze miejscowości wypoczynkowych jak w przypadku Zakopanego, rzadko znajduje wyraz na łamach czasopism fachowych, rzadko pisze się o walce, troskach i osiągnięciach ludzi zatrudnionych w małych jednostkach produkcyjnych. Często mały zakład udziela pomocy dużemu zakładowi w wykonaniu jego zadań, zmniejszając na korzyść dużego zakładu swoje osiągnięcia produkcyjne. Zakopiańskie Zakłady Mięsne wykonały plan produkcji 1953 r. według cen zbytu w 116,5%, a według cen niezmiennych w 124%, mimo to do wykonania planu akumulacji zabrakło okragło 5 milionów złotych.

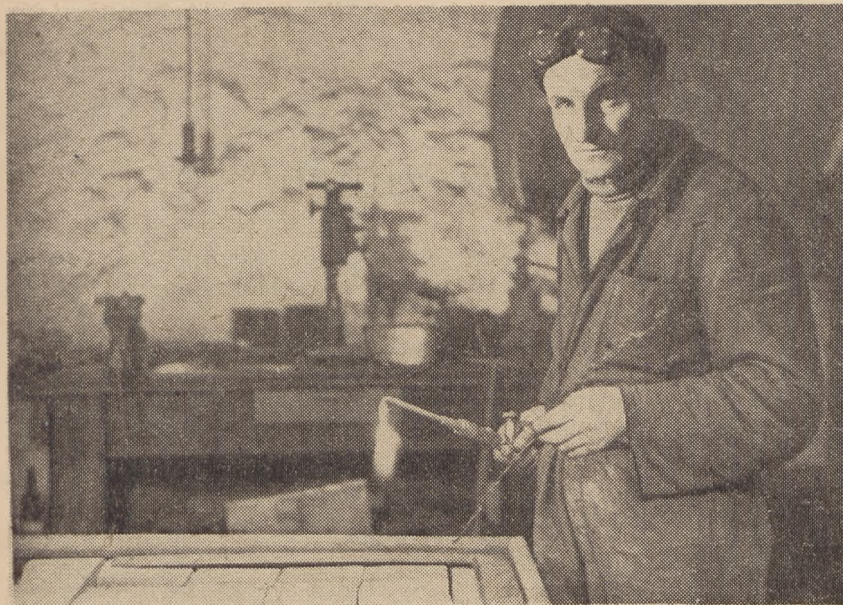
Należy nadmienić, że prawie na wszystkich odcinkach Zakopiańskie Zakłady Mięsne miały poważne osiągnięcia. Manka postojowe żywca zostały znacznie obniżone w stosunku do planowanych wskaźników, wydajność poubojową dla większości klas żywca przekroczone (trzoda kl. I: plan 84,2%, wykonano 84,59%; bydło kl. II: plan 50%, osiągnięto 50,8%), co dało dodatkowej masy mięsno-tłuszczowej na przestrzeni 1953 r. ponad 10 ton, wartości prawie 200 tys. zł. Manko rozbiorowe wyniosło zamiast planowanego dla wieprzowiny 0,4% tylko 0,21%, dla

mięsa wołowego zamiast planowanego 0,4% — 0,34%. Ubytki przy chłodzeniu tusz i półtuszy były na ogół mniejsze niż zaplanowano (przy wołowych zamiast 2,6—2,52%, cielęcych zamiast 2,8 — 2,7%, baranich zamiast 2,4 — 1,89%, tylko normy dla wieprzowych i końskich zostały przekroczone). W produkcji wędlin na 78 asortymentów przekroczono wydajność przy 41 asortymentach, a tylko w stosunku do 18

nie uzyskano wydajności. Wydajność pracy podniosła się do 112,3% w stosunku do roku 1952, a współzawodnictwem objęte zostało 98% pracowników zakładu. Pracownicy z oddziału ubocznych artykułów uboju, z tow. Wachowiczem na czele, zajęli we współzawodnictwie ogólnokrajowym miejsce, za które otrzymali nagrody i dyplomy z Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Prze-



OB. STRYŻEK ANTONI
Majster smalcowni. Brygada jego wykonuje średnio 152,6% normy



OB. FLOREK MIKOLAJ

Palacz kotłowy i racjonalizator, dokonał trzech usprawnień racjonalizatorskich:

1. Usprawnienie polegające na wykorzystaniu wody gorącej z kondensu.
2. Skonstruował pompę do pompowania tłuszczu po wytopie z kotłów.
3. Zrobił wannę do chłodzenia smalcu, przez którą przepływa zimna woda, a tym samym schładza gorący smalec. Przez powyższe usprawnienie skrócono czas chłodzenia po wytopie o 2/3 czasu.

Na przestrzeni roku 1953 podjął cały szereg zobowiązań produkcyjnych, takich jak naprawa instalacji wodnej ciepłej, naprawa beczek żelaznych, wybudowanie regałów do wędlin i cały szereg innych zobowiązań, których łączna wartość wynosi około 10.000 zł.

Oprócz czynności palacza kotłowego wykonuje samorzutnie wiele innych prac z zakresu drobnych napraw i remontów, dzięki czemu zdobył sobie pełne uznanie i szacunek całej załogi zakładów jak również i dyrekcji. Bierze ponadto czynny udział w życiu społecznym.

mysłu Spożywczego. Powyższe dane zaczerpnięto z referatu tow. Boronia, dyrektora zakładów w Zakopanem, wygłoszonego na naradzie produkcyjnej.

W dyskusji wskazano na przyczyny niewykonania planu obniżki kosztów, które leżały przede wszystkim w dostarczaniu Krakowskim Zakładom Mięsnym gotowych produktów po cenie kosztów własnych, a również w przekroczeniu wydatków związanych z BHP oraz w kosztach godzin nadliczbowych, związanych z nieregularnością dostaw żywca.

Dyskusja wysunęła szereg krytycznych uwag wobec Ekspozytury i Centralnego Zarządu, m. in. w sprawie słabego starania się o przydziały np. samochodów ciężarowych. Posiadane przez zakłady samochody, na skutek ciągłych napraw i postojów, są źródłem niepotrzebnych kosztów, marnotrawstwa towaru i czasu. Umowa zbiorowa obowiązująca pracowników przemysłu mięsnego jest przestarzała, nie uwzględnia np. przydziału butów gumowych dla pracowników w rozbierni mięsa, podany czasokres trwałości tych butów jest, ze względu na brakoróbstwo producenta tych butów, niezyciowy.

Zwrócono również uwagę na niezwykły prymityw urządzeń zakładów,

wpływający na obniżenie stanu higienicznego zakładów i pociągający za sobą konieczność wykonywania dużej ilości prac ręcznie. Robotnicy ciągną po śliskich schodach lodnie z towarem,

przenoszą w rękach dziennie kilka ton towaru. Wydaje się konieczne zainstalowanie dźwigu, przeprowadzenie kolejki z przetwórni do wędzarni itp. małych usprawnień.

Krytykowano jakość jelit szlucznych, które często pękają powodując straty. Tow. Joszczyński z działu handlowego stwierdził, że jakkolwiek jakość wędlin w Zakopanem jest na dobrym poziomie (lepsza niż w Krakowie — Red.), to jednak produkuje się zbyt mało parówek, kabanosów i szynek, artykułów poszukiwanych przez wczasowiczów i wycieczkowiczów. Dyr. produkcji, tow. Turczyniak, wyraził pogląd, że wprowadzenie zadania w 1954 r. są bardzo poważne, to jednak realizacja ich jest możliwa, jeśli załoga lepiej dbać będzie o żywiec, wykonywać będzie pracę rytmicznie, precyzyjnie, zdejmować skóry i lepiej przestrzegać procesów technologicznych.

Przyjęta na zakończenie narady rezolucja wypunktowała na tle referatu, dyskusji i podsumowania te odcinki pracy, na które powinna być zwrócona szczególna uwaga przy wykonywaniu zadań planowych w 1954 r. Dotyczy to przede wszystkim obniżenia kosztów własnych, zagadnienia, które w obecnej dobie walki o przyspieszenie dobrobytu mas pracujących, w świetle wytycznych referatu tow. Minca wygłoszonego na II Zjeździe PZPR, wysuwa się na plan pierwszy..



OB. BOMBA STANISŁAW

Brygadzieta Sekcji ubojowej trzody, bydła i cieląt.

Dzięki umiejętnemu kierownictwu podległej sobie brygady oraz odpowiedniej organizacji pracy zdobył sobie pełny autorytet wśród podległych mu pracowników.

Brygada jego wykonuje przeciętnie normy pracy przy uboju świń w 139,3%, bydła w 110,3%, cieląt w 112,1%. Pod jego kierownictwem i przez właściwe dokonywanie uboju w roku 1953 przekroczyła obowiązujące wskaźniki poubojowe przy trzodzie, bydłach i cielętach, dając tym samym 10.209 kg masy mięsnej ponad plan.

Żywiec rzeźny

Inż. ZYGMUNT BIELAWSKI

CZOZRz w Warszawie

Klasyfikacja owiec rzeźnych

Ocena wartości owiec rzeźnych opiera się na trzech zasadniczych następujących czynnościach:

- 1) na określeniu stopnia utuczenia i umięśnienia,
- 2) na zmierzeniu długości wełny,
- 3) na ustaleniu ewentualnie istniejących odchyleń od normalnego stanu wełny, jak zanieczyszczenia, wypadania włosów itp.

Sam fakt, że owce posiadają skórę pokrytą wełną, nastręcza klasyfikatorowi pewną trudność przy ustalaniu grubości podskórnych złogów tłuszczowych oraz warstw mięśni (mięsa) i z tego względu czyni klasyfikację owiec w pewnym stopniu trudniejszą od klasyfikacji innych zwierząt rzeźnych. Sprawia to ta okoliczność, że przy uchwyceniu skóry poprzez gęstą warstwę wełny następuje zniekształcenie odczuwanych wrażeń dotykowych, na zasadzie których wnioskujemy o stopniu otłuszczenia oraz umięśnienia ciała zwierzęcia.

Z powyższych względów należałoby wyciągnąć praktyczny wniosek, że ocena dotykowa przy pomocy chwytów „rzeźniczych” powinna być tym dokładniejsza im wełna owcy jest obfitsza i bardziej zwarta. Wskazane tutaj będzie ujęcie palcami stosunkowo szerokiego odcinka skóry, przez co uzyskamy możliwość urobienia sobie właściwego poglądu na rzeczywistą grubość tłuszczu pod skórą lub nawarstwienia mięśni. Pomocne również w tym wypadku może się okazać rozchylenie wełny, wskutek czego uchwyt jako taki staje się łatwiejszy, a wrażenie dotyku znacznie wyraźniejsze.

Pogłowie owiec z punktu widzenia kierunku ich użytkowości podzielić można na 3 następujące grupy: a) owce wełniste, b) owce mięsne, c) owce mleczne.

W praktyce użytkowość ta jest najczęściej łączona, a więc występuje równolegle i wzajemnie się uzupełnia.

Owce wełniste i mleczne, biorąc je ogólnie, odznaczają się, pod względem budowy tym, że przednia i tylna partia ich tułowia nie jest w jednakowym stopniu rozwinięta, wskutek czego kontur tułowia przypomina figurę trapezu. Odnóża owiec wełnistych i mlecznych są przeważnie długie, kłęb jest w większym lub mniejszym stopniu łukowato wzniesiony, co wyraźnie zarysowuje się przy obserwowaniu linii grzbietowej.

U owiec należących do mięsnego kierunku użytkowania figura zwierzęcia kształtem swoim przypomina równoległobok. Odnóża ich są znacznie krótsze aniżeli u owiec poprzednio wymienionych. Kłęb nie odstaje w sposób zupełnie wyraźny od poziomu grzbietu, a stanowi z nim prawie jedną płaszczyznę. Niezmiernie ważną i charakterystyczną cechą owiec mięsnych jest szerokość grzbietu i zadu, przy czym stopień rozwoju tych

części ciała stanowi dostatecznie miarodajny wskaźnik świadczący o wysokim stopniu umięśnienia.

Rozważając sprawę klasyfikacji owiec od strony obowiązujących wytycznych, należy zapoznać się z ich nomenklaturą i podziałem na klasy towarowe.

Nomenklatura

Klasa Ekstra	— bardzo dobrze wytuczone,
„ I	— wytuczone,
„ II	— pełnomięsne,
„ III	— mięsne,
„ IV	— chudźce i braki.

Nomenklatura powyższa ma zastosowanie we wszystkich fazach obrotu, a więc w jednakowy sposób obowiązuje w skupie od producentów jak i w dalszej odprzedaży dla przetwórci lub dystrybutorów mięsa. Nomenklatura ta nie rozróżnia zupełnie podziału pod względem płci, w związku z czym do poszczególnych klas towarowych mogą być zaliczane zarówno osobniki męskie jak żeńskie oraz kastraty. Jedynym więc kryterium przy klasyfikacji, poza klasą ekstra, gdzie odgrywa rolę i wiek, jest wyłącznie stopień utuczenia lub umięśnienia, które powinny być ustalane na zasadzie niżej podanych wytycznych.

Klasa ekstra — zalicza się sztuki w wieku do **18 miesięcy** posiadające pod skórą grube warstwy nagromadzonego tłuszczu, który specjalnie uwydatnia się na kłębie, barku, łędźwiach, ostatnich żebrach oraz na mostku. Kość mostka na skutek nagromadzenia dużej ilości tłuszczu jest niewyczuwalna przy dotyku palcami.

U w a g a:

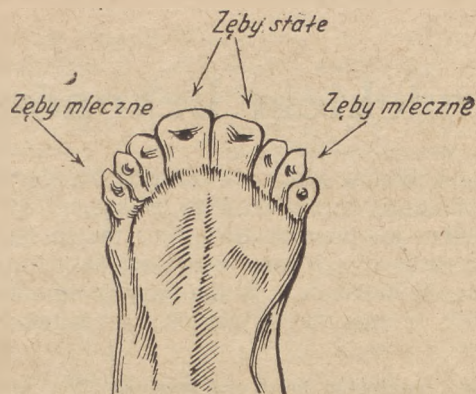
Określenie wieku 18 miesięcy odbywa się na zasadzie ogiędzin dolnej szczęki wykazującej w tym okresie pewne zmiany dość łatwe do spostrzeżenia. Owca w tym czasie posiada najwyżej dwa stałe środkowe zęby, tzw. cęgi, które wyrosły na miejsce zębów jagnięcych (mlecznych). Brak w dolnej szczęce sąsiedniej pary zębów, tzw. średniaków **mlecznych**, względnie ukazanie się już na ich miejscu **średniaków stałych** świadczyłoby o przekroczeniu przez owcę wieku 18 miesięcy. Kształt i kolor zębów stałych jest inny aniżeli zębów mlecznych, przy czym różnice te są następujące:

zęby mleczne są drobne i wąskie, wyraźnie zwężające się ku dołowi. Kolor ich jest biały o szklistym połysku. Zęby te posiadają charakterystyczne zwężenie w tym miejscu, gdzie przylegają do dziąsła;



zęby stałe są większe i szersze od mlecznych, kształtem swoim przypominające łopatę. Brak im szklistego połysku. Nie posiadają typowego zwężenia w miejscu zetknięcia się z dziąsłem.

Układ zębów owcy w wieku do 12 miesięcy. Owca posiada wszystkie zęby mleczne.



Układ zębów u owcy w wieku 24 miesięcy



Układ zębów u owcy w wieku powyżej 18 miesięcy. Dwa średniaki stałe nie całkowicie wyrosły.

Układ zębów u owcy w wieku 24 miesięcy. Owca posiada 4 zęby stałe całkowicie wyrosłe.

Ustalony tutaj dla klasy ekstra wiek wynoszący 18 miesięcy może być o tyle trafniej określony w praktyce, o ile zmiana zębów przypadłaby zawsze i regularnie na ten okres życia zwierzęcia, jednak istnieją tutaj pewne odchylenia, które powodują, że zmiana ta odbywać się może u jednych owiec wcześniej, a u innych później. Zachodzące w tym wypadku różnice w czasie zależą od intensywności i sposobu żywienia, cech indywidualnych zwierzęcia oraz cech dziedzicznych (rasy późno lub wcześniej dojrzewające). Podane niżej rysunki zaznajamiają nas z wyglądem dolnej szczęki w różnych okresach interesującego nas tutaj wieku owcy.

Klasa I — zalicza się sztuki posiadające na kłębie, barku i lędźwiach cieńsze warstwy podskórnego tłuszczu aniżeli owce opisane w klasie ekstra. Mostek słabiej „obłożony” tłuszczem, wskutek czego kość jego staje się już wyczuwalna. Tłuszcz na ostatnich żebrach — wyczuwalny.

Klasa II — zalicza się sztuki nietuczone, ale charakteryzujące się dobrym umięśnieniem występującym na grzbiecie, na lędźwiach, łopatkach i na barku. Grzbiet powinien być szeroki i równy, zad szeroki, szyja i odnóża raczej krótkie.

Klasa III — sztuki posiadające płytsze warstwy mięśni aniżeli owce opisane w klasie II. Grzbiet i zad wąski, szyja długa, kłęb wąski (ostry), nogi długie.

Klasa IV — a) chudźce — o bardzo słabym umięśnieniu. Kości wyraźnie wyczuwalne, a nawet odstające, jak np. kości siedzeniowe (kulszowe), biodrowe i kości grzbietu.

b) braki — sztuki znajdujące się w stanie zupełnego wychudzenia.

Klasyfikacja owiec wg długości wełny

Niezależnie od podziału owiec na klasy, uwzględniając ich wartość rzeźną, rozróżniamy jeszcze osobny podział na cztery grupy, które zostały ustawione w zależności od długości wełny. Grupy te są następujące:

Grupa I — golce — zalicza się owce świeżo ostrzyżone lub posiadające odrost wełny nieprzekraczający 10 mm.

Grupa II — krótkowełniste — zalicza się sztuki posiadające wełnę długości od 11 do 24 mm.

Uwaga — do grupy II powinny być zaliczane również owce z wełną dłuższą aniżeli 24 mm, jeżeli owce te należą do ras cienkowiełnistych lub ich krzyżówek (owce merynosowe).

Grupa III — futerkowe — zalicza się owce, których długość wełny wynosi od 25 — 40 mm.

Grupa IV — kozuchowe — zalicza się sztuki z wełną o długości powyżej 41 mm.

Mierzenie długości wełny powinno być przeprowadzone bardzo dokładnie przy pomocy sztywnej miarki zawierającej podziałkę milimetrową.

Stosowany w praktyce pomiar wełny odbywać się powinien następująco: rozchyła się runo na grzbiecie, a lepiej jeszcze na łopatkę, rozczepia się słupek wełny i przystawia miarkę opierając ją jednym końcem o skórę zwierzęcia, a następnie odczytuje się długość wełny na podziałce milimetrowej. Przy mierzeniu włosa nie należy rozciągać go, ponieważ w ten sposób zwiększamy jego naturalną długość, wskutek czego pomiar wełny byłby nieprawidłowy.

Ustalenie odchylen od normalnego stanu wełny

W tym zakresie wchodzi tutaj w grę następujące czynności:

1) sprawdzenie czy nie zachodzi przypadek, że wełna na owcy znajduje się w stanie nierównej grubości;

2) sprawdzenie czy wełna nie jest wyraźnie rzadka.

W razie stwierdzenia, że wełna wykazuje jedną z wad wymienionych w punkcie 1 lub 2, sztukę taką należy zakwalifikować o jedną grupę niżej.

Przykład: owca posiada wełnę 30 mm. W związku z tym z obowiązującymi kryteriami powinna być zaliczona do grupy III. O ile wełna na niej byłaby wyraźnie rzadka, należy zaliczyć ją do grupy II;

3) ustalenie czy wełna nie jest w dużym stopniu zanieczyszczona. Brane tutaj powinny być pod uwagę przede wszystkim zanieczyszczenia błotem lub nawozem, ponieważ obniżają one jakość wełny powodując jej żółknięcie, gnicie i łamliwość włosów;

4) sprawdzenie czy włos nie wychodzi z runa (lenienie) lub czy nie jest skołtuniały. Wypadanie włosów może być spowodowane chorobą bądź też niedostatecznym lub też nieodpowiednim żywieniem. Następstwem tych okoliczności jest obumieranie wełny przez co wypada ona z runa całymi pęczkami lub pojedynczo.

W przypadku stwierdzenia jednej z wad wymienionych w pkt 3 lub 4 należy bez względu na długość posiadanej wełny zaliczyć owcę do grupy I.

Mgr inż. JERZY SCHRAMM
Zakłady Mięsne w Poznaniu

Obserwacje nad jakością i wiekiem bekonów

Na wyprodukowanie wysoko wartościowych świń bekonowych składa się szereg czynników. Za właściwą swinię bekonową nie można uważać każdej niedopasionej sztuki. Chcąc racjonalnie produkować towar pierwszorzędny, trzeba przede wszystkim oprzeć się na odpowiedniej rasie lub krzyżówce o pożądanych właściwościach budowy, odznaczającej się zdolnością do dobrego wykorzystywania karmy, mlecznością, zdrowotnością i innymi zaletami.

Pomiarów i obserwacji nad trzodą chlewną bekonową dokonałem w Państwowej Przetwórni Mięsnej Nr 9 w Grodzisku Wielkopolskim, w kwietniu i maju 1948 roku na świnia rasy białej ostrouchiej. W czasie, gdy przeprowadzałem badania nie była jeszcze całkowicie zorganizowana akcja kontraktacji trzody chlewnej, tak, że nie mogłem zupełnie ściśle określić wieku badanych sztuk. Starałem się określić wiek przywożonych świń na podstawie ich uzębienia. Obecnie, gdy akcją kontraktacji objęte są wszystkie dostarczane świnie bekonowe, oznaczenie wieku można by przeprowadzić zupełnie dokładnie, obok bowiem innych właściwości wiek świń bekonowych odgrywa ważną rolę przy ich klasyfikacji. Bekony wyborowe nie powinny przekraczać wg Karczewskiej 6 mies., wg Połowicza 6 — 7 mies., wg Konopińskiego 7 — 8 mies. Jedynie sztuki młode mogą dawać towar pierwszorzędnej jakości. Świnie starsze dają już bekony gorsze, to znaczy mniej soczyste, silniej poprzerastane tłuszczem, o zbyt grubej okrywie słoninowej.

Za odpowiednie do przerobu na bekony uważane są sztuki o przepisowej wadze, prostej linii grzbietowej, nie podkasane, o okrągłych szynkach i odpowiedniej długości. Knury, maciory, sztuki wychudzone lub nadmiernie opasane oraz świnie o czarnych plamach do produkcji bekonów nie są dopuszczane. Waga rzeźna świń bekonowych powinna się mieścić w granicach od 58 do 80 kg.

Obecnie przy kontraktacji i przyznawaniu premii hodowcom celowe byłoby wprowadzenie tatuowania na lewym uchu prosięcia miesiąca urodzenia, co następnie dałoby również pewien podkład do przyznawania premii hodowcom, dostarczającym młode i o odpowiedniej jakości bekonów.

Określiwszy na podstawie uzębienia wiek u 616 świń bekonowych oraz po zanotowaniu ich klasy jakościowej ułożyłem niżej przytoczoną tablicę, która wykazuje pewną zależność między klasą bekonów a wiekiem świń, od których one pochodzą. Zależność ta uwydatnia się zwłaszcza w przeliczeniu procentowym. Patrząc od strony prawej ku lewej widzimy w tej tabeli, w szeregu odpowiadającym klasie I, coraz bardziej zmniejszające się liczby. Świadczy to, że bekony zaliczone do klasy I, a więc przetłuszczone, długie i równomiernie okryte cienką warstwą słoniny, pochodziły przede wszystkim od sztuk młodych. Nato-

miast dla bekonów klasy III odnośny szereg w tej tabeli wyraźnie coraz bardziej zmniejsza się od strony lewej ku prawej. Świadczy to, że bekony klasy III, których główną wadą jest przetłuszczenie mięsa, krótkość oraz gruba okrywa słoninowa, pochodziły w znacznej większości od sztuk starszych.

Absolutne i procentowe liczebności badanych świń według klas i wieku bekonów

Wiek w mies.	11	11	10	9	8	7	
Klasy	Liczebność absolutna w sztukach						Razem szt.
I	48	69	49	70	30	23	289
II	40	73	36	63	22	15	249
III	16	24	13	16	3	3	75
Razem	104	166	98	149	55	41	616
Klasy	Liczebność procentowa						
I	46,2	41,5	50	47	54,5	56,1	
II	38,4	44	36,7	42	40	36,6	
III	15,4	14,5	13,3	11	5,5	7,3	

Świnie przeznaczone na bekony powinny być racjonalnie żywione paszą bogatą w białko, gdyż w tym okresie mają dawać przyrosty żywej wagi głównie w postaci soczystego mięsa. Sztuki żywione paszami zbyt tuczającymi, głównie węglowodanowymi i pozbawione pastwiska czy wybiegów, osadzają często, mimo młodego wieku, tłuszcz podskórny i śródmięśniowy w ilościach nadmiernych. Z tego względu jako przetłuszczone i o niedostatecznej długości zaliczane są do klas gorszych. Gdyby warunki żywienia, wychowu i pielęgnacji badanego przeze mnie pogłównia były bardziej wyrównane, rozpatrywana zależność klasyfikacji bekonów od wieku wypadłaby na pewno jeszcze wyraźniej.

Poznanie wieku świń na podstawie uzębienia nie jest całkiem ściśle wobec pewnej zależności terminów zmiany zębów od rasy, sposobu żywienia, zdrowotności i innych czynników oraz różnic indywidualnych, zachodzących w rozwoju poszczególnych organizmów.

Prosięta, z których mają następnie wyrosnąć dobre sztuki bekonowe, powinny być od urodzenia odpowiednio pielęgnowane i żywione z właściwym nastawieniem na ich przyszłą użyteczność. Opas bekonowy rozpoczyna się zaraz po odsadzeniu prosięcia, gdy osiągnęło ono około 15 kg wagi. Chodzi bowiem o możliwie szybkie podjęcie rozwoju prosięcia, by otrzymać w rezultacie towar młody i soczysty. Ciemnołoński wykazał na podstawie danych stacji doświadczalnej w Astorp, że już waga 3 tygodniowych prosiąt wywiera wpływ na późniejszą jakość bekonów. Doświadczenie Brüggemanna w Krafthorn dowio-

dły, że zużycie paszy stoi w ścisłym związku z codziennymi przyrostami wagowymi, przy czym odnośna współzależność wyrażała się dla samców $r = 0,5983 + - 0,0535$, dla samic $r = + 0,6624 + - 0,0468$. Współzależność ta świadczy, że sztuki, które szybciej osiągały przewidzianą wagę, ekonomiczniej wyzyskiwały zadaną karmę. Współzależność pomiędzy stosunkiem tłuszczowo-mięsnym i codziennymi przyrostami żywej wagi wynosiła w tym doświadczeniu u samców $r = + 0,2739 + - 0,0771$, u samic $r = + 0,2434 + - 0,078$. Z danych tych wynika, że świnię szybko wyrastającą, których przyrostyienne żywej wagi są wyższe, bywają też stosunkowo tłustsze.

Ta właściwość fizjologiczna każe przypuszczać, że przy opasie bekonów, celem ich nieprzetłuszczenia, nie należy stosować nadmiernie forsownego żywienia. Stosują się niekiedy do tego podświadomie hodowcy — praktycy, nie karmiąc swych świń bekonowych do zupełnego nasycenia. Brüggemann podaje poza tym, że szereg badaczy na podstawie swych obserwacji nad swinia białą ostrouchą stwierdził, że im głębsza jest kłaitka piersiowa, tym krótszy jest okres tuczu i lepsze wykorzystanie karmy, mniejsza ilość odpadków rzeźnych oraz ciaśniejszy stosunek tłuszczowo-

mięsny. Według Konopińskiego stosunek tłuszczowo-mięsny dla świń białych ostrouchych wynosi na podstawie 20 próbnych pomiarów średnio 1 : 2,42.

W oparciu o moje pomiary dokonane na 778 bekonach, stosując rachunek biometryczny, obliczyłem współzależność zachodzącą pomiędzy grubością słoniny na karku a długością boczków. Współzależność ta jest ujemna: $r = - 0,374 + - 0,040$. Cyfry te świadczą, że im bekon jest krótszy, tym posiada stosunkowo grubsza okrywę słoninową.

Prace w kierunku poprawienia i uszlachetnienia pogłowia świń białych ostrouchych powinny być u nas nadal prowadzone, gdyż rasa ta posiada szereg cennych zalet użytkowych i hodowlanych. Z lepszych osobników tej rasy wyprodukowane bekony nie ustępują prawie niczym bekonom pochodzącym ze świń wielkich białych, uważanych za jedną z typowych i najlepszych ras bekonowych. Według Konopińskiego i Moczarskiego świnię ostrouchę górują nad wielkimi białymi lepszym zużytkowaniem karmy, wyższymi i równomierniejszymi przyrostami żywej wagi w ciągu okresu tuczu, są odporniejsze i wytrzymalsze na mniej korzystne warunki pomieszczeniowe i żywieniowe.

Dr KAZIMIERZ MAJEWSKI

OZTP w Krakowie

Urządzenie paszarni w tuczarni przemysłowej

Sprawę urządzenia paszarni rozwiązywano dotychczas raczej dorywczo i indywidualnie, ze względu na przewagę budynków nietypowych i brak typowych urządzeń wewnętrznych. Zastanówmy się więc nad wymaganiami stawianymi paszarni, która przy wadliwych założeniach i wykonaniu stanowi wąskie gardło produkcji, a zarazem utrudnia pracę obsłudze.

Paszarnia pod względem rozmiarów i urządzeń musi być dostosowana do ilości i jakości skarmianych pasz. Nie wchodzi tutaj w grę właściwy dobór składników pokarmowych, ponieważ ta sprawa winna być rozpatrywana w ramach normowania pasz.

Skarmiane pasze w postaci ziemniaków, obierków, odpadków kuchennych, przemysłowych, mleczarskich, jajczarskich itp. poddawane są określonym dla każdej paszy czynnościom przygotowawczym, a mianowicie: dowóz, podręczne magazynowanie, płukanie względnie oczyszczanie, rozdrabnianie, parowanie względnie pasteryzacja, mieszanie, wydawanie. Ponadto każdy rodzaj pasz przechodzi określone czynności przygotowawcze w związku ze swymi właściwościami, jak stopień oczyszczenia i przygotowania do spasanania.

Stosunkowo najwięcej jest czynności związanych z obróbką ziemniaków, które należy wypłukać, wyparować, ugnieść i wymieszać z innymi składnikami, następnie z odpadkami kuchennymi wymagającymi również parowania. Pracochłonne

ne czynności przy przygotowywaniu ziemniaków do skarmiania można zmniejszyć ilościowo i uprościć przez silosowanie, dające zapas bardzo wartościowej paszy, która może być przez dłuższy okres czasu przechowywana oraz gotowa do skarmiania w każdej chwili.

Z kolei omówimy poszczególne ogniwa pracy w paszarni.

Dowóz i magazynowanie omawiane są tutaj tylko w odniesieniu do tej ilości paszy, która ma być skarmiana w ciągu dnia. Zagadnienie zasobów paszy, obliczanych długofalowo, stanowi odrębne zagadnienie.

Otóż codzienny dowóz paszy do paszarni można usprawnić przez: ulokowanie spichrza, silosów itp. w pobliżu paszarni, dla ułatwienia przerzutu pasz. Dotyczy to również paszy, która musi być dostarczona codziennie, tj. łatwo psujących się odpadków. Dla odpadków tych przeważnie mniej lub bardziej płynnej konsystencji, konieczne są zbiorniki kryte, łatwe do oczyszczenia i połączone pompą, względnie ściekami, z wnętrzem paszarni. Oddzielne zbiorniki dla płynnych odpadków są konieczne ze względu na brak powiązania w czasie dostaw odpadków z przygotowywaniem pasz. Dla odciążenia obsługi służą ścieki, a w wypadku wyższego położenia paszarni w stosunku do zbiornika można zastosować pompy gnojówkowe, które z łatwością przerzucą na wyższy poziom nawet półpłynną paszę.

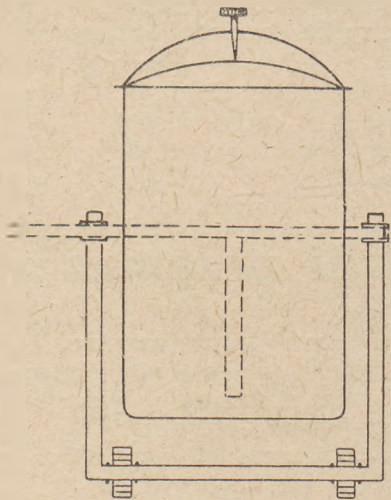
Zbiorniki winny mieć posadzkę lekko nachyloną i zaopatrzoną w otwory do splukiwania i dezynfekcji.

Na odpadki stałe, jak obierki, zielonka, buraki itp., niezbędne jest betonowe podwyższenie, kryte daszkiem, ulokowane obok wejścia do paszarni.

Ze względu na potrzebę zachowania czystości w paszarni zarówno zbiorniki do odpadków płynnych, jak również do stałych winny znajdować się na zewnątrz paszarni oraz winny być odpowiednio zabezpieczone przed deszczem, słońcem i mrozem.

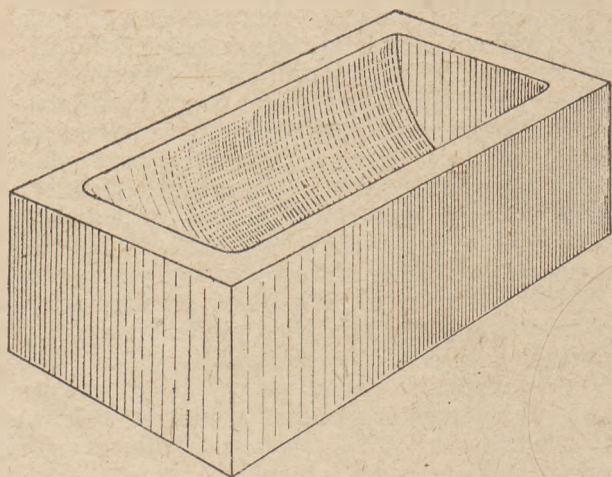
Płukanie paszy stosowane jest zasadniczo przy okopowych, ziemniakach, obierkach, zastosowanie silosowania tych pasz również odciąża paszarnie i usprawnia prace. Należy więc przewidzieć w obrębie paszarni miejsce do płukania paszy — możliwie z urządzeniem zmechanizowanym — wraz ze ściekiem i studzienką osadową. Rozwiązanie suszenia obierek wymaga osobnego urządzenia poza paszarnią.

Rozdrabnianie pasz treściwych przy pomocy śrutowników, względnie gniotowników powinno odbywać się zasadniczo w spichrzu, natomiast



rozdrabnianie pasz zielonych, okopowych, winno mieć miejsce w paszarni, przy czym w okresie dobrej pogody — czynność ta może odbywać się również na zewnątrz paszarni.

Parowanie paszy następcza najwięcej trudności. Najwłaściwsze wydaje się zastosowanie wytwarzacza pary oraz zespołu parników — wy-

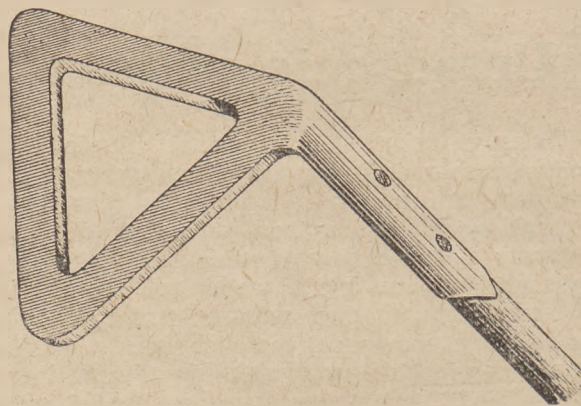


wrotek na kółkach, względnie pasteryzatorów dla pasz płynnych.

Ruchomy parnik daje się łatwo przyłączyć do wytwarzacza pary, a następnie podłączyć do mieszalnika i przez przechylenie opróżnić. Dla 1000 tuczników wystarczy zespół 4 parników po 450 litrów, przyjmując czas parowania jednego parnika na 20 do 30 minut.

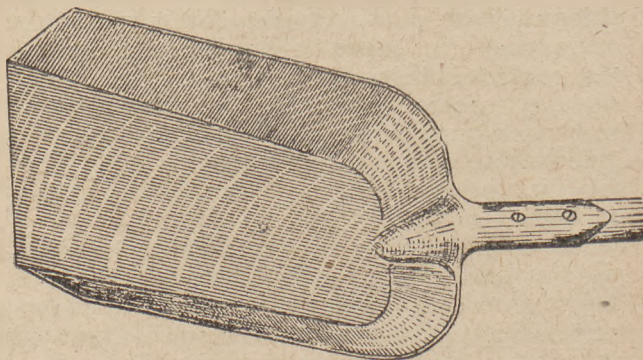


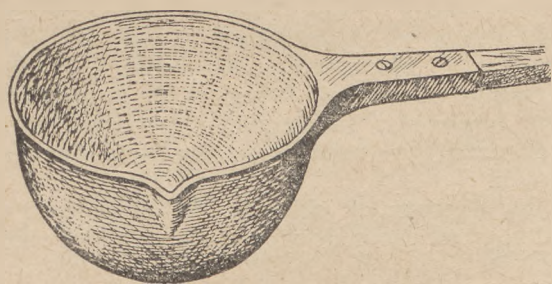
Mieszalniki służące do wymieszania i dalszego rozdrabniania paszy muszą być również dostosowane pojemnością do rozmiarów tuczu. Dla 1000 sztuk wystarczą cztery mieszalniki każdy o pojemności 1000 litrów brutto. Wskazane jest, aby miały one wymiary: 150 cm na 100 cm



oraz 60 cm, tj. 900 litrów pojemności. Powierzchnia mieszalników winna być gładko wypalona, podłoga lekko pochyła z otworem ściekowym, wewnętrzne kąty zaokrąglone.

Mieszanie paszy dokonywane być może ręcznie przy pomocy przyrządów zbliżonych do grac





murarskich, względnie ostrych grabi żelaznych. Zmechanizowanie mieszania jest możliwe, jednakże urządzenie takie wymaga stałego i starannego czyszczenia.

Ostatni etap — to wydawanie paszy. Duża objętość wydawanej paszy wskazuje na konieczność zastosowania wózków lub kolejek, które po podstawieniu pod mieszalnik zostają napełnione i następnie przesuwane do chlewni. Zarówno do napełniania wózków, jako też zadawania paszy do żłobów, wskazane jest zastosowanie w miejsce wiader — łopat w kształcie szuflki względnie chochli, które równocześnie służą do napełniania wózków jak również dawkowania paszy.

Handel mięsem

KAROL HECZKO

Wojew. Zarz. MHM w Stalino

Badanie potrzeb konsumenta

Badanie potrzeb konsumenta, jego upodobań i życzeń, a następnie przekazywanie zdobytych w tym zakresie doświadczeń i materiałów producentom, to jeden z podstawowych obowiązków aparatu handlu detalicznego.

Przedsiębiorstwa MHM województwa stalino-grodzkiego nieomal od początku swego istnienia starały się nawiązać kontakt z konsumentem, ustalać jego potrzeby i upodobania, aby tym lepiej, tym sprawniej i pełniej zaspokajać popyt na mięso, przetwory mięsne i tłuszcze.

Jedną z takich form były organizowane co pewien okres czasu narady z konsumentami. Początkowo narady te nie udawały się. Do Wojewódzkiego Zarządu MHM nadchodziły z przedsiębiorstw meldunki o tym, że zapowiedziana narada nie odbyła się, ponieważ wśród konsumentów istnieje całkowity brak zainteresowania się tą sprawą. Na naradę przybyło bardzo mało osób, albo nawet nikt się nie zjawił.

Czy chodziło tu jednak o brak zainteresowania ze strony konsumentów? Na pewno nie, bo przecież właśnie konsument przede wszystkim zainteresowany jest tym, aby mógł nabyć taki towar, jaki mu najbardziej odpowiada.

Przyczyn słabej frekwencji konsumentów na naradach należy doszukiwać się w czym innym. Konsument po prostu nie wierzył w to, że jego życzenia i wnioski skierowane pod adresem organizatorów narady będą uwzględnione. Należało więc znaleźć po pierwsze — sposób na zapewnienie możliwie największej frekwencji, po drugie — spo-

Usprawnienie pracy w paszarni zależy nie tylko od jej poszczególnych urządzeń, ale również od połączenia i powiązania w całość wszystkich czynności. Aby ten warunek mógł być spełniony, paszarnia musi być umieszczona w obrębie tuczarni w sposób umożliwiający dostawę i wydawanie paszy, zaopatrzenie w wodę, posiadać sprawne urządzenia kanalizacyjne, posadzkę, wentylację, oświetlenie dzienne i sztuczne oraz przestrzeń konieczną dla zainstalowania urządzeń wewnętrznych i swobodnego wykonywania czynności związanych z przyjmowaniem, przygotowywaniem i wydawaniem paszy.

Przy instalowaniu urządzeń, które muszą być na stałe umocowane, jak wytwarzacz pary, pasteryzator, mieszalniki, płuczkarka — konieczne jest uwzględnienie systemu potokowego umożliwiającego kolejność czynności, co wymaga wydłużonego kształtu paszarni.

Każdy element tuczarni przemysłowej, a zwłaszcza paszarnia i sposób przygotowywania pasz przedstawia jeszcze duże możliwości dla racjonalizatorstwa. Dlatego też powyższe uwagi traktuję jako zachętę do publikacji osiągnięć racjonalizatorskich, zastosowanych już przez praktyków.

wodować żywą, niczym nie skrupowaną dyskusję, po trzecie — wysunięte na naradzie postulaty konsumentów jak najszybciej zrealizować.

Pierwszy krok w tym kierunku uczyniło przedsiębiorstwo MHM w Gliwicach.

Organizatorzy narady z konsumentami, weszli w kontakt z Artosem, który przygotował atrakcyjny program artystyczny. Konsumentów zaproszono na naradę przez odpowiednie ogłoszenia i informujące wywieszki, zaś kierownicy sklepów otrzymali jako zadanie zaproszenie konsumentów zaopatrujących się w ich sklepach. Stosowano nawet imienne zaproszenia i ulotki.

W rezultacie na naradę przybyło około 600 konsumentów. W dyskusji zabierało głos kilkadziesiąt osób, przedstawicieli różnych warstw społeczeństwa miasta Gliwic. Dyskutanci wysunęli cały szereg żądań i wniosków, zarówno w odniesieniu do rozmieszczenia sieci sklepów jak i zaopatrzenia, terminowości dostaw, kultury i sprawności obsługi, a przede wszystkim — w odniesieniu do jakości towaru.

Obecni na naradzie przedstawiciele produkcji mieli możliwość bezpośrednio wysłuchać życzeń konsumentów.

Przedsiębiorstwo MHM w Gliwicach wyciągnęło odpowiednie wnioski z narady. Usprawniono dostawę towaru, w ramach cyklu gospodarczego zwrócono szczególnie baczną uwagę na sprawność i kulturę obsługi, na wyższy poziom podciągnięto pracę brakarzy — towaroznawców.

Mieszkańcy Gliwic przekonali się, że ich życzenia wyrażone na naradzie zostały w granicach możliwości szybko zrealizowane. Za przykładem przedsiębiorstwa MHM w Gliwicach poszły i inne nasze przedsiębiorstwa i obecnie okresowe narady z konsumentami weszły jako punkt stały do planów pracy w szeregu przedsiębiorstw MHM województwa stalinogrodzkiego.

Inną formę nawiązania kontaktu z konsumentami zainicjowało i z powodzeniem realizuje przedsiębiorstwo MHM w Bytomiu. Są to niezapowiedziane, krótkotrwałe spotkania kierownictwa przedsiębiorstwa z konsumentami bezpośrednio w sklepie, w czasie trwania sprzedaży. W trakcie takiego spotkania konsumenci mogą „na żywo” mówić o swoich potrzebach i wymaganiach, mogą bezpośrednio krytykować zarówno obsługę, zaopatrzenie i jakość towaru, jak również stan sanitarny sklepu.

W czasie takiego spotkania w sklepie w Miechowicach (dzielnica robotnicza Bytomia) konsumenci domagali się większej niż dotychczas ilości łożu topionego, artykułu cieszącego się dużym popytem na Śląsku szczególnie wśród górników. Domagali się również uruchomienia w tej dzielnicy sklepu z mięsem końskim i sklepu rybnego. Prowadzący spotkanie dyrektor przedsiębiorstwa oświadczył, że uruchomienie sklepu rybnego napotka na trudności, ponieważ brak jest odpowiedniego lokalu. Wówczas konsumenci wskazali lokal sklepowy z zapleczem wyposażonym w baseny dla ryb, zajmowany dotychczas przez... szewca, członka Pomocniczej Spółdzielni Pracy. Oczywiście poczyniono kroki zmierzające do uzyskania przydziału tego lokalu celem użytkowania go zgodnie z przeznaczeniem.

W innym przypadku, w czasie spotkania z konsumentami w sklepie w Chruszczowie (również robotnicza dzielnica Bytomia), konsumenci wskazali sklep rzeźniczy nieczynny od roku 1945.

Centralny Zarząd MHM komunikatem Nr 7/54 wprowadził we wszystkich wyspecjalizowanych sklepach wędliniarskich „książkę niezaspokojonego popytu i uwag konsumentów”. Jest to na naszym terenie nowość w zakresie badania popytu. Książki te, wprowadzone niedawno, nie znalazły jeszcze wśród konsumentów specjalnego zainteresowania. Sądzić należy, że kierownicy sklepów nie „propagują” w dostatecznym stopniu znaczenia i potrzeby istnienia tych książek, jeżeli jednak „książki niezaspokojonego popytu i uwag konsumentów” przyjmą się w wyspecjalizowanych sklepach wędliniarskich, a następnie zostaną wprowadzone do pozostałych sklepów MHM, będą stanowiły niewątpliwie jeszcze jedno ważne źródło informacji o kształtowaniu się popytu.

Najważniejszym jednak czynnikiem w badaniu popytu, życzeń i potrzeb konsumenta pozostanie zawsze kierownik sklepu razem ze swoim personelem pomocniczym. Załogi sklepów stykają się w swej codziennej pracy z olbrzymią rzeszą konsumentów i oni właśnie słyszą w najbardziej bezpośredniej formie wypowiedzi konsumentów o sprzedawanym towarze. Dlatego też na kierownikach sklepu ciąży obowiązek pilnego

wysłuchiwania uwag konsumentów, rzetelnego traktowania ich postulatów i życzeń, a następnie ujmowania zebranego w tej drodze materiału w formie zamówień towarowych i meldunków oraz omawiania na naradach roboczych swoich spostrzeżeń i wniosków odnośnie kształtowania się popytu.

Czy kierownicy sklepów MHM województwa stalinogrodzkiego należycie wykonują ten obowiązek?

Stwierdzić należy, że większość kierowników sklepów właściwie pojmuje swoją rolę, że większość rozumie dobrze, że oni właśnie są tym najczulszym aparatem rejestrującym życzenia i upodobania konsumenta. Istnieje jednak jeszcze dość liczna grupa kierowników sklepów, którzy zamówienia towarowe traktują jako sprawę wyłącznie formalną, nie więc dziwnego, że kuleje zaopatrzenie prowadzonych przez nich sklepów, że z dnia na dzień tracą kupujących, którzy wolą dokonywać zakupów w sklepach, gdzie kierownik dba o zaopatrzenie i stara się zaspokoić potrzeby konsumentów.

Przedsiębiorstwa MHM województwa stalinogrodzkiego, doskonaląc stale metody badania popytu, dysponują obecnie poważnym materiałem z tego zakresu. Chodzi o to, aby materiał ten został odpowiednio wykorzystany, aby przedsiębiorstwa MHM stały się łącznikiem pomiędzy konsumentem a producentem.

Minister Handlu ZSRR, A. J. Mikojan, w referacie wygłoszonym na Wszechzwiązkowej Naradzie Pracowników Handlu w dniu 17 października 1953 r. powiedział: „pracownicy handlu odpowiadają bezpośrednio wobec nabywcy za sprzedawany towar. Winni oni reprezentować interesy kupującego i bronić jego interesów wobec przemysłu pod względem jakości i asortymentu towarów, nie dopuszczać do tego, by do sieci handlowej przenikały towary w złym gatunku”.

Czy i w jaki sposób przedsiębiorstwa MHM województwa stalinogrodzkiego oddziałują na produkcję?

Otóż, poza wspólnymi konferencjami na zespołach mięsnych, MHM oddziałuje na produkcję przede wszystkim przez składanie tygodniowych zamówień. Do niedawna jeszcze rozbieżności pomiędzy zamówieniami a dostawą były bardzo poważne. Na wszelkie interwencje producent miał gotową i zawsze jednakową odpowiedź: „obiektywne trudności” i „baza surowcowa”. Nie ulega wątpliwości, że trudności istnieją, ale przy dobrej woli, przy większym nakładzie wysiłku i staraniach znaczną część tych trudności można usunąć.

Poważny wyłom w obronnym murze „obiektywnych trudności”, za którym tak chętnie chowali się towarzysze z produkcji, zrobili uchwały I i Zjazdu PZPR. Nasi dostawcy zrozumieli, że w hierarchii zadań stojących przed przemysłem sprawa zaopatrzenia rynku wewnętrznego zajmuje poważną pozycję.

Rzecz jasna, nie można jeszcze mówić o całkowitej harmonijnej współpracy, o zgodnych z zamówieniami dostawach. Ogólnie jednak, szczególnie w odniesieniu do zakładów mięsnych, stan wykonawstwa zamówień, zarówno w asortymencie jak i co do jakości, uległ poprawie.

Nieco inaczej kształtują się dostawy z PSS. Wchodzi tutaj w grę specjalny czynnik, a mianowicie sklepy spożywcze PSS. Nie jest dla nikogo tajemnicą, że w miastach, gdzie działa MHM, PSS prowadzi sprzedaż wędlin we własnych sklepach spożywczych i to często w warunkach odbiegających daleko od zasad przyjętych przy sprzedaży wędlin. W tych warunkach sklepy PSS są faworyzowane w doborze asortymentu, szczególnie jeśli chodzi o wędliny w jelicie naturalnym.

Ażeby znaleźć potwierdzenie powyższego, wystarczy przejść ulicami Sosnowca i przyjrzeć się asortymentowi wędlin w sklepach MHM i w sklepach spożywczych PSS.

Nie negując potrzeby sprzedaży wędlin w niektórych sklepach spożywczych PSS, tam gdzie sieć sklepów MHM nie jest wystarczająca, stwierdzić jednak należy, że sprzedaż wędlin w sklepach spożywczych na szeroką skalę w poważnym stopniu zaciemnia obraz kształtowania się popytu przede wszystkim dlatego, że dostawy do tych sklepów nie są sukcesywne.

Często powstaje sytuacja tego rodzaju, że kierownik sklepu MHM zamawia określoną ilość wędlin, licząc się z sąsiedztwem sklepu spożywczego PSS, zwykle zaopatrzonego również w wędliny, a tym czasem okazuje się, że w tym właśnie dniu sklep spożywczy wędlin nie otrzymał.

Zwiększa się więc popyt na wędliny w sklepie MHM, powstaje konieczność dorzutów, a mogą nawet wystąpić chwilowe braki w zaopatrzeniu. Nauczony doświadczeniem kierownik sklepu MHM zamawia na następny okres większą ilość wędlin, okazuje się jednak, że sklep spożywczy również otrzymał wędliny. W sklepie MHM pozostaje wskutek tego nadmierny remanent wędlin. Trudno jest kierownikowi sklepu MHM w tych warunkach układać właściwe zamówienia.

Ważną rolę w zakresie zaopatrzenia ludności w mięso, przetwory mięsne i tłuszcze, odgrywają zespoły mięsne. Trzeba jednak, aby przedstawiciele przedsiębiorstw MHM, biorący udział w posiedzeniach tych zespołów, w większym niż dotychczas stopniu opierali się na materiałach zdobytych w drodze badania popytu. Decyzje podejmowane przez zespoły mięsne w zakresie zaopatrzenia powinny być wynikiem wnikliwej analizy istotnych potrzeb rynku.

Zawarte w tym artykule uwagi i spostrzeżenia o badaniu popytu i oddziaływaniu na producenta nie wyczerpują, rzecz jasna, tak obszernego zagadnienia. Przedsiębiorstwa MHM z innego terenu mają na pewno z tego zakresu swoje doświadczenia i byłoby rzeczą wskazaną, gdyby koledzy pracujący w tych przedsiębiorstwach zechcieli się podzielić doświadczeniami na łamach „Gospodarki Mięsnej” z ogółem pracowników MHM.

Recenzje, streszczenia, bibliografia

Określenie czasu przetrzymywania trzody chlewnej przed ubojem

W moskiewskim kombinacie przemysłu mięsnego przeprowadzono badania strat wagowych świń mięsno-słoninowych, mięsnych i bekonowych, przetrzymywanych przed ubojem przez 6, 12, 18 i 24 godziny bez karmienia. Podano tablice strat wagowych świń w zależności od przedubojowego przetrzymywania oraz zawartość pokarmu w przewodzie pokarmowym po 2, 6, 12, 18 i 24 godzinach. Stwierdzono, że po 12 godzinach głodówki zawartość przewodu pokarmowego nie wystarczy do podtrzymania życiowych funkcji zwierzęcia i tłuszczu. Na podstawie przeprowadzonych doświadczeń stwierdzono, że świnię mięsno-słoninową przed ubojem można przetrzymywać bez karmienia do 6 godzin, a pozostałe do 12 godzin.

Tablica podaje przeciętną wagę świń przy przyjęciu do kombinatu mięsnego i straty powstałe podczas przedubojowego przetrzymywania.

Grupy	Okres przedub. przetrz. w godz.	Przec. waga żywcza w kg			Straty w okresie przedub. przetrzym.						
		mięso-słonin.	szynkow.	beconow.	mięso-słonin.	szynkow.	becon.	mięso-słonin.	szynkow.	becon.	
					w kg			w %			
1	2	161	123,3	98,4	—	—	—	—	—	—	—
2	6	156	136,8	97,0	6,0	nieważ.	3,2	3,2	nieważ.	3,0	
3	12	166	120,5	105,0	8,0	5,4	4,0	4,8	4,5	5,8	
4	18	155	127,0	104,0	10,8	6,8	5,5	7,0	5,3	5,3	
5	24	164	128,8	98,8	11,4	8,8	5,6	7,0	6,8	5,8	

(Miasnaja Industrija Nr 6, 1953 r., str. 52).

Zawartość aminokwasów w konserwach mięsnych

W różnych rodzajach konserw mięsnych badano zawartość 7 aminokwasów (arginina, histydyna, lizyna, metionina, cystyna, tyrozyna i tryptofan).

Otrzymane dane wykazują, że przy sterylizowaniu mięsa zawartość badanych aminokwasów nie ulega prawie zmianie. Wyjątek stanowi jedynie arginina, której ilość w większości wypadków stanowi około 85% w stosunku do ilości znajdującej się w produkcie wyjściowym. Wynika to z tego, że ten aminokwas w największym stopniu ulega zmianom pod wpływem działania wysokiej temperatury.

Aminokwasowy skład wieprzowiny, baraniny i wołowiny jest dość podobny, należy jednak podkreślić, że największą ilość badanych aminokwasów zawiera wieprzowina. Doświadczalne partie konserw przygotowywano w puszkach blaszanych sterylizując w temperaturze 120°C.

Na podstawie przeprowadzonych doświadczeń należy stwierdzić, że konserwy mięsne są cennym źródłem ważnych dla organizmu ludzkiego aminokwasów.

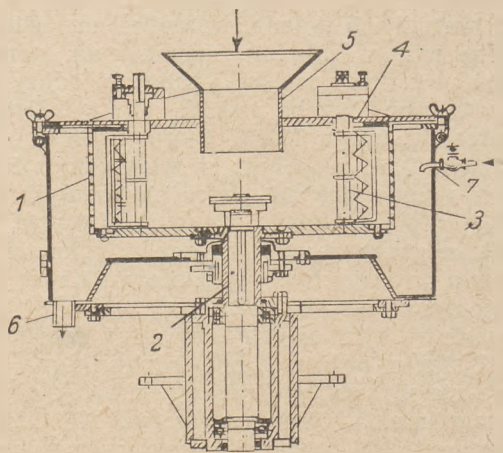
Zawartość aminokwasów w konserwach mięsnych (w % w stosunku do białka) przedstawia poniższa tabela:

Rodzaj konserw	Arginina	Histydyna	Lizyna	Metionina	Cystyna	Tyrozyna	Tryptofan
Mięso we własnym sosie wołowina ze szkl. miodowych	7,93	2,34	8,67	2,90	1,45	4,26	1,72
Mięso we własnym sosie wołow. średnio-tłusta	6,38	1,83	7,62	2,46	1,52	3,91	1,65
Mięso we własnym sosie wieprzowina	6,53	2,19	9,29	2,57	1,68	4,08	2,19
Mięso we własnym sosie baranina	8,09	1,79	7,52	—	1,31	4,31	1,38
Wołowina gotowana	8,54	1,70	7,54	2,46	1,67	4,10	1,11
Parsz. kielbasiany	8,16	1,50	8,50	2,47	1,93	3,44	0,72
Filety z kury	6,71	1,48	7,28	2,35	1,52	3,81	0,91
Paszet wątrobiany	5,28	1,82	6,68	2,68	2,13	5,09	1,39

(Miasnaja Industrija Nr 6, 1953 r., str. 59).

Wytop tłuszczu metodą ciągłą

Z licznych pomysłów wytopu tłuszczu metodą ciągłą podajemy poniżej rysunek i krótki opis pracy maszyny radzieckich konstruktorów: Anufrijewa, Wiczkanowa i Ziemiannikowa. Maszyna działa na zasadzie siły odśrodkowej, proces rozdrabniania tkanki tłuszczowej i wytopu tłuszczu jest połączony.



Aparat składa się z bębna (1) obracanego na wale (2) motorem elektrycznym. We wnętrzu bębna zmontowane są noże nieruchome (3), umocowane na pokrywie osłony bębna i służące do rozdrabniania surowca. Osłona bębna posiada otwór z lejem (5) do załadowywania surowca, rurę odprowadzającą wytopiony tłuszcz (6) i zawór (7) podający parę grzejną dla uzyskania temperatury wytopu. Boczna (okrągła) ścianka bębna posiada otworki średn. 2 mm.

Rozdrabnianie i wytop tłuszczu przebiega następująco: surowiec załadowany poprzez lej dostaje się do bębna obracającego się z szybkością 1460 obrotów na minutę. W następstwie tak dużej szybkości obrotowej bębna surowiec rozdrabniany nieruchomymi nożami przechodzi pod ciśnieniem siły odśrodkowej przez dziurki na obwodzie bębna i wyrzucany jest pod płaszczyznę okrywającą bęben. Tutaj pod wpływem doprowadzonej pary ulega przetopieniu.

Płynny tłuszcz o temp. 85°C wraz ze skwarkami dostaje się przez rurę wylotową w dnie okrywy do dwuciennego kotła celem krótkiego (10 min.) odstania i oddzielenia od skwarek, ale jeszcze mętnej, płynie do wirówek, gdzie oczyszcza się całkowicie i następnie jest chłodzony, ważony i pakowany. Oddzielone skwarki przekazywane są do dalszej obróbki (suszenie i prasowanie).

Wydajność wytopu w maszynie tego typu jest o przeszło 8% wyższa od wydajności otrzymywanych przy wytopie w kotłach otwartych. W suchych skwarkach pozostaje tłuszczu prawie o 10% mniej niż w starej metodzie wytopu.

Zaletą aparatu jest:

szybkość procesu wytopu i krótki okres działania podwyższonej temperatury na tłuszcz, co wpływa na jego jakość i przedłuża okres magazynowania;

prostota konstrukcji aparatu, umożliwiającą łatwe jego oczyszczanie;

połączenie procesu rozdrabniania i wytapiania tłuszczu;

wysoka wydajność (do 3 ton na godz.);

wysoki współczynnik wykorzystania ciepła pary grzejnej.

Do wad aparatu zaliczyć należy nierozwiązany jeszcze problem równomiernego, wymaganego przez ten typ maszyny, załadowania surowca jak i problem obróbki skwarek, który pozostaje taki jak w metodach starych.

Przeprowadzane obecnie na szeroką skalę próby wytopu w tych maszynach łoju wołowego również dają dobre rezultaty.

(Miasnaja Industrija Nr 6, 1953 r., str. 18).

Produkcja bekonu

Autor zwraca uwagę na ciekawe ulepszenia produkcji bekonów, poprawiające ich jakość. Jakkolwiek doświadczenia polskiego bekoniarstwa są bogate i bekon polski ma ustaloną opinię na świecie, to jednak obecnie, w dobie walki o podniesienie jakości i usprawnianie cyklu produkcyjnego, warto i na ten odcinek spojrzeć od możliwości wykorzystania przez fachowców bekonowych w kraju doświadczeń zagranicy.

Autor m. in. podkreśla, że w czasie przetrzymywania zwierząt w buchtach okazało się korzystne karmienie ich paszą zawierającą cukier, umożliwia to regenerację glikogenu i mięso, dzięki lepszemu dojrzewaniu, uzyskuje lepszy aromat i większą trwałość.

Przed ubojem zwierzęta powinny być myte ciepłą wodą, bez użycia środków czyszczących. Czas pomiędzy ogłuszeniem i wykrwawieniem nie powinien przekraczać 72 sek. Najkorzystniejsze okazało się wykrwawianie świń bekonowych na wisząco, przez czas co najmniej 7 min. Oczyszczone półtusze zmywa się strumieniem wody pod silnym ciśnieniem celem usunięcia pozostałości krwi i innych zanieczyszczeń. Półtusze chłodzi się przez 36 godz. w temp. nie niższej od $-1,1^{\circ}\text{C}$. Podłogi chłodni muszą być idealnie czyste i regularnie czyszczone oraz dezynfekowane. Ściany powinny być okresowo bielone, względnie malowane środkami przeciwdziałającymi powstawaniu pleśni. Rozbiór powinien nastąpić bezpośrednio po wychłodzeniu i powinien być wykonany bardzo szybko celem uniknięcia podniesienia się temperatury półtuszy.

Spotykane czasem wady bekonu w produkcji krajowej, wyrażające się oślizgłością przez zbyt długie przetrzymywanie bekonu peklowanego, zniżoną barwę, nieprzyjemnym zapachem, wydaje się można usunąć przez zamrożenie bekonu. Autor artykułu wykazuje, że jeśli towar nie może być od razu poddany dalszej obróbce, to bez obawy poszczególnie części można zamrozić w temp. -17° do -18°C i składować w temp. -17°C .

Po zamrożeniu bekon spryskuje się wodą, glazuruje i ewentualnie dodatkowo pakuje w papier woskowy, a następnie składa. Rozmrożenie może być dokonane w solance o temp. $+4,5^{\circ}\text{C}$, przy czym solanka musi cyrkulować, można też rozmrozić części w powietrzu, wtedy pozostają podczas rozmrażania w opakowaniu. Do peklowania — części bekonu powinny mieć wewnątrz temp. nie wyższą od $+3,3^{\circ}\text{C}$. Trwałość solonego towaru zależy od temp. składowania i zawartości procentowej soli. Przy temp. w pobliżu 0°C uzyskuje się przez solenie znaczne podniesienie trwałości, przy temp. -1°C bekon trzymać można 47 do 57 dni, przy -12°C do 105 dni. Za najwyższy gatunek bekonu uznaje się taki, w którym utrzymana jest właściwa proporcja tłuszczu i mięsa. Tłuszcz musi być ziarnisty i biały. Obecnie wędzi się bekony do koloru żółtawo-żółtego. Podczas wędzenia należy dbać, aby temp. była niska i by wilgotność powietrza mogła być regulowana. Temperatura pomieszczeń wędzarni nie może być wyższa niż 32°C . Przed zapakowaniem należy części sterylnymi chustkami oczyścić i następnie zważone zapakować. Bekony pakuje się w sterylne chustki i następnie we wrapery z tkaniny workowej, obszywa nimi konopnymi i mocno wiąże. Przy załadunku do składu nie należy dopuścić do różnicy temperatur pomiędzy składem a wagonem. W zimie należy dbać, aby wentylatory w sufitach wagonów były zamknięte, ażeby zimne powietrze nie przedostawało się do wagonu. Temperatury składu i wagonu leżą w granicach od $-3,3^{\circ}$ do $-2,2^{\circ}\text{C}$. W wagonach temperatura nie może przekroczyć $-1,1^{\circ}\text{C}$.

Zwrócenie w artykule specjalnej uwagi na zabezpieczenie właściwych warunków transportu, mimo że Niemcy nie transportują bekonu na tak dalekie odległości jak Polska, wskazuje, że na jakość bekonu, zwłaszcza obecnie kiedy zbliża się lato, odcinek ten wywiera pierwszorzędny wpływ.

(Dr H. Reuter. Die Fleischwirtschaft, Nr 3, 1954, str. 67)

Tam, gdzie powstają smaczne „pielmienie”

W latach władzy radzieckiej miasto czysto handlowe Gorkij przeistoczyło się w jeden z większych ośrodków przemysłowych i kulturalnych ZSRR. Powstają tu nowe wielopiętrowe bloki mieszkalne, kluby i biblioteki, nowe zakłady przemysłowe. Jednym z największych nowych obiektów będzie kombinat przetworów mięsnych, na którego budowę wyasygnowano ponad 50 milionów rubli.

Z każdym dniem rosną mury oddziału produkcji kielbas. Na dolnych piętrach prowadzi się już roboty montażowe i tynkarskie. Ukończono montowanie oddziału kompresorów, uruchomiono pierwszą część chłodni i oddział produkcji pierożków z mięsem.

W oddziale kompresorów, obszernej, widnej hali, „produkuje się” zimno. Między oblicowanymi białymi kafelkami kolumnami rozmieszczono 6 potężnych kompresorów. Naprzeciwko maszyn znajduje się tablica z mnóstwem przyrządów pomiarowych. Sterowanie całą skomplikowaną aparaturą jest zautomatyzowane. Amoniak pod ciśnieniem dziesiątków atmosfer przechodzi ze stanu lotnego w stan ciekły i płynie rurami z oddziału kompresorów do góry — do komór chłodniczych. Przepływając po rurach, amoniak może obniżyć temperaturę powietrza w dużych pomieszczeniach do 23° poniżej zera.

W oborach i chlewniach kombinatu znajduje się zawsze ilość bydła wystarczająca na cztery dni pracy kombinatu. Po dokładnej kontroli sanitarnej zwierzęta są przewożone na piąte piętro do zmechanizowanego oddziału uboju bydła. Podwieszany przenośnik przetransportuje rozebra-

ne tusze bezpośrednio do chłodni. W gmachu tym zainstalowanych jest dla potrzeb transportu wewnętrzznego 12 mechanicznych dźwigów; łączna długość przenośników podwieszanych wynosi kilka kilometrów.

Kombinat posiada własne tuczarnie drobiu. Obliczone są one na około 10 tysięcy gęsi i 4 tysiące kur.

W obszernych białych salach produkuje się pierożki z mięsem — „pielmienie” — jedną z najbardziej popularnych potraw rosyjskich.

Pracownicy w białych fartuchach stoją przy skomplikowanych maszynach. W specjalnych automatach przygotowuje się farsz z mięsa i ciasta, które przechodzą następnie do dwóch innych automatów. Za naciśnięciem guziczka na drugim końcu agregatu wyrasta cała góra „pielmieni”. Pięć ton „pielmieni” w ciągu zmiany — oto produkcja jednego tylko agregatu.

Gorkowski Kombinat Mięsny będzie produkować samych tylko kielbas około 20 ton dziennie, w 50 gatunkach. Sklepy otrzymają też rozmaite półfabrykaty: kotlety, antrykoty, szaszłyki, konserwy itp. Przewidziana jest także produkcja żelatyny jadalnej, lodu, preparatów leczniczych itp.

Sprzed bramy kombinatu jedna za drugą odjeżdżają ciężarówki; wiozą one mięso i „pielmienie” do sklepów gorkowskich.

Już wkrótce kombinat zaopatrywać będzie ludność Gorkiego i sąsiednich rejonów w najrozmaitsze rodzaje przetworów mięsnych pierwszorzędnej jakości.

~(W. Batakow, ZSRR).

Inż. STANISŁAW JĘDRZEJOWICZ

Gosławski K. i Miskiewicz Z. — Wędzenie przetworów mięsnych

Wydawnictwo PWT, 1953 r., str. 72

Książka ta, jako pierwsza praca w Polsce z dziedziny wędzarnictwa w przemyśle mięsnym, poświęcona wyłącznie temu zagadnieniu, wypełnia jedną z luk naszej wciąż ubogiej literatury na odcinku przemysłu mięsnego, dając kadrom tegoż przemysłu podstawowe wiadomości o wędzarnictwie i technice wędzenia.

Wydaje się, że nie zawiera ona dostatecznej ilości szczegółowych wskazówek techniki wędzenia, tak potrzebnych naszym wędzaczom oraz kładzie za mały nacisk na gwałtowną konieczność skończenia z wędzeniem na oko. Powinna zatem zawierać praktyczne sposoby zastosowania i stosowania urządzeń pomiarowych zarówno temperatur jak i gęstości dymu, co warunkuje polepszenie jakości i wydajności produktu.

Autorzy słusznie podkreślili postęp w wędzarnictwie na odcinku paliw, czyli źródeł ciepła oraz w związku z tym dokonali podziału czynności dotychczas zwanej „wędzeniem” na kilka etapów, które powinny korzystać z różnych źródeł ciepła. I tak np. przy wędzeniu na gorąco rozróżnia się trzy etapy: 1) podsuszanie, które powinno być dokonane przy pomocy gazu, 2) odyminianie, które powinno nastąpić przy pomocy gęstego dymu z trocin podsuszanych gazem oraz 3) przypiekanie, które powinno nastąpić przy pomocy gazu.

Jak widać z powyższego przykładu, wyeliminowano zupełnie użycie szczap drewna twardego, które jest materiałem deficytowym, przy czym związane jest z uciążliwym transportem. W efekcie poszczególne etapy wędzenia nie będą już miały tego samego źródła ciepła jakim było dawniej drewno i jego odpadki, ale każdy etap będzie miał właściwe i najtańsze źródło ciepła.

Ażeby obalić dotychczasowe przekonanie wędzarzy, że najszybciej i najlepiej wędzi się drzewem, książka ta zawiera jednak za mało praktycznych wskazówek i wyjaśnień właściwego procesu podsuszania oraz przypiekania gazem i odyminiania trocinami. Ponieważ wiadomo, że w wędzarni produkt traci na wadze, przeto należałoby w książce wykazać jak przetrzymać towar w wędzarni najkrócej dla poszczególnych etapów, a równocześnie nie dopuścić do zaparzenia go. Tymczasem podane granice temperatur nie są dostatecznie uzasadnione i nie pokrywają się z obserwacjami i doświadczeniami praktyków. I tak np. podane w książce temperatury podsuszania 40—50°C, a odyminiania 30—40°C przy „wędzeniu dymem gorącym” wydają się za niskie i mogą spowodować poważne przedłużenie okresu wędzenia.

Brak również w książce szczegółowych uwag odnośnie przepływu powietrza i dymu przez wędzarnię. Niewłaściwe rozlokowanie ogniska, nieszczelności oraz niewłaściwe otwieranie i zamykanie klap, jak również wpuszczanie powietrza do wędzarni nad paleniskiem są częstymi zjawiskami w czasie wędzenia, powodującymi marnowanie się ciepłego powietrza, przedłużanie czasu wędzenia oraz straty cennego paliwa.

Reasumując powyższe uwagi, książka ta napisana jest raczej dla techników przemysłu mięsnego, bo mimo że traktuje zagadnienie obszernie, to jednak zbyt ogólnie, natomiast dla robotników przyuczonych i wykwalifikowanych jest zbyt trudna. Wydaje się, że zyskałaby, gdyby zawierała więcej szczegółowych wskazówek, wyjaśnień i porad, dotyczących bezpośrednio techniki wędzenia i jej usprawnienia.

Nowe książki do naszej biblioteki

Podane niżej tytuły książek mogą i powinny być wykorzystane przez biblioteki zakładowe przy doborze właściwej lektury szkoleniowej. Są one kontynuacją zapoczątkowanego już w Nr. 2 br. naszego czasopisma szerszego spisu i opisu tytułów wydawniczych.

PRZETWORSTWO

CHUCHŁA S., ODZINSKA W., SZARSKI P., ZAJĄCZKOWSKI E.: **Badanie jakości produktów w przemyśle**

mięsnym, Warszawa 1954 r., PWT, str. 103 — zawiera omówienie laboratorium, jego podziału i wyposażenia, pobierania próbek do badań, badania mięsa, tłuszczów, wędlin i wyrobów wędliniarskich, konserw, bekonów, przypraw roślinnych, soli pekujących, solanek i żelatyny, badania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, opakowań, wykrywania zafałszowań mięsa i jego przetworów. Książka ta przeznaczona jest dla mistrzów i techników przemysłu mięsnego oraz dla pracowników zatrudnionych w laboratoriach tego przemysłu.

KOCHANOWSKI J., SŁUŻEWSKI Z.: **Walka z zakażeniem mięsa w produkcji**, Warszawa 1953 r., PWT, str. 72 — zawiera omówienie bakteriologicznej strony zagadnienia zakażenia mięsa, źródeł i dróg zakażenia oraz sposobów zapobiegania mu, omówienie surowca rzeźnego, pomieszczeń, urządzeń, maszyn i narzędzi, uboju i obróbki wyrobów mięsnych, transportu mięsa, magazynowania i transportu wyrobów mięsnych, wody, przypraw i osłonek, personelu i jego higieny, wskazania sposobów zwalczania zakażeń drogą działania niskich i wysokich temperatur, suszenia mięsa, solenia i peklowania mięsa oraz jego wędzenia, a ponadto omówienie unieszkodliwiania mięsa zakażonego. Praca ta przeznaczona jest dla mistrzów i techników oraz wykwalifikowanych pracowników przemysłu mięsnego.

KIENIEWICZ S.: **Krew zwierzęca, wykorzystanie i przeróbka**, Warszawa 1954 r., PWT, str. 111 — zawiera wiadomości o krwi zwierzęcej i jej własnościach, omówienie wykorzystania krwi zwierząt rzeźnych, zbiórki i wstępnej obróbki krwi w rzeźniach, aparatury do wyrobu suchych preparatów krwi, technologii suchych preparatów krwi oraz kontroli technicznej w przetwórstwie krwi. Książka ta przeznaczona jest dla przyuczonych i wykwalifikowanych robotników oraz dla mistrzów i techników przemysłu mięsnego oraz odpadków zwierzęcych.

Ponadto:

LIBERMAN S. G. i PIETROWSKI W. P. (tłum. NAMYSŁOWSKI S.): **Przetwórstwo zwierzęcych tłuszczów spożywczych**, Warszawa 1954 r., wyd. PWT. Książka ta przeznaczona jest dla mistrzów i techników przemysłu mięsnego.

PRODUKCJA ŻYWCA RZEŹNEGO I SKUP

GRUSZINA Z. (tłum. MIEDZIANOWSKI J.): **27 prosiąt od maciory**, Warszawa 1953 r., PWRiL, str. 23 — zawiera omówienie praktycznie przeprowadzonych doświadczeń autorki, przodującej świniarki kolechozu im. Gorkiego w rejonie kliniskim ZSRR, w zlikwidowaniu jałowosci macyr, podniesieniu ich płodności i odchowaniu wszystkich prosiąt. Broszura przeznaczona jest dla szerokiego grona hodowców trzody chlewnej.

HOSER S.: **Chów trzody chlewnej**, Warszawa 1953 r., PWRiL, str. 234 — obejmuje wszystkie sprawy wchodzące w zakres hodowli, zawiera omówienie ras świń hodowanych w Polsce, metod hodowli, zasad oceny trzody chlewnej, zasad żywienia, użytkowania sztuk rozplodowych, wychowu młodzi, tuczu trzody, omówienie pomieszczeń, organizacji formy trzody chlewnej oraz zapobiegania jej chorobom. Książka ta przeznaczona jest dla kierowników ferm trzody chlewnej i zootechników.

MARCHLEWSKI T.: **Biologiczne podstawy hodowli zwierząt**, Warszawa 1953 r., PWRiL, str. 78 — zawiera omówienie biologicznych podstaw hodowli zwierząt na podstawie najnowszych osiągnięć nauki radzieckiej i prac Instytutu Zootechniki w Polsce, a więc omówienie zagadnienia dziedziczności, żywotności i unasienniania zwierząt hodowlanych oraz omówienie naukowych zasad żywienia i hodowania. Książeczka ta może służyć jako podręcznik dla uczniów techników hodowlanych, studentów wydziałów zootechnicznych, zootechników i pracowników naukowych.

KONRAD Z.: **Fermy bydła** i SERAFIN S.: **Fermy trzody**, Warszawa 1953 r., PWT, str. 50 — zawiera dwie oddzielne prace, omawiające zagadnienia budownictwa ferm bydła i trzody chlewnej, typy obór i chlewni, sposoby ich projektowania, obowiązujące przy tym normy, zagadnienia lokalizacji ferm oraz zawierające szereg schematów i projektów budowli i urządzeń potrzebnych przy hodowli bydła i trzody chlewnej. Broszura ta może stanowić cenną pomoc dla inwestorów.

IWASZKIEWICZ Z.: **Gospodarka mięsna — z zagadnień hodowli i skupu zwierząt rzeźnych**, Warszawa 1954 r., PWG — zawiera omówienie dwu podstawowych zagadnień związanych z gospodarką mięsną: 1) zagadnienia hodowli pod kątem grup wielkościowych gospodarstw rolnych, kierunków hodowli bydła i trzody chlewnej, rejonizacji hodowli, tuczu przemysłowego trzody chlewnej i 2) zagadnienia skupu zwierząt rzeźnych pod kątem towarowości produkcji zwierzęcej, klasyfikacji i bazy materiałowo-technicznej rynku zwierząt rzeźnych. Książka ta przeznaczona jest dla aparatu skupu, przemysłu mięsnego itp.

JANCZYK T.: **Spółdzielczość zaopatrzenia i zbytu w Polsce Ludowej**, Warszawa 1953 r., PWG, str. 142 — zawiera omówienie roli i zadań spółdzielczości zaopatrzenia i zbytu w społeczno-gospodarczym życiu wsi, organizacji skupu i kontraktacji, pracy spółdzielczych zakładów przetwórczych i usługowych itp. Książka ta może służyć jako podręcznik dla pracowników spółdzielczych.

KOWALSKI Z.: **Uszkodzenia i wady skór gotowych. Przyczyny powstawania i sposoby zapobiegania**, Warszawa 1953 r., PWT, str. 183 — zawiera m. in. omówienie przyczyn uszkodzeń skóry na żywym zwierzęciu. Książka ta przeznaczona jest m. in. dla personelu zatrudnionego przy skupie i magazynowaniu skór surowych itp.

OCHRONA ZDROWIA ZWIERZĄT

KORZENIEWSKI J.: **Poradnik przodownika weterynaryjnego**, Warszawa 1953 r., PWRiL, str. 153 — zawiera omówienie zagadnień opieki weterynaryjnej nad inwentarzem żywym, podstawowych wiadomości z zakresu zoohigieny, badań i pielęgnacji chorych zwierząt, zasad udzielania pierwszej pomocy, zwalczania chorób pasożytniczych. Książka ta może być bardzo pożyteczna dla hodowców.

* * *

Ponadto plan wydawniczy wydawnictw przewiduje ukazanie się w roku 1954 następujących tytułów:

GRZEGORZEWICZ J.: **Maszyzny i urządzenia w przemyśle mięsnym**, III kwart. 1954 r., PWT. Opracowanie dla mistrzów i techników.

BUCHWALD W.: **Mała mechanizacja w przemyśle mięsnym**, III kwart. 1954 r., PWT. Opracowanie dla robotników wykwalifikowanych, mistrzów i techników.

NIJAKI W.: **Przygotowanie mięsa do produkcji wędlin**, II kwart. 1954 r., PWT. Opracowanie dla robotników niewykwalifikowanych.

SZEFER J., TREMKNER Z. i GOSLAWSKI K.: **Technologia wędlin**, III kwart. 1954 r., PWT. Opracowanie dla mistrzów i techników.

JASTRZĘBSKI I HYLA: **Zbiórka i przerób rogowizny**, III kwart. 1954 r., PWT. Opracowanie dla mistrzów i techników.

WOLPIN, LJUBINSKAJA i PORWATOWA (tłum. OSINSKI J.): **Higiena w zakładach przemysłu mięsnego**, III kwart. 1954 r., PWT. Opracowanie dla mistrzów i techników.

KOCHANOWSKI J.: **Utrzymywanie czystości w zakładach mięsnych**, II kwart. 1954 r., PWT. Opracowanie dla robotników niewykwalifikowanych.

PRACA ZBIOROWA: **Technologia tłuszczów**, III kwart. 1954 r., PWT. Opracowanie dla mistrzów i techników.

KŁOSSOWSKI T.: **Mięso i przetwory mięsne**, wyd. II, II kwart. 1954 r., PWG. Opracowanie popularno-naukowe dla pracowników obrotu mięsnego o średnim poziomie przygotowania — mistrzów i techników.

NOWAK A.: **Organizacja, planowanie i sprawozdawczość zaopatrzenia GS**, III kwart. 1954 r., PWG. Praca przeznaczona dla terenowego aparatu CRS.

MASŁOWSKI W., DULINIEC F., ROCHNO S.: **Planowanie, organizacja i technika skupu i kontraktacji w gminnej spółdzielni „Samopomoc Chłopska”**, II kwart. 1954 r., PWG. Opracowanie przeznaczone dla agentów skupu w pionie GS.

HOFFMAN M.: **Poradnik agenta kontraktacji i skupu**, II kwart. 1954 r., PWG. Opracowanie przeznaczone dla agentów kontraktacji.

KRYNICKI A. i WACHALSKI T.: **Zasady ewidencji i sprawozdawczości obowiązkowych dostaw**, III kwart. 1954 r., PWG. Opracowanie popularno-naukowe dla pracowników wykwalifikowanych terenowego aparatu szczebla gminy i powiatu.

WOLSKI W., SZTUCKI T., SZYCH S.: **Poradnik sprzedawcy i kierownika sklepu z artykułami spożywczymi. — Sprzedaż mięsa i przetworów mięsnych**, II kwart. 1954 r., PWG. Opracowanie popularno-naukowe dla pracowników wykwalifikowanych niższego stopnia.

PRACA ZBIOROWA (tłum. GRABOWIECKI J. i in.): **Towaroznawstwo artykułów spożywczych**, II kwart. 1954 r., PWG. Opracowanie przeznaczone dla sprzedawców sklepów artykułów spożywczych i uczniów szkół zawodowych.

Uwagi czytelników o roli czasopisma „Gospodarka Mięsna”

W czasie odbytych narad produkcyjnych w Zakładach Mięsnych w Krakowie i Zakopanem jednym z punktów porządku dziennego była sprawa roli jaką spełniać powinno czasopismo „Gospodarka Mięsna”.

Czytelnicy podkreślali głównie szkoleniowy charakter czasopisma oraz celowość omawiania w czasie narad działowych artykułów fachowych. Wskazywano, że artykułów takich jest za mało, zwłaszcza traktujących o osiągnięciach terenowych jednostek produkcyjnych, że zbyt mało jest notatek o doświadczeniach ZSRR i krajów demokracji ludowej, że w szerszym zakresie pokazywać należy przodowników i ich metody pracy. Wyrażono pogląd, że aczkolwiek ostatnio czasopismo poprawiło się, szczególnie w doborze artykułów interesujących szerszy ogół, to jednak byłoby wskazane, by przez pewien okres czasu omawiana była określona grupa zagadnień, a po jej wyczerpaniu — inna aktualna problematyka, co ułatwiłoby lepsze wykorzystanie drukowanych materiałów do dyskusji w naradach produkcyjnych. Niektóre artykuły są zbyt zawiłe lub trudne i niezrozumiałe dla przeciętnego pracownika, nie mogą więc być praktycznie wykorzystane. Prawie wszyscy dyskutanci opiniowali, że „Gospodarka Mięsna”, jako jedyne czasopismo fachowe przemysłu mięsnego, powinno nawiązać ściślejszą współpracę z zakłada-

mi oraz z wyznaczonymi spośród ich zespołów pracowniczych korespondentami.

W Zakopanem utworzony został pięcioosobowy komitet redakcyjny, który utrzymywać będzie kontakt z czasopismem i nadsyłać do redakcji opracowania dotyczące ciekawych spostrzeżeń i nowych metod pracy.

Zwracano uwagę, że w czasopiśmie szerzej stosować należy zdrową krytykę wobec zakładów, a również władz zwierzchnich na śmiało stawianie zagadnień problemowych, jak rozrachunek wewnętrzny, rozliczanie masy towarowej, sprawy paszy itp. Wobec szerokiej problematyki jaką obejmuje czasopismo, uznano wydawanie miesięcznika w obecnej objętości za niewystarczające i wskazano na celowość wydawania dwutygodnika, by więcej materiałów i szybciej docierało do czytelników.

* * *

(Redakcja prosi kierownictwo zakładów mięsnych o podawanie do jej wiadomości terminów, w których odbywają się większe narady produkcyjne celem wydelegowania swego przedstawiciela. Kontakt z czytelnikami, wysłuchanie ich opinii o czasopiśmie, pozwoli na ustalenie właściwego kierunku czasopisma i tym samym lepsze wykorzystanie umieszczonych materiałów przez szerokie rzesze czytelników).

Prace badawcze Instytutu Zootechniki

W dniu 18 bm. w Warszawie odbyła się konferencja, w czasie której Instytut Zootechniki przedstawił kilkadziesiąt prac wykonanych w 1953 r. i zaplanowanych na rok 1954. Prace te w większości obejmowały zagadnienia ściśle zootechniczne, z których praktyczne zastosowanie

dla przemysłu mogą mieć następujące tematy: „Metody określania tłuszczu i mięsa w tuszach świńskich” oraz „Przedłużenie trwałości surowca mięsnego (szynki) i tłuszczu żywieniem i innymi czynnikami przed ubojem”.

Kursokonferencja kierowników Działów Inwestycji oraz Działów Produkcji CZTP

W dniach 6 i 7 kwietnia br. odbyła się w Centralnym Zarządzie Tucz Przemysłowego w Warszawie kursokonferencja, poświęcona zagadnieniom założeń ekonomiczno-technicznych dla projektów budów planu inwestycyjnego na rok 1955 (PI—1955).

Udział w kursokonferencji wzięli kierownicy Działów Inwestycji oraz Działów Produkcji Okręgowych Zakładów Tucz Przemysłowego.

Zadaniem kursokonferencji było ujednoczenie sposobu opracowywania wymienionych na wstępie założeń dla projektów budów.

Tematem kursokonferencji było szczegółowe zreferowanie opracowanych przez CZTP trzech zasadniczych wzo-

rów założeń, stanowiących podstawę sporządzania założeń dla indywidualnych obiektów wprowadzonych do projektu planu PI—1955, a mianowicie:

- 1) wzór dla obiektu nowego,
- 2) wzór dla obiektu rozbudowywanego,
- 3) wzór dla obiektu bazy opasowej.

Kierownicy ww. działów OZTP w obszernej i wnikliwej dyskusji przeanalizowali wszystkie elementy wzorów, ze specjalnym uwzględnieniem lokalizacji, terenu, powierzchni, pomieszczeń i urządzeń z punktu widzenia maksymalnej przydatności dla celów produkcji żywca przemysłowego.

Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE — 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. Kaczmarek; redaktor techniczny — J. Trzebiński.

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

Zamówienia 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 182/Cz/54 z dnia 12.4.54 r. Podp. do druku dnia 13.5.54 r.; Druk ukończono dnia 11.5.54 r. Objętość 4 ark. druk. wydaw. 5,4.
Pap. sat. kl. VII 60 gr. Form. 61x86, Zakł. Graf.: Dom Słowa Polskiego, Warszawa, pl. Kazimierza Wielkiego. Zam. 1958/c. Nakł. 2917.
5-B-15014

Do Korespondentów

Redakcja zwraca się z prośbą do Ob. Ob. **Korespondentów** wszystkich pionów gospodarki mięsem w kraju o nadsyłanie notatek zawierających omówienie nie tylko osiągnięć na którymś z odcinków pracy, ale również krytycznych spostrzeżeń, zarówno w odniesieniu do danych oddziałów pracy (w produkcji itp.) jak i administracji, zawierających formy i stosowane sposoby walki z biurokracją oraz wyniki osiągane na skutek prowadzenia współzawodnictwa i racjonalizacji pracy, wyniki walki o obniżkę kosztów własnych.

Ponadto pożądane jest zbieranie i przesyłanie do Redakcji danych dotyczących przodujących pracowników z poszczególnych odcinków pracy, a mianowicie:

- 1) fotografii opatrzonej nazwiskiem i imieniem pełnobrzmiącym,
- 2) stanowiska pracy, tzn. przy czym jest zatrudniony,
- 3) wykonania w % normy jego pracy, wzgl. projektu racjonalizatorskiego ze szczegółowym jego opisem, wyraźnym rysunkiem, zastosowaniem w pracy oraz wysokością oszczędności w złotych w skali rocznej przy jego zastosowaniu w praktyce.

Omawiane materiały będą wykorzystywane do druku w naszym czasopiśmie i będą niewątpliwie pomocą pracownikom terenowym w podniesieniu uświadomienia politycznego oraz podnoszenia stylu i wyników ich pracy.

PRENUMERATA

„GOSPODARKI MIĘSNEJ“ w 1954 r.

Wznowienie prenumeraty na III kwartał 1954 r. (ew. i IV kw. br.)

upływa z dniem 10 czerwca 1954 r.

Wszystkie zamówienia i przedpłaty należy kierować bezpośrednio lub przez swoich listonoszy do urzędów pocztowych.

Prenumeratę opłacać można wyłącznie na przyszłe okresy kalendarzowe. Numery wsteczne nie będą dostarczane.

Wpłaty ani korespondencji w sprawie prenumeraty czasopism nie należy kierować do Polskich Wydawnictw Gospodarczych ani do redakcji, gdyż wszelkie sprawy związane z prenumeratą załatwiają jedynie listonosze, urzędy pocztowe i PPK „Ruch“.

REDAKCJA

Cena 7 zł

