

GOSPODARKA

mięsna

Rok VI

Warszawa, czerwiec 1954

Nr 6

SPIS TREŚCI

	Str.
— III Kongres Związków Zawodowych w Polsce	157
 <u>PRZEMYSŁ MIĘSNY</u>	
Eustachy Zub	— Związki Zawodowe na nowym etapie budownictwa socjalizmu w zakładach mięsnych i ekspozyturach CZPMs 158
Bronisław Królikowski	— Rozrachunek wewnątrzzakładowy w przemyśle mięsnym 160
Marian Piórkowski	— Socjalistyczne współzawodnictwo pracy w przemyśle mięsnym 161
Inż. Janina Szefer	— Nowe asortymenty wędlin 162
Mgr Henryk Szpuner	— Przemysł mięsny w walce o wykorzystanie surowców wtórnych. 165
Stanisław Kozłowski	— O właściwą dyscyplinę dostaw oraz odbioru zwierząt w zakładach mięsnych 166
Jerzy Mastalerz	— Rozwój przemysłu mięsnego w Rumunii 167
 <u>Z DOŚWIADCZEŃ ZAKŁADÓW MIĘSNYCH</u>	
Marian Misztal	— Bytomskie Zakłady Mięsne przygotowują nowe kadry wykwalifikowanych pracowników 168
Roman Chotyński	— O zaopatrywaniu spółdzielczości przez Zakłady Mięsne w Dębicy. 169
—	— Z pracy masarni GS w Biedaszkach 170
Stefan Rozwadowski	— Z pracy sekcji BOP w Zakładach Mięsnych w Brodnicy 170
 <u>ŻYWIEC RZEŻNY</u>	
Mgr Mieczysław Bogucki	— O warunkach kontraktacji trzody chlewnej bekonowej w 1954 r. 170
Mgr inż. Stefan Ejbeszyc	— Wychów i opas młodziży 173
Stefan Okaliński	— Wychów prosiąt do tuczu od macior ciężarnych przeznaczonych na rzeź 175
Dr inż. Stanisław Tabin	— Wartość pastewna liści cykorii w żywieniu trzody chlewnej 176
 <u>HANDEL MIĘSEM</u>	
Inż. Bohdan Jędrzejowski	— Zagadnienie analizy popytu konsumpcyjnego 177
Remigiusz Szymański	— Jak umacniamy więź z konsumentem 180
 <u>Z DOŚWIADCZEŃ NAUKI</u>	
Lek. wet. Hanna Falewiczowa	— Trwałość konserwy — „gulasz wołowy podsmażany“ 181
Mgr inż. Wiktor Pietrzykowski	— Wpływ stężenia jonów wodorowych* (pH) na proces peklowania mięsa 182
 <u>RECENZJE, STRESZCZENIA, BIBLIOGRAFIA</u>	
—	— Przyspieszone peklowanie mięsa do wyrobu kiełbas 184
P. S.	— Zagadnienie zielenienia wędlin 185
—	— Forma porcjowania mięsa mrożonego 186
	— Szybka metoda jednoczesnego peklowania i wędzenia mięsa 187
	— Prasa do wypalania napisów na skrzynkach 187
Inż. Józef Grzegorzewicz	— S. G. Liberman i W. P. Piętrovski, tłum. dr S. Namysłowski — Przetwórstwo zwierzęcych tłuszczów spożywczych 188
 <u>WIADOMOŚCI BIEŻĄCE</u>	
Władysław Światłowski	— Krajowa narada CZOZRz 3 okł.

GOSPODARKA miesna

MIESIĘCZNIK

ROK VI

WARSZAWA, CZERWIEC 1954

Nr 6

III KONGRES ZWIĄZKÓW ZAWODOWYCH W POLSCE

Zadania, stojące przed ponad 4 milionami związkowców w Polsce uwzględniając rewolucyjne przemiany społeczno-polityczne, gospodarcze i kulturalne, jakie dokonały się na przestrzeni 10 lat istnienia Polski Ludowej — są obecnie, na etapie walki o szybszy wzrost stopy życiowej ludności, szczególnie ważne.

O ile II Kongres Zw. Zaw. w 1949 r. dokonał przełomu na odcinku politycznym i rozprawił się z tendencjami oportunistycznymi i gomutkowszczyzną wewnątrz ruchu zawodowego — III Kongres przeanalizował dotychczasową pracę związków zawodowych na wszystkich szczeblach, podkreślił zbyt słabą dotychczas działalność na odcinku organizacyjnym i realizacji zadań gospodarczych i wytknął w oparciu o Uchwały IX Plenum i II Zjazdu PZPR nowe drogi dla szerokiej rzeszy związkowców. Partia nasza przykładała i przykłada ogromne znaczenie do tej organizacji masowej, która jest „podstawową formą organizacyjną łączności z masami pracującymi” (Bierut). Związki Zawodowe — są wychowawcą i nauczycielem nowego człowieka, kształtują jego poziom kulturalny i moralność socjalistyczną, jego świadomość klasową i narodową, uczą go nowego, socjalistycznego stosunku do pracy, do dóbr materialnych, wpajając weń poczucie współgospodarowania i współodpowiedzialności za budownictwo socjalistyczne w Polsce.

Ludzie pracy miast i wsi coraz bardziej, z coraz większą świadomością wprzegają się w realizację wytkniętą przez Partię i Rząd kierunku rozwojowego, widzą bowiem, chociażby na tle dwukrotnej obniżki cen, która dała ludziom pracy 10 miliardów złotych, że jedynie ten kierunek prowadzi trwale i realnie do podniesienia stopy życiowej mas pracujących.

III Kongres Związków Zawodowych w opracowanym nowym statucie uwypuklił mocniej, niż to miało miejsce dotychczas, polityczną rolę zwią-

ków zawodowych, które „realizują swoje zadania pod kierownictwem Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, awangardy klasy robotniczej, przewodniej siły narodu polskiego” (ze wstępu do nowego statutu).

Przed związkami zawodowymi z całą ostrością stoi zadanie podnoszenia kwalifikacji zawodowych robotników dla opanowania i wprowadzania w coraz szerszym zakresie postępu technicznego w zakładach, zadania walki o podnoszenie jakości towarów, o realizację pomysłów racjonalizatorskich, bardziej sprężyste kierowanie ruchem współzawodnictwa i zwrócenie baczniejszej uwagi na zagadnienie bezpieczeństwa i ochrony pracy. Sprawy systematycznego podnoszenia wydajności pracy robotników i pracowników umysłowych przez lepsze wykorzystanie zdolności produkcyjnych, oszczędniejszą gospodarką surowcami i materiałami pomocniczymi, przez walkę z brakoróbstwem, przerostami administracyjnymi i przekraczaniem planów kosztów własnych, przez walkę z biurokracją — powinny stanąć w centrum uwagi władz związkowych na wszystkich szczeblach.

Związki zawodowe jak wynika ze wstępu do statutu uczestniczyć będą w rozstrzyganiu sporów między administracją a pracownikiem, przejmując kierownictwo inspekcją pracy i zarząd sprawami ubezpieczeń społecznych. W statucie specjalną uwagę zwrócono na konieczność rozciągnięcia lepszej opieki nad młodzieżą, podnoszenie jej kwalifikacji zawodowych i kulturalnych.

Polska klasa robotnicza swą ofiarnością i oddaniem, dawała stale wyraz troski i przywiązania do Ojczyzny — Polski Ludowej, budującej socjalizm, co jest „najlepszą gwarancją tego, że zadania wysunięte przez II Zjazd Partii, zadania szybszego podniesienia stopy życiowej ludności miast i wsi zostaną wykonane” (z przemówienia B. Bieruta na III Kongresie Zw. Zaw.).

Przemysł mięsny

EUSTACHY ZUB

Stalin. Eksp. CZPMs w Bytomiu

Związki Zawodowe na nowym etapie budownictwa socjalizmu w zakładach mięsnych i ekspozyturach CZPMs

W pracy organizacji związkowych dokonuje się wielki przełom, wielki skok rewolucyjny naprzód, któremu dynamiczną siłę napędową nadał II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej. Uchwała Komitetu Centralnego PZPR o pracy związków zawodowych precyzuje kierunki w ubojownictwie ich pracy, podniesieniu autorytetu związków zawodowych wśród najszerzych mas i zwiększa rolę wszystkich instancji związkowych w walce o wzrost dobrobytu i kultury ludzi pracy, o zwycięstwo socjalizmu w Polsce Ludowej.

Organizacje związkowe zakładów mięsnych, które nie posiadają osobnego związku branżowego, a są zrzeszone w Związku Zawodowym Pracowników Przemysłu Spożywczego, mają obecnie ułatwioną drogę do pogłębienia swojej pracy w codziennej praktyce, zwłaszcza w socjalistycznym współzawodnictwie pracy.

Dotychczasowy ruch współzawodnictwa pracy w zakładach mięsnych, jakkolwiek ilościowo rozrósł się potężnie, wymaga jeszcze pogłębienia pod wielu względami, pod względem rodzajów i jakości współzawodnictwa, kontroli jego wykonania oraz pokierowania nim według najistotniejszych potrzeb naszej produkcji, pod kątem widzenia stale rosnących potrzeb i upodobań naszych konsumentów, którymi są masy pracujące budujące socjalizm.

Poważnym krokiem było zarządzenie Nr 302 Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dnia 29 września 1953 r. w sprawie pogłębienia współpracy organów administracji jednostek gospodarczych ze związkami zawodowymi w zakresie rozwijania socjalistycznego współzawodnictwa pracy i ruchu racjonalizatorskiego. Od tego momentu do akcji w rozwoju współzawodnictwa zostali wprowadzeni nie tylko kierownicy zakładów z technikami współzawodnictwa, ale i kierownicy wszystkich komórek organizacyjnych zakładów mięsnych i ekspozytur, kierownicy warsztatów i przetwórní, majstrowie i brygadziści z ustawowym obowiązkiem współpracy z ogniwami związkowymi w organizowaniu, pomocy, ewidencji, kontroli i popularyzacji współzawodnictwa pracy.

Uchwała Komitetu Centralnego PZPR o pracy związków zawodowych, realizując wytyczne II Zjazdu Partii, stawia przed związkami zawodowymi nowe — węzłowe zadania:

1. Związki zawodowe powinny wszechstronnie pobudzać i rozwijać twórczą inicjatywę pro-

dukcyjną robotników, majstrów, techników i inżynierów, socjalistyczne współzawodnictwo w walce o wykonanie planów gospodarczych, o stały wzrost wydajności pracy, o oszczędność surowców i paliwa, o obniżkę kosztów własnych, o wysoką jakość produkcji.

2. Związki zawodowe powinny w jak najkrótszym czasie dokonać zwrotu w całej swej codziennej pracy, wiążąc jak najściślej walkę o plany produkcyjne z nieustanną, codzienną wszechstronną troską o stałą poprawę warunków bytowych i socjalnych, o coraz lepsze warunki pracy, o pełne wykorzystanie wielkich zdolności i praw, które władza ludowa przyniosła klasie robotniczej.

3. Związki zawodowe powinny w okresie jak najkrótszym przewyższyć zaniedbania w pracy wychowawczej, masowo-politycznej, kulturalno-oświatowej, podporządkowując ją podstawowemu zadaniu szerzenia socjalistycznej świadomości, krzewienia socjalistycznej ideologii i kultury wśród mas pracujących, wychowania nowego człowieka — budowniczego socjalizmu.

4. Związki zawodowe powinny mobilizować szeroki aktyw do codziennej pracy nad umocnieniem sojuszu robotniczo-chłopskiego, do udziału w ruchu łączności fabryk ze wsią, do pracy z robotnikami mieszkającymi na wsi, do pomocy w działalności Związku Zawodowego Pracowników Rolnych i Leśnictwa.

5. Związki zawodowe powinny przenieść punkt ciężkości całej swej działalności do zakładów pracy, powiązać jak najbliżej zarządy związkowe z radami zakładowymi i licznym aktywnym społecznym, główny nacisk skierować na podniesienie aktywności dołowych ogniw związkowych i umocnienie swej więzi z masami pracującymi.

6. Ważnym zadaniem związków zawodowych w dziedzinie wychowania mas pracujących jest krzewienie uczuć solidarności międzynarodowej i umocnienie więzi ze światowym ruchem zawodowym.

Takie są najważniejsze zadania w skrócie, jakie Komitet Centralny Partii stawia przed związkami zawodowymi.

We wszystkich zakładach pracy, a więc również i w zakładach mięsnych, najniższym ogniwem organizacji związkowej jest grupa związkowa. Zrzesza ona ludzi zatrudnionych w jednym zespole.

W tych dolowych zespołach rodzi się współzawodnictwo socjalistyczne i rozstrzyga się kwestia wykonania planu produkcyjnego. Tu, ofiarną pracą człowiek wyraża swoją troskę o interesy Ojczyzny, swój świadomy stosunek do własności socjalistycznej. Właśnie tu, w grupie związkowej, w gronie najbliższych towarzyszy, uzyskuje każdy członek załogi doświadczenie produkcyjne i przechodzi pierwszą szkołę socjalizmu i działalności społecznej.

Grupa związkowa — to najbardziej zbliżone do mas ogniwo związku zawodowego. Ta mała grupa jest powołana do odegrania wielkiej roli w produkcyjnym i społecznym życiu przedsiębiorstwa. Partia i rząd wymagają nie tylko ogólnego wykonywania planu państwowego przez całe przedsiębiorstwo, lecz również przez każdy oddział, przez każdą poszczególną brygadę i nie tylko w stosunku miesięcznym, lecz w przeliczeniu na każdą dobę, na każdą zmianę. Tego właśnie pilnować powinna grupa związkowa.

Zadaniem grupy związkowej jest nie tylko zwerbować każdego pracownika produkcji do związków zawodowych, ale również do udziału we współzawodnictwie socjalistycznym. W takim wielkim zespole, jakim jest cała załoga zakładów produkcyjnych, ludziom trudno jest poznać się wzajemnie, natomiast w grupie związkowej, w brygadzie, na jednym odcinku pracy wszyscy wiedzą, kto i jak wykonuje zadania produkcyjne, kto i jakiej pomocy potrzebuje.

Współzawodnictwo w grupie związkowej, w brygadzie lub na innym odcinku pracy, organizuje mąż zaufania wspólnie z brygadzystą lub majstrem.

Najlepsi i najbardziej doświadczeni mężowie zaufania wspólnie z kierownikami produkcji i aktywistami obmyślają zawczasu takie zobowiązania, które mogłyby podjąć załoga na najbliższy miesiąc.

Realizacja zobowiązań i współzawodnictwa powinna być systematycznie analizowana. Grupa związkowa, omawiając wyniki współzawodnictwa za ubiegły miesiąc, rozpatruje szczegółowo projekt nowych zobowiązań załogi, uzupełnia je, uwzględniając ujawnione przez uczestników współzawodnictwa nowe rezerwy wzrostu wydajności pracy, polepszenia jakości produkcji, obniżenia kosztów własnych.

Mąż zaufania powinien wnikać w treść zobowiązań indywidualnych, znaleźć czas do wyjaśniania swoim towarzyszom pracy zadania załogi, wskazywania o jakie wskaźniki indywidualny współzawodnik powinien walczyć przede

wszystkim. Do zadań męża zaufania należy czuwać i walczyć o to, ażeby zobowiązania zostały wykonane.

Realizacja zobowiązań powinna być kontrolowana co dekadę przez mężów zaufania i kierowników produkcji. Szczególną uwagę zwrócić należy na walkę z brakami.

Narady wytwórcze w brygadach, zespołach i innych odcinkach pracy odbywać się powinny systematycznie według harmonogramu zajęć. Przeprowadzają je mężowie zaufania z udziałem majstra lub brygadzysty. Narady te toczą się żywo i interesująco, dzięki poruszaniu na nich aktualnych zagadnień pracy produkcyjnej kolektywu. Na tym jednak nie kończą się zadania mężów zaufania. Dbają oni o to, by rzeczowe wnioski robotników i pracowników umysłowych zostały przyjęte przez kierownictwo i zrealizowane.

Dobrze idzie praca mężowi zaufania, jeżeli pamięta, że kluczem powodzenia na każdym odcinku działalności związkowej jest praca organizacyjno-masowa. Początek jej — to takie elementarne sprawy, jak wciąganie wszystkich ludzi zespołu czy brygady do związku zawodowego, zorganizowanie terminowego wpłacania składek przez członków, utrzymywanie w porządku wszystkich dokumentów.

Ogólne zebrania załogi, dobrze przygotowane i rozpoczynające się punktualnie, są skutecznym środkiem organizacji i wychowania załogi. W takim niewielkim zespole jakim jest grupa związkowa, zwołuje się tylko operatywne zebrania, kiedy trzeba niezwłocznie odpowiedzieć na wydarzenia w życiu odcinka, oddziału, przedsiębiorstwa lub całego kraju.

Najbardziej jednak ofiarny i energiczny mąż zaufania niewiele dokona, jeżeli zechce osobiście załatwiać wszystkie sprawy. Ma on do pomocy, wybieranych w grupie, społecznego inspektora pracy, delegata ubezpieczeniowego oraz organizatora kulturalnego, którzy są jego pierwszymi pomocnikami. Praca ich jest tym lepsza i tym lepiej odczuwają oni swą odpowiedzialność wobec załogi, jeżeli mąż zaufania kontroluje wykonanie poleceń społecznych.

Na zebraniach grup związkowych co pewien czas składają sprawozdania również aktywiści związkowi.

Oto czego potrzeba w pracy naszych grup związkowych w naszych zakładach mięsnych i ekspozyturach dla tym skuteczniejszego wykonania zadań postawionych przed nami przez II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej.

REALIZUJMY WSKAZANIA

III KONGRESU ZWIĄZKÓW ZAWODOWYCH

BRONISŁAW KRÓLIKOWSKI

Zakłady Mięsne w Krakowie

Rozrachunek wewnątrzzakładowy w przemyśle mięsnym

„W latach 1954/55 należy osiągnąć obniżkę kosztów własnych w produkcji przemysłowej o około 7% i obniżkę kosztów budownictwa również o około 7%...” — słowa te wypowiedziane zostały na II Zjeździe PZPR przez tow. H. Minca.

Wiemy, że przez obniżkę kosztów własnych w przemyśle łączna oszczędność wyniesie z górą 20 miliardów złotych, co pozwoli na realną podwyżkę płac robotników, pracowników umysłowych oraz dochodów pracujących chłopów o 15–20% w ciągu dwu lat.

Zagadnienie obniżki kosztów, poruszane już kilkakrotnie w „Gospodarce Mięsnej”, zobrazowało nam dokładnie jakiej drogi musimy się trzymać, by zadanie to wykonać, nie poruszano jednak dotychczas zagadnienia rozrachunku wewnątrzzakładowego. Należy stwierdzić, że w przemyśle mięsnym nie wprowadzono go.

Z szeregu publikacji fachowej literatury radzieckiej wiadomo, że w latach stalinowskich pięciolatek nastąpiły istotne zmiany w szeregu cech struktury organizacyjnej rozrachunku gospodarczego, w wyniku czego wzrosły wielokrotnie siły wytwórcze kraju Rad, podniósł się materialny i kulturalny poziom życia narodu radzieckiego.

Doświadczenia radzieckie wykazują, że na zwiększenie rentowności przedsiębiorstwa istotny wpływ wywiera wprowadzenie wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego, który w ostatniej fazie swej organizacji dochodzi do indywidualnego rozrachunku gospodarczego. Rozrachunek ten, oparty na doprowadzeniu wskaźników kosztów własnych do stanowisk pracy, zmusza do ich przestrzegania i dziennej analizy z uwzględnieniem zobowiązań podejmowanych w ramach współzawodnictwa socjalistycznego.

Jeżeli porównamy ogólne cele i założenia rozrachunku gospodarczego z jego obecnym stanem w przemyśle mięsnym, to przy jego wprowadzeniu napotkamy na szereg poważnych trudności.

Rozrachunek wewnątrzzakładowy w naszym przemyśle musi objąć swym zasięgiem dwa odcinki — produkcyjny (najważniejszy) i pozostałe działy, jak kotłownia i maszynownia, stolarnia, warsztat ślusarski, transport itp.

Wprowadzenie rozrachunku gospodarczego w zakładach naszych wymagać będzie również dużego wysiłku całego aktywu gospodarczo-politycznego. Na przykład urządzenie naszej rzeźni w większości nie jest przystosowane do wyliczania ilości zużytego prądu elektrycznego czy pary przez poszczególne oddziały. Nasz obieg dokumentów i sprawozdawczość komórek transportowych nie pozwala nam na dokładną analizę kosztów transportu każdego oddziału. Te

drobne przykłady najlepiej świadczą o trudnościach, jakie napotka każdy zakład przy wprowadzaniu rozrachunku gospodarczego.

Wprowadzając rozrachunki pomiędzy działami ubojów, produkcji fabrycznej, eksportowej, magazynami itp., doprowadzamy stosunki gospodarcze w zakładzie do takich, jakie zachodzą pomiędzy przedsiębiorstwami na rozrachunku gospodarczym.

Wprowadzony rozrachunek wewnątrzzakładowy w pierwszym etapie powinien dlatego na wydziałach produkcji podstawowej w naszym przemyśle obejmować:

a) wnikliwą analizę środków materiałowych, b) przestrzeganie systemu oszczędności, c) racjonalizatorstwo i współzawodnictwo. Analiza środków materiałowych oznacza stałą analizę zatrudnienia, norm pracy itp. każdego działu objętego rozrachunkiem w stosunku do uzyskanych wydajności, mank surowcowych i magazynowych.

Z tymi zagadnieniami musimy dotrzeć do każdego pracownika działu surowcowego, uboju, magazynu, przetwórci, gdyż tylko to warunkuje m.in. powodzenie rozrachunku wewnątrzzakładowego.

Widzimy często beztroski stosunek do mienia socjalistycznego, do zużywanej pary, prądu, brak poszanowania odzieży, przestoje samochodowe itp. Wewnątrzzakładowy rozrachunek pozwala na oddziałową analizę kosztów i przywiązanie ponoszonego kosztu do stanowiska pracy, co zmusza majstra a często i bezpośrednio winnego do tłumaczenia się nie tylko przed kierownictwem zakładu, ale przed najbliższymi kolegami, do których wiadomości dochodzić będzie każda niewłaściwość, każda stracona na marne złotówka.

Brak rozrachunku gospodarczego w naszych zakładach nie pozwala uchwycić wszystkich kosztów. Oddziałowy rozrachunek kosztów poparty współzawodnictwem na tym odcinku pozwoli na wszechstronną analizę kosztów poszczególnych oddziałów i na pewno przyczyniać się będzie do ich zmniejszania.

Poważną pozycję w kierunku zmniejszania kosztów własnych w przemyśle mięsnym zajmuje racjonalizatorstwo i współzawodnictwo.

Wprowadzenie wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego stawia określone wymagania całemu systemowi organizacji zakładu. Musimy pamiętać, że systemem rozrachunku nie może zajmować się tylko kierownictwo zakładu, ale że nakłada on wiele obowiązków na działy planowania, księgowości, produkcji, zaopatrzenia itd.

W procesie produkcji powstają pierwsze wyniki rozrachunku, które następnie przedstawić

się będą poprzez aparat planowania, księgowość, biura produkcji do robotnika, który efekt swej pracy będzie szczegółowo analizował i porównywał z nakreślonym planem. Zrozumiałe jest, że dokładne i na czasie podawane wskaźniki ubojów, produkcji fabrycznej, faktycznych mank surowcowych i magazynowych, zużycia materiałów, wykonania norm, opuszczonych roboczo-godzin, kosztów transportu, remontów bieżących itd. — to dalszy warunek skutecznego działania wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego.

Zdajemy sobie sprawę, że wprowadzenie rozrachunku gospodarczego w naszym przemyśle nie pójdzie nam łatwo i szybko, lecz czas najwyższy, by zacząć działać. Czeką nas na tym odcinku wiele przeszkód do pokonania i dlatego sprawa rozrachunku nie może być tylko sprawą księgowości czy finansów, ale powinna stać się sprawą wszystkich działów, kierownictwa ekspozytur i zakładów mięsnych.

Wprowadzenie rozrachunku gospodarczego możemy rozpoczynać etapami, począwszy od codziennej analizy wykonania planu przez każdy oddział, każdy zespół, każdego robotnika oraz od analizy wykonanych norm, dyscypliny pracy, absencji itp. i od kosztów wydziałowych. Będzie to pierwsza nowość dla naszych robotników — coś odmiennego w stylu dotychczasowej pracy.

Musimy sobie otwarcie powiedzieć, że większość pracowników zakładów nie orientuje się, co księgowość kwalifikuje do danej grupy kosztów, toteż przez wprowadzenie rozrachunku gospodarczego zmusimy wszystkie działy do analizy tych kosztów. Każdy dowód będzie musiał posiadać akceptację (podpis) majstra i będzie zapisany na „jego” koncie. Sam fakt potwierdza-

nia dowodów, podawania ich wysokości do wiadomości oddziału, zwróci uwagę pracowników na częste przekroczenia i powodować będzie większe oszczędności.

Tak więc wszelkie rachunki za zużycie prądu, pary, gazu, następnie faktury za remonty bieżące (oszklenie, malowanie, drobne naprawy) itp. na pewno nie będą bez uzasadnienia występować. Punktem ambicji każdego działu będzie — kosztów tych nie przekraczać.

Oczywiście, że cała akcja wprowadzania rozrachunku gospodarczego musi być poparta propagandą słowną i wizualną. Musimy sprawą rozrachunku zainteresować robotnika, dlatego też w parze musi tu iść akcja uświadamiająca i naukowa. Musimy dotrzeć do każdego robotnika z objaśnieniem, jaką korzyść przynosi rozrachunek gospodarczy. Z kolei musimy mu wytłumaczyć co kryją w sobie słowa — koszt własny produkcji towarowej, akumulacja i obniżka kosztów własnych. Słowa te nie mogą być tłumaczone jedynie w języku biurowym. Muszą się one stać zrozumiałe dla wszystkich ludzi w każdym zakładzie mięsnym i wówczas dopiero możemy liczyć na powodzenie akcji.

Nie zapominajmy, że musimy dokonać przełomu na odcinku jakościowych i ekonomiczno-finansowych wskaźników produkcji, który to odcinek był dotychczas w dużym stopniu zaniedbany i w oczach szeregu kierowników gospodarczych zakładów mięsnych stanowił sprawę mniejszej wagi, ustępował na drugi plan wobec pogoni za ilościowymi wskaźnikami produkcji.

Wprowadzenie wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego w naszym przemyśle będzie naszą odpowiedzią na wytyczne jakie dał nam II Zjazd PZPR.

MARIAN PIORKOWSKI

CZPMs w Warszawie

Socjalistyczne współzawodnictwo pracy w przemyśle mięsnym

Poważne zadania jakie postawił przed naszym przemysłem II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej, to poważne rozszerzenie poszukiwanych asortymentów mięsa, wędlin, przetworów i konserw oraz poważne polepszenie jakości produkcji.

Do powszechnej akcji mobilizacyjnej załóg, która ma na celu zabezpieczenie konsumentów, w produkty najwyższej jakości, przyczynił się dynamiczny rozwój socjalistycznego współzawodnictwa pracy.

W ramach akcji zobowiązań załogi robotników Zakładów Mięsnych w Kłodzku, w głębokim zrozumieniu zadań jakie stoją przed przemysłem mięsnym, postanowiły pod hasłem „Sam rewiduję niewłaściwe normy” zrewidować normy pracy przy produkcji tłuszców topionych i produkcji fabrycznej i zaoszczędzić w skali rocznej:

Przy produkcji	tłuszców	—	1.650	rob./godz.
„	„	wędlin	—	1.650
„	„	wyr. wędł.	—	660
„	„	kaszanek	—	330

Łączna ilość zaoszczędzonych roboczo-godzin 4.290, wartości 18.700 zł.

Na odcinku zmniejszenia mank i bezbrakowej produkcji pracownicy hali rozbioru Zakładów Mięsnych w Szczecinie podjęli zobowiązanie zmniejszyć manka z 0,4% do 0,2% oraz walczyć o jak najlepszą jakość produkcji. Wartość kwartalnego zobowiązania wynosi około 130 tys. zł. Zobowiązania podjęte w I kwartale 1954 r. dla uczczenia II Zjazdu na ww odcinku dały oszczędności 131.200 zł.

Analizując przebieg współzawodnictwa pracy w IV kwartale 1953 roku, w okresie też przedzjazdowych, notujemy kolosalne zmiany w roz-

woju ruchu współzawodnictwa, który objął szeroki zakres działalności produkcyjnej i wywiera decydujący wpływ na globalne wykonawstwo planów produkcji tak pod względem jakościowym jak ilościowym.

Do nowych form współzawodnictwa należy zaliczyć: współzawodnictwo o przodującą zakład w przemyśle mięsnym, o przodującą szynkownię, o przodującą bekoniarnię, o przodującą sekcję kontraktacji, o przodującą pakownię, o przodującą szlamiarnię oraz współzawodnictwo wśród majstrów gospodarki skórami surowymi.

Zarząd Główny Związków Zawodowych Pracowników Przemysłu Spożywczego w Polsce, doceniając wkład pracy załóg przemysłu mięsnego, wyznaczył dla najlepszych nagrody pieniężne, dyplomy oraz proporce przechodnie.

Tytuł „Przodującej Bekoniarni” w skali ogólnokrajowej zdobyła załoga Zakładów Mięsnych w Czerniewicach pod kierownictwem majstra Ob. Pawłowskiego Kazimierza, otrzymując nagrodę w sumie 5.000 zł, proporzec przechodni oraz dyplom uznania.

Tytuł „Przodującej Szynkowni” zdobyła załoga Zakładów Mięsnych w Grudziądzu, której majstrem jest Ob. Dymarkowski Bolesław. Za osiągnięte wyniki załoga otrzymała nagrodę w sumie 4.000 zł, proporzec przechodni oraz dyplom.

Tytuł „Przodującej Sekcji Kontraktacji” zdobyła sekcja kierowana przez Ob. Przyborowskiego Bogdana z Zakładów Mięsnych w Czerniewicach, otrzymując nagrodę 4.000 zł, proporzec przechodni oraz dyplom uznania.

Bekoniarnia Zakładów Mięsnych w Czerniewicach za jakość produkcji otrzymała wg oceny C.i.S. 75,52 punktów (nota bardzo wysoka). Szynkownia Zakładów Mięsnych w Grudziądzu wg oceny raportów standaryzacyjnych uzyskała 85,2 punktów oraz wyprodukowała w stosunku do globalnego planu produkcji 67% szynki i łopatek w pierwszym gatunku.

Do osiągnięć jakościowych Sekcji Kontraktacji w Czerniewicach zaliczyć należy 66,5% dostarczonych bekoni w klasie I i II.

O uzyskaniu tytułu przodującego zespołu zdecydowała nie tylko jakość produkcji, lecz również pozostałe elementy, jak wydajność produkcyjna, wydajność pracy itp. z tym, że na czołowe miejsce wysunięte było zagadnienie jakości produkcji.

Inż. JANINA SZEFER

CZPMs w Warszawie

Uzyskane efekty ilościowe i jakościowe były wynikiem sprawnej organizacji pracy, nieustannego wprowadzania postępu technicznego, podnoszenia kwalifikacji pracowników oraz współzawodnictwa socjalistycznego.

Poprzez socjalistyczne współzawodnictwo pracy wyrosli nowi ludzie, którym powierzono odpo-



Ob. Pytlarz Tadeusz z Zakładów Mięsnych w Częstochowie

Ob. Przeniosło Tadeusz z Zakładów Mięsnych w Częstochowie

wiedzialne zadania — zadania kierowania produkcją. Wymienić tu należy: Ob. Pytlarza Tadeusza zatrudnionego w Zakładach Mięsnych w Częstochowie, który jako brygadier przy rozbiórce osiąga przeciętnie 158% normy, bierze czynny udział we współzawodnictwie pracy oraz swym doświadczeniem fachowym dzieli się ze swymi współpracownikami; Ob. Przeniosło Tadeusza zatrudnionego w Zakładach Mięsnych w Częstochowie, który jako skórowacz bydła, koni i drobnicy osiąga zerowe wyniki w uszkodzeniach technicznych skór i tym samym jest jednym z czołowych skórowaczy w skali kraju; Ob. Budziłowską Michalinę zatrudnioną w Zakładach Mięsnych w Szczecinie na stanowisku brygadierki szlamiarni, która osiąga przeciętnie 170% normy, szkoli współpracowników oraz bierze aktywny udział w życiu społecznym i politycznym; Ob. Głowackiego Czesława zatrudnionego w Zakładach Mięsnych w Szczecinie, który jako brygadier rozbiórki osiąga najlepsze wyniki produkcyjne w tych zakładach.

Za ofiarny wkład pracy Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego z okazji Święta 1 Maja nadał ww. pracownikom odznaki Przodowników Pracy.

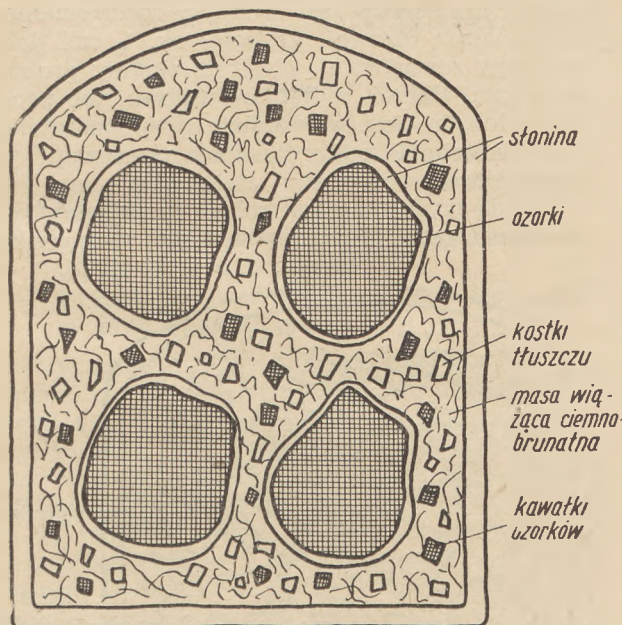
Nowe asortymenty wędlin

Na tle wytycznych IX Plenum i II Zjazdu Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego opracował 32 nowe asortymenty, w tym 19 nowych asortymentów wędlin, 6 — wyrobów mrożonych oraz 7 — konserw w szkle. Część z tych asortymentów jest już w produkcji, a część w realizacji. Z asortymentów zatwierdzonych na szczególne wyróżnienie zasługuje kielbasa kujawska, opracowana przez majstrów Rowalskiego i Zurka z Ekspozytury Bydgoskiej. Kielbasa ta wygosparowuje

mięso otrzymane z obróbki szynki i połówki puszkowanych, dając produkt wysokogatunkowy, smaczny, charakteryzujący się specjalnym smakiem pochodzącym z użycia do produkcji mięsa podwędzonego. Zastosowanie jelit naturinowych nadaje tej kielbasie bardzo ładny wygląd zewnętrzny.

Kielbasa kujawska składa się w 80% z mięsa z obróbki szynki i połówki, 10% stanowi wołowina V kl., a 10% tłuszcz z podgardla.

Ekspozytura w Łodzi może poszczycić się piękną inicjatywą wzbogacenia asortymentu produkowanych towarów ozdobnymi wyrobami wędliniarskimi. Ekspozytura w Łodzi opracowała sześć typów rolad, z których szczególnie pięć charaktery-

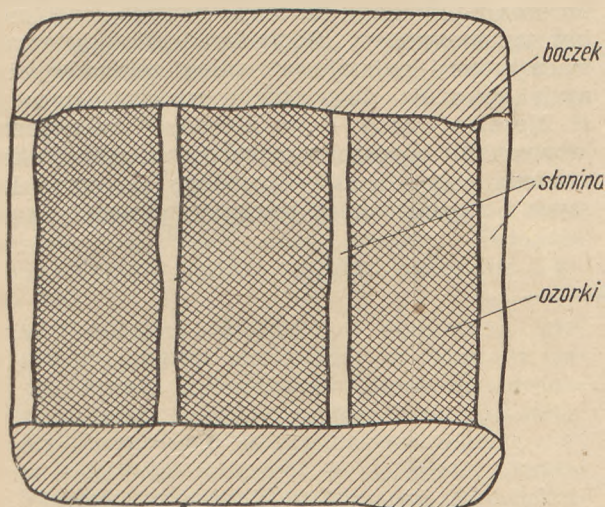


Przekrój poprzeczny rolady ozorowej

zuje się bardzo efektownym rysunkiem składników na przekroju. Są to rolady: ozorowa, trój-ozorowa, cztero-ozorowa, figowa, szachownicowa i myśliwska.

W skład surowca trzech pierwszych rolad wchodzi ozory wołowe w ilości od 33% do 85%. Do niedawna ozory te nie były racjonalnie wygospodarowane i wchodziły tylko do produkcji zwykłych wyrobów wędliniarskich. W wyniku akcji rozszerzania asortymentów zostały opracowane receptury na ozory wołowe wędzone gotowane i ozory wołowe wędzone. Asortymenty te, łącznie z wyżej wymienionymi roladami, pozwalają na właściwe zużytkowanie ozorów wołowych.

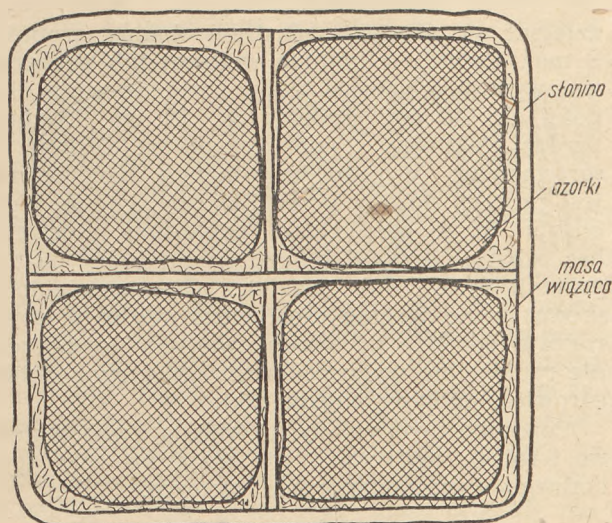
Rolada ozorowa charakteryzuje się tym, że na przekroju znajdują się 4 ozory przykrojone do



Przekrój poprzeczny rolady trój-ozorowej

kształtu walca, w postaci nieregularnych krążków, otoczone plasterami słoniny. Krążki ozorów są rozmieszczone w masie wiążącej z mięsa rozdrobnionego, w której znajdują się kawałki tłuszczu i rozdrobnione skrawki ozorów, średnicy 5 mm. Obwód jest otoczony plasterm słoniny grubości około 3 mm. Całość, owinięta w celofan lub papier pergaminowy, stanowi blok kształtu prostopadłościanu o wymiarach 10 x 10 x 27 cm. Jedna z powierzchni może być zaokrąglona, załże nie od kształtu formy.

Rolada trój-ozorowa składa się z 3 ozorów przykrojonych do kształtu prostopadłościanu jednakowej wielkości. Ozory na przekroju rolady złożone są dłuższymi bokami do siebie i rozdzielone plasterkami słoniny, grubości do 3 mm. Wzdłuż węższych boków ozorów włożona jest warstwa chudych boczów grubości 1,5 do 2 cm. Obwód otoczony jest plasterm słoniny grubości 3 mm. Ca-



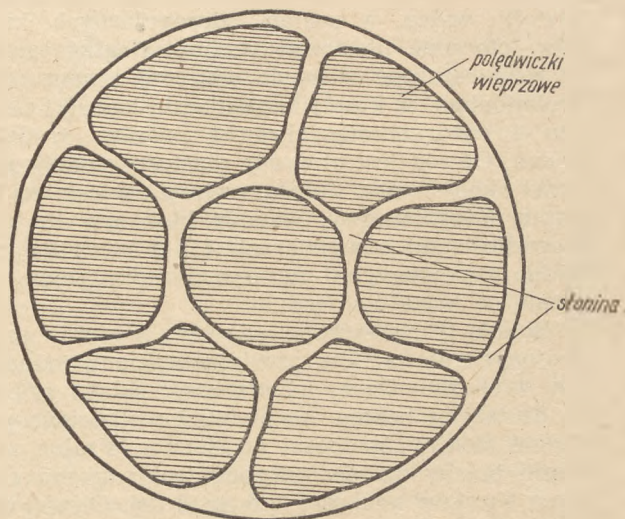
Przekrój poprzeczny rolady cztero-ozorowej

łość, w kątncy wołowej lub pęcherzu wołowym, uformowana jest w kształcie prostopadłościanu o wymiarach 10 x 8 x 27 cm o krawędziach zaokrąglonych.

Rolada cztero-ozorowa składa się z 4 ozorów przykrojonych do kształtu prostopadłościanu, o podstawie kwadratu. Ozory na przekroju rolady stanowią kwadraty przedzielone plasterkami słoniny grubości 3 mm. Obwód otoczony jest plasterm słoniny grubości 3 mm. Całość, w kątncy wołowej lub pęcherzu wołowym, jest w kształcie prostopadłościanu o wymiarach 10 x 8 x 27 cm.

Wszystkie trzy rolady są efektowne i smakowo dobre.

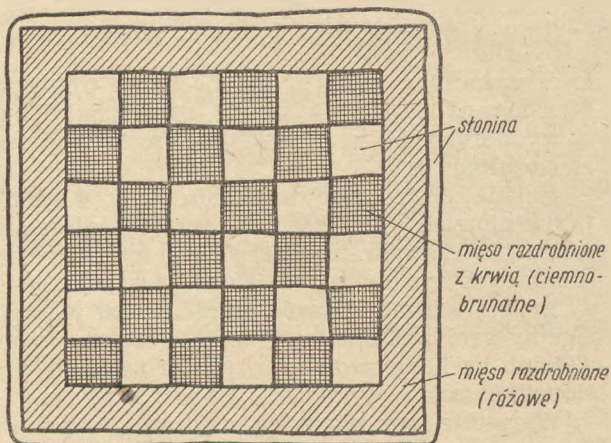
W skład rolady figowej wchodzi polędwiczki wieprzowe stanowiące 75% surowca. Polędwiczki wieprzowe, podobnie jak ozory wołowe, w dotychczas obowiązujących recepturach nie były należycie wygospodarowane. Dawniej wchodziły w skład kiełbasy polędwiczowej, a z chwilą zaprzestania jej produkcji używane były do kiełbas jako wieprzowina I kl. Obecnie wpłynęły dwa wnioski wygospodarowujące we właściwy sposób ten surowiec. Jednym z nich, to rolada figowa, w której na przekroju dokoła jednej polędwiczki ułożono sześć innych polędwiczek. Polędwiczki od-



Przekrój poprzeczny rolady figowej

dzielone są od siebie plastrem słoniny grubości 3 mm. Całość, w kątncy wołowej lub pęcherzu wołowym, uformowana jest w kształcie walca długości ok. 30 cm, średnicy ok. 12 cm. Produkt bardzo efektowny i dobry smakowo. Drugim asortymentem wygospodarowującym połędwiczki jest projekt złożony przez Ekspozyturę we Wrocławiu. Są to połędwiczki peklowane pieczone, bez osłonki. Artykuł bardzo dobry, który na degustacji zyskał duże uznanie. Oba wymienione produkty wzbogacają asortyment wędlin w nowe rodzaje odrębne od produkowanych, równocześnie racjonalnie wygospodarowując cenny i dobry surowiec, jakim są połędwiczki.

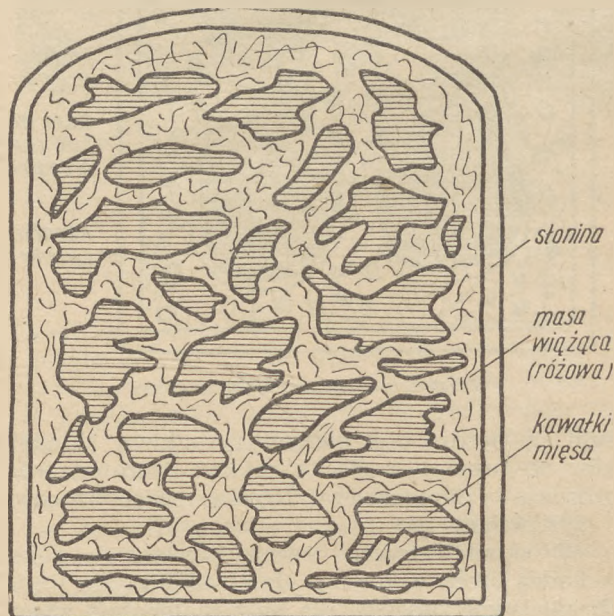
Pozostałe dwie rolady, tj. rolada szachownicowa i rolada myśliwska, nie mają na celu specjalnego wygospodarowania surowca.



Przekrój poprzeczny rolady szachownicowej

Rolada szachownicowa w składzie surowca ma 40% słoniny. Na przekroju tworzy szachownicę złożoną z kostek białych (słoniny) i ciemnobrunatnych (z rozdrobnionego mięsa zmieszanego z krwią). Kostka szachownicy ma wymiary 12 x 12 mm (ilość krutek 6 na 6) Obwód szachownicy otoczony jest warstwą rozdrobnionego mięsa barwy różowej, grubości ok. 1 cm, dalej, od strony zewnętrznej, plastrem słoniny grubości ok. 3 mm. Całość, w kątncy wołowej lub pęcherzu wołowym, jest w kształcie prostopadłościanu o wymiarach 10 x 8 x 27 cm i o zaokrąglonych krawędziach.

Rolada myśliwska jest roladą mniej efektowną od pozostałych. Na przekroju składa się z pasków



Przekrój poprzeczny rolady myśliwskiej

mięsa wielkości około 3 x 1 cm równomiernie rozmieszczonych w masie wiążącej. Obwód otoczony jest plastrem słoniny grubości około 3 mm. Całość, owinięta w celofan lub papier pergaminowy jest kształtu prostopadłościanu o wymiarach 10 x 10 x 27 cm. Jedna z powierzchni może być zaokrąglona, zależnie od kształtu formy.

Jak widzimy z powyższego krótkiego przeglądu oraz z publikacji na temat nowych asortymentów ogłaszanych w „Gospodarce Mięsnej” w miesiącu lutym i kwietniu br., załogi zakładów mięsnych wykazują dużo inicjatywy, zwłaszcza po II Zjeździe PZPR — w kierunku wzbogacenia asortymentu i lepszego zaspokojenia potrzeb konsumenta, słusznie domagającego się coraz lepszych i urozmaiconych wyrobów mięsnych.

Mgr HENRYK SZPUNER

CZPMs w Warszawie

Przemysł mięsny w walce o wykorzystanie surowców wtórnych

Celowość rozwoju produkcji ubocznej jest uzasadniona przez trzy zasadnicze momenty:

- lepsze zaspokojenie zapotrzebowania ludności w artykuły przemysłowe codziennego użytku;
- lepsze wygospodarowanie zasobów materiałowych w przemyśle;
- zwiększenie wykorzystania zdolności i mocy produkcyjnej zakładów.

W zagadnieniu produkcji ubocznej tkwi aspekt ekonomiczno - polityczny, jak również bodziec materialny. Z zysku produkcji ubocznej poszczególne zakłady tworzą specjalny fundusz przeznaczony na premiowanie pracowników zakładu, zatrudnionych przede wszystkim w produkcji ubocznej, na remonty mieszkań pracowniczych i inne cele bytowe, socjalne i kulturalne załogi zgodnie z pismem okólnym Nr 2 Min. Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dnia 15. I. 1954 r., w którym poleca się podjęcie dodatkowej produkcji artykułów powszechnego użytku w oparciu o wykorzystanie odpadków, powstałych w toku produkcji podstawowej. Towarzysz Minister w swoim piśmie podkreślił ważność produkcji ubocznej, polecając przedyskutować to zagadnienie na specjalnych naradach produkcyjnych załóg, opracować sprawę praktycznie w terenie i z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów przystąpić do wykonawstwa.

Minęło już kilka miesięcy od pisma tow. Ministra i od odpowiedniego polecenia CZPMs wysłanego w teren. Dotąd jednak zakłady przemysłu mięsnego nie przystąpiły w zadowalającym stopniu do realizacji produkcji ubocznej, jakkolwiek zakłady innych resortów mają już wiele osiągnięć w tym kierunku, co zadokumentowała np. wystawa wzorów produkcji ubocznej w Ministerstwie Przemysłu Maszynowego.

Nasze zakłady poza tym nie podeszły do zagadnienia produkcji ubocznej w sposób dostatecznie obowiązkowy, opóźniając terminy dostarczenia wniosków w tej sprawie, jak np. ekspozytura Warszawa - Miasto, Warszawa - Województwo i Szczecin.

Niewątpliwie specyfika naszego przemysłu stwarza pewne trudności w produkcji ubocznej, niemniej jednak mamy pełne możliwości do przystąpienia i realizacji tego zadania. Świadczą o tym niektóre cenne projekty nadesłane z terenu np.:

- w Zakładach Mięsnych w Jarosławiu, kierownik kontroli technicznej ob. Mosiądz, zaprojektował wykorzystanie pewnych substancji z treści żołądków cielęcych po odpowiedniej konserwacji do produkcji kazeiny;
- w Zakładach Mięsnych w Lublinie, Antoni Tkaczyk, pracownik bekoniarni, zaprojektował wykorzystanie skrobówin powstających

przy myciu bekonów jako tłuszczu technicznego. Dotąd były to beużyteczne odpady;

- Zakłady Mięsne w Olsztynie zaprojektowały produkcję specjalnych nici do wiązania jelit, otrzymywanych z futrówki przy szlamowaniu cienkich jelit wieprzowych;
- Ekspozytura Wojewódzka w Poznaniu dała cenny wniosek wykorzystania zekwestionowanych jelit do produkcji strun technicznych;
- Ta sama Ekspozytura złożyła wniosek, aby ekstrakt z dotąd nie wykorzystanych śledzion użyć do produkcji przypraw do zup i sosów mięsnych.

Przykłady te wskazują na znaczne rezerwy produkcyjne, tkwiące w surowcach wtórnych i odpadkowych naszego przemysłu. Wykorzystanie ich posiada dla naszego przemysłu poważne znaczenie. Należy brać pod uwagę, rozpatrywać i analizować nie tylko projekty ważne, ale nawet drobne, gdyż i w nich tkwią również rezerwy.

Na przykład Zakłady Mięsne w Łodzi zaprojektowały wykorzystanie pyłu kostnego powstającego przy cięciu kości na pilach — na karmę dla drobiu. Ten drobny przykład pokazuje, że zakład właściwie podszedł do zagadnienia troski o wykorzystanie odpadów, znajdując choćby na drobnym odcinku rezerwę surowcową.

Nie są również pozbawione sensu projekty mogące być wykorzystane przez zakłady innych resortów lub spółdzielczość.

Na przykład Zakłady Mięsne w Lublinie, na wniosek Kazimierza Morawskiego z działu szynek i konserw, zaprojektowały wyrób konewek dzieciennych z puszek stożkowych wybrakowanych lub podegustacyjnych.

Również w Lublinie, Hipolit Kwieciński zaprojektował wykonanie kwart z dorobieniem tylko uchwytywów z jednokilogramowych, wybrakowanych lub podegustacyjnych puszek. Jan Więckowski zaś zaproponował produkcję oliwiarek z puszek szynkowych.

Jasne, że grupa ostatnio wyliczonych pomysłów nie może być przedmiotem produkcji ubocznej w naszych zakładach. Projekty wykorzystania puszek powinny być zasygnalizowane odpowiednim zakładom lub spółdzielniom miejscowym, do których można by na podstawie zlecenia naszego dostawcy puszek przekazać materiał do produkcji konewek i innych przedmiotów.

Ciekawy jest również projekt Zakładów Mięsnych w Warszawie. Zakłady te z końcówek ogonów baranich, które dotychczas były niszczone, obcinają wełnę i suszą ją. W ten sposób w miesiącu lutym i marcu br. zebrano 90 kg wełny.

Wprawdzie nieco podobnie Zakłady Mięsne we Wrocławiu zaprojektowały zbiórnię sierści

z nóg owiec, cieląt i bydła, ale dotychczas tego rodzaju zbiórka nie była dozwolona przez CZPMs, który nie potrafił planowo rozwiązać zbytu na tego rodzaju artykuł. Niemniej zakłady powinny znaleźć nabywców na sierść i wówczas słuszną i celową będzie jej zbiórka.

Są zakłady, które nie zrozumiały dostatecznie wytycznych w sprawie produkcji ubocznej, na przykład Cieszyn, proponujący produkcję sznyceli cielęcych z mięsa pozostałego na nogach cielę-

cych, sałatkę pyszczkową itp., albo Ekspozytura Stalinogrodzka projektująca produkcję kiszki wiejskiej.

Poruszanie tych zagadnień jest niewątpliwie ważne i słuszne, lecz nie należy do zakresu produkcji ubocznej.

Chociaż wiele zakładów przemysłu mięsnego doceniło ważność produkcji ubocznej, to jednak brak jeszcze wyników praktycznej realizacji pomysłów w tym zakresie.

STANISŁAW KOZŁOWSKI
CZOZRz w Warszawie

O właściwą dyscyplinę dostaw oraz odbioru zwierząt w zakładach mięsnych

Obrót zwierzętami rzeźnymi wymaga we wszystkich jego fazach stałej opieki, celem zapewnienia zwierzętom odpowiednich warunków bytowych, zgodnych z zasadami humanitarnymi oraz zabezpieczenia żywca jako cennej masy towarowej przed uszkodzeniami, stratami i nieszczęśliwymi wypadkami.

W warunkach uspołecznionego obrotu żywcem rzeźnym nie ma i nie może być takich okresów czy nawet krótkich momentów, w których człowiek nie opiekowałby się zwierzętami i w których nikt nie odpowiadałby za ewentualne straty i ubytki.

Żywiec rzeźny zakupiony przez aparat skupu od producenta stanowi dla nas dobro społeczne, cenny surowiec uzyskany drogą znacznego nakładu kosztów, pracy i wysiłków rolnika, a ponadto jest towarem, który powinniśmy doprowadzić do uboju w takim stanie, który by gwarantował uzyskanie pełnowartościowego surowca.

W pracy aparatu skupu, dokonującego czynności nadzoru i opieki w czasie obrotu żywcem od miejsca skupu do rzeźni, usunięto w roku 1953 wiele niedociągnięć i błędów powodujących straty gospodarcze i finansowe. Niemniej jednak w dalszym ciągu statystyka cyfrowa mówi, że jeszcze zbyt wiele sztuk kierowanych jest przez nadzór weterynaryjny zakładów mięsnych do uboju sanitarnych.

Jest to niewątpliwie dowodem, że aparat obrotu nie pracuje jeszcze dostatecznie dobrze na swoim odcinku, że umniejsza pełnowartościową masę towarową zakupioną od producenta, że nie segreguje zwierząt prawidłowo przed wysyłką transportów w dalszą podróż, nie opiekuje się należycie w czasie obrotu, nie oddziela sztuk słabszych, podejrzanych o chorobę itp.

Ale zastanówmy się czy rzeczywiście całą winą za ten stan rzeczy należy obciążać wyłącznie aparat obrotu?

W poszukiwaniu metod i sposobów walki z marnotrawstwem gospodarczym, które by w efekcie mogły zabezpieczyć tę część żywca rzeźnego przed stratami i dyskwalifikacją jego pełnej wartości rzeźnej, zwróciliśmy uwagę na wszystkie fazy obrotu, w których te straty występowały najjaskrawiej.

Analizując obowiązujące warunki dostaw i odbioru żywca w zakładach mięsnych oraz technikę obrotu od chwili skupu do momentu przekazania zwierząt w rzeźnię, dochodzimy do wniosku, że szereg transportów dostarczanych niejednokrotnie z odległych miejscowości przy transporcie trwającym ponad 3 doby nie jest odbierany przez rzeźnię bezpośrednio po wyładowaniu nawet i w tych przypadkach, kiedy wysyłki przychodzą zgodnie z planem.

Szereg zakładów mięsnych stosuje zasadę przetrzymywania przybyłych zwierząt w buchtach przyrzeźnianych na przymusowych głodówkach, celem zmniejszenia zawartości przewodu pokarmowego i uzyskania korzystniejszej relacji wagi białej mięsa — do wagi żywej odbieranej od aparatu skupu. System ten, gwarantujący zakładom mięsnym niewątpliwie lepsze efekty cyfrowe, powoduje w konsekwencji poważne straty gospodarcze dla państwa i naraża aparat skupu na straty finansowe.

Dbałość o społeczne mienie, gospodarność i dobra organizacja pracy w obrocie oraz zabezpieczenie żywca przed stratami i ubytkami powinny być podstawowym zagadnieniem dla każdego pracownika zakładów mięsnych i aparatu skupu.

Nie mogą tu być brane pod uwagę jakiegokolwiek przeciwstawne interesy jednego lub drugiego pionu, a jedynie i wyłącznie zasadniczym codziennym prawem wszystkich pracowników powinno być dążenie do niedopuszczenia do strat i ubytków.

Czy tak jest w praktyce?

Wyznaczeni do przyjmowania transportów pracownicy zakładów mięsnych nie zawsze wykazują zrozumienie dla walki o zabezpieczenie masy towarowej przed stratami, a nawet trafiają się i tacy pracownicy, którzy w złośliwy sposób utrudniają pojenie i karmienie zwierząt w czasie ich postoju w rzeźniach pomimo istnienia w tym zakresie wyraźnych przepisów i zarządzeń. Dla tych ludzi, nierozumiejących istoty walki z marnotrawstwem i poprawienia jakości masy mięsnej chcemy podać kilka uwag, z których powinni oni jak najszybciej wyciągnąć wnioski i zmienić swój sposób postępowania.

Każdy obywatel, a tym bardziej pracownik zakładu mięsnego czy aparatu skupu powinien sobie zdawać sprawę z tego, że zwierzęta rzeźne po odbyciu dłuższej podróży w wagonie przy utrudnionych warunkach karmienia i pojenia, zmianie paszy i obcego środowiska, tracą apetyt, stają się ociężałe, wycieńczone, niejednokrotnie wycieńczone i wykazują niepokój. W wyniku tych warunków następują zaburzenia ustrojowe, podniesienie się temperatury, a u cieląt w dodatku wskutek trudności pojenia znaczne wycieńczenie i spadek kondycji. Takie partie żywca powinny być odbierane bezpośrednio po wyładowaniu, a następnie pojone i karmione po umieszczeniu w buchtach — zgodnie z przepisami.

Wypoczynek przed ubojem, konieczny dla ustąpienia niekorzystnych zmian ustrojowych, zgodny z obowiązującymi przepisami zakładów mięsnych nie powinien być przedłużany po to, by uzyskać przez głodzenie lepszą wydajność ubojową.

A jak jest w praktyce?

W bardzo licznych przypadkach zakład mięsny przetrzymuje wprawdzie zwierzęta w buchtach przyrzeczanych przed pokwitowaniem odbioru, ale nieodpowiedzialny pracownik uniemożliwia ich karmienie i pojenie przez co doprowadza do przymusowego głodzenia zwierząt.

Statystyka cyfr za rok 1953 wykazała, że postój zwierząt w rzeźniach, w oczekiwaniu na odbiór przez zakłady mięsne, wynosił średnio w skali krajowej na każdą sztukę: (tabl. obok)

Przyjmując, że w przytoczonych powyżej cyfrach mieści się również część winy aparatu

rodzaj żywca	I kw.	II kw.	III kw.	IV kw.	Rok
w trzodzie	24 g.	23,2 g.	16,2 g.	27,2 g.	22,3 g.
w bydle	19 „	18,2 „	18,2 „	27,2 „	22,3 „
w cielętach	11,5 „	13,0 „	11,4 „	6,8 „	12,1
w owcach	29,0 „	22,0 „	14,2 „	29,6 „	23,1 „
w koniach	25,0 „	30,0 „	23,8 „	75,0 „	52,7 „

obrotu, który nie zawsze dokonywał planowych i rytmicznych dostaw, proporcjonalnych do możliwości ubojowych zakładów mięsnych, należy stwierdzić, że tak długi postój zwierząt w rzeźniach absolutnie nie może być niczym wytłumaczony.

Cyfrы te świadczą o tym, że o tyle godzin niepotrzebnie przedłużono czas obrotu żywcem w celu uzyskania korzystniejszego stosunku wagi bitej do wagi odbioru żywca. Konsekwencją zaś tego była znaczna ilość sztuk skierowanych do uboju sanitarnego, z której to puli nie uzyskano już pełnowartościowego mięsa.

Pracownicy zakładów mięsnych znający technologię przetwórstwa mięsnego wiedzą jak szkodliwy wpływ ma nadmierne głodzenie i niepojenie zwierząt na jakość uzyskiwanego surowca, jego przydatność do produkcji wysokogatunkowych przetworów, toteż powinni zwrócić baczniejszą uwagę na ten odcinek obrotu, w którym nieodpowiedzialni ludzie powodują zmniejszanie wartości mięsa i jego jakości przez niedozwolone, niezgodne z przepisami manipulacje z żywcem przed odbiorem od aparatu skupu.

Rozwój przemysłu mięsnego w Rumunii

Przemysł mięsny w Rumunii, jako jedna z najważniejszych gałęzi przemysłu spożywczego, posiada długoletnią tradycję. Od wielu lat na międzynarodowym rynku produktów mięsnych znane, cenione i poszukiwane były takie wyroby rumuńskiego przemysłu mięsnego jak salami, burdujeńskie bekony, siedmiogrodzkie kielbasy wyborowe itp.

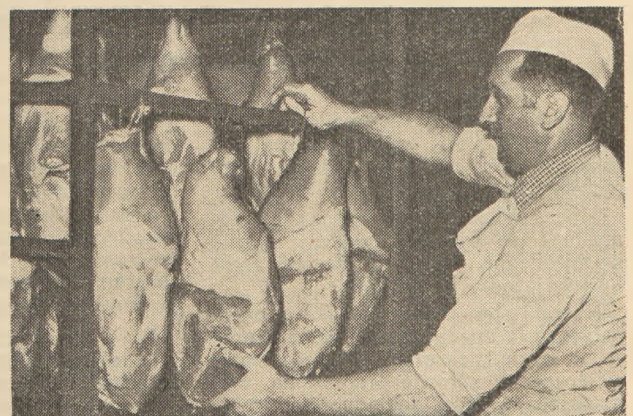
Dopiero jednak po drugiej wojnie światowej mówić można o rozwoju przemysłu mięsnego w Rumunii. Poważnie rozbudowany, oparty o zdrowe założenia gospodarcze przemysł mięsny może w chwili obecnej przerobić prawie cały dostarczany mu żywiec.

Dawniej było inaczej. Istniały małe zakłady rzeźnicze i przerobowe, ubogo wyposażone oraz z punktu gospodarczego wadliwie rozmieszczone. Tak np. wytwórnie konserw znajdowały się z dala od rzeźni i tuczarni, a te ostatnie położone były często w dużych odległościach od rejonów intensywnej hodowli bydła.

Rok 1948, który przyniósł zdecydowany zwrot w gospodarce rumuńskiej w kierunku jeszcze bardziej intensywnego uprzemysłowienia kraju, przyniósł i tej gałęzi przemysłu spożywczego zasadnicze przeobrażenie. Stare zakłady wyposażone zostały w nowe urządzenia i maszyny oraz powstał cały szereg nowych zakładów. W zakładach tych,

a zwłaszcza w nowowyprowadzonych, zmechanizowana została większość procesów produkcyjnych, a najcięższe prace jak np. sortowanie — zostało zautomatyzowane.

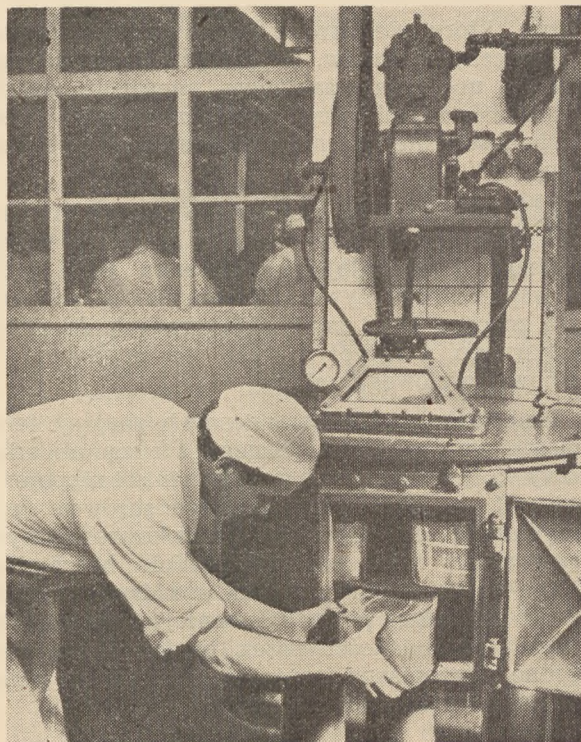
Większość nowych zakładów, to potężne kombinaty przemysłu mięsnego położone w rejonach o dużym zapleczu surowcowym, posiadające własne rzeźnie, tuczarnie i magazyny zaopatrzone w nowoczesne urządzenia chłodnicze. Możliwości składowe tych magazynów-chłodni są bardzo duże. Specjalny nacisk położony został również na jak



Prawidłowa obróbka mięsa — nadaje mu estetyczny wygląd.

najszerze zastosowanie nowoczesnej techniki, naukowej kontroli poszczególnych produktów oraz właściwej organizacji cyklu produkcyjnego.

Celem ujednolicenia i uzyskania wysokiej jakości wyrobów stworzono państwowe normy standaryzacyjne, obejmujące m. in. również technikę konserwowania.



Sterylizacja puszek konserwowych.

Obecnie specjalną uwagę poświęca się kontroli weterynaryjnej, co gwarantuje, że do uboju kierowane będą zwierzęta całkowicie zdrowe. Pod-

czas uboju panuje wysoki poziom higieny. Przy każdej rzeźni znajdują się dobrze wyposażone laboratoria biochemiczne i bakteriologiczne, których obowiązkiem jest kontrola produkcji.



Bogaty asortyment przetworów mięsnych produkowany przez rumuński przemysł mięsny.

W wielkich kombinatach przemysłu mięsnego mięso z rzeźni, już schłodzone, wędruje do chłodni składowej, względnie bezpośrednio do zakładów przerobowych.

Specjalną opieką otacza się surowiec przeznaczony na konserwy. Mięso w wytwórniach konserw jest dokładnie segregowane pod względem jakości i rodzajów. W zakładach tych prawie wszystkie czynności są zmechanizowane. Po zakończeniu cyklu produkcyjnego następuje kolejna i ostatnia kontrola kwalifikacyjna produktu.

Do zasadniczych wyrobów rumuńskiego przemysłu mięsnego zaliczyć należy w pierwszym rzędzie szynki, bekony, słoninę, kiełbasy wyborowe oraz doskonałe konserwy z oślich ozorów w żelatynie, pasztety i mięso z jarzynami.

O potężnym rozwoju przemysłu mięsnego w Rumunii świadczy poważny wzrost produkcji. W latach 1949—1953 produkcja w zakresie wyrobów gotowych wzrosła od 600 do 800%.

Jerzy Mastalerz
PWG w Warszawie

Z doświadczeń zakładów mięsnych

MARIAN MISZTAŁ
CZPMs w Warszawie

Bytomskie Zakłady Mięsne przygotowują nowe kadry wykwalifikowanych pracowników

Przemysł mięsny nigdy nie posiadał dostatecznej ilości wykwalifikowanych pracowników fizycznych, a dzisiaj brak ten odczuwa się szczególnie dotkliwie.

Starzy pracownicy wychodzą z przemysłu i nie wracają, młodzież garnie się niechętnie, brak jest szczerzej chęci i przywiązania do zawodu.

Na taki stan rzeczy składa się wiele przyczyn, a między innymi trudna praca, w warunkach często ujemnie wpływających na zdrowie pracownika, wymagająca wielkiej dokładności i zręczności. Wreszcie źródłem niechęci do pracy w przemyśle mięsnym jest ciągła

plynność pracowników fizycznych, uzależniona od sezonowej podaży żywca i od sezonowej produkcji, zmuszającej przemysł mięsny do częstego zwalniania ludzi, by po jakimś czasie przyjmować ich od nowa. Taki stan rzeczy do reszty zniechęca młodzież i tych spośród starszych, którzy pracują w przemyśle mięsnym od niedawna.

Czy rzeczywiście przemysł mięsny jest takim niewdzięcznym i niezachęcającym terenem pracy dla młodych kadr? Nie, warunki pracy i jej wartość społeczna są takie jak we wszystkich zawodach, tylko wartość społeczna tej

pracy była i jest niedoceniona przez szerokie rzesze społeczeństwa. Miano rzeźnika jest nie tylko niepopularne, ale powoduje nawet niejednokrotnie pewną rezerwę. Jest to niesłuszne, a nawet krzywdzące, czeladnik czy majster, robotnik czy uczeń rzeźnicki spełniają bardzo poważną rolę społeczną. Dostarczają oni społeczeństwu jednego z podstawowych i najważniejszych środków odżywiania jakim jest mięso i jego przetwory.

Zbyt mało propagujemy, zbyt mało zachęcamy a raczej zniechęcamy i odstręcamy młodzież od garnięcia się do pracy w przemyśle mięsnym. Do uregulowania jest zagadnienie zagwarantowania ciągłości pracy bez obawy, że jutro, z chwilą zmniejszenia się podaży, może przyjść kolej zwolnienia pracownika z pracy. Do uregulowania jest zagadnienie rewizji norm pracy, warunków płacy i premiowania, przy czym o normach pracy i warunkach płacy należy mówić w obecności i przy udziale zainteresowanych robotników.

a nie w ich nieobecności. Do uregulowania pozostaje również zagadnienie szkolenia zawodowego.

Są ludzie w przemyśle mięsnym, którzy wiele już zrobili w tym kierunku i mają pewne osiągnięcia na tym odcinku.

Do tych w pierwszym rzędzie należy dyrektor Bytomskich Zakładów Mięsnych — Ob. Włodarczyk. Postanowił on zrobić próbę zreformowania załogi i wzmocnienia jej przez dopływ młodych sił. Do pomocy dobrał sobie stosunkowo młodego majstra Ob. Borczyka Ryszarda. W różnych działach zakładów pracowali uczniowie w rozproszeniu, co utrudniało właściwe szkolenie ich i wykorzystanie, przy czym zniechęcało młodzież do pracy i nie dawało jej dostatecznego zadowolenia moralnego. Kierowanie pracą społeczno-polityczną młodzieży rozproszonej i pracującej w różnych działach i różnych godzinach — było utrudnione.

Ob. Włodarczyk w porozumieniu z Ob. Borczykiem postanowili:

- a) stworzyć samodzielną kolumnę lub brygadę złożoną z zorganizowanej młodzieży i powierzyć jej całkowicie pewien odcinek pracy,
- b) zacząć szkolenie i pracę od uboju,
- c) szkolenie i moralną opiekę nad brygadą powierzyć Ob. Borczykowi,
- d) całą brygadę zachęcić do szkolenia partyjnego.

Postanowienie wprowadzono w czyn w pierwszych dniach lutego. Zorganizowano grupę, w skład której weszło 35 młodych chłopców, w tym 10 czeladników, 19 pomocników czeladników i 6 uczniów. Czeladnicy i pomocnicy czeladników, to wychowankowie zakładów spośród niewykwalifikowanych robotników. Brygadę przydzielono do hali uboju świń. Spośród tej grupy wyłoniono specjalną brygadę do prucia, przepalania i toalety, czyli do obsłużenia całego odcinka pracy na tzw. „przodku” — 11 ludzi, pozostałych rozdzielono pomiędzy starszych: do skórowania i szarlowania skór 8, do kłucia 2, do stołu 4, przy oparzelniku 1.

Do hali uboju bydła przydzielono brygadę młodzieżową w składzie pięciu ludzi. Czterech spośród nich wykonuje już zupełnie samodzielnie wszystkie czynności ubojowe, piątą pracuje pod kierunkiem wykwalifikowanego czeladnika.

Wśród chłopców o kwalifikacjach pomocników czeladników są tacy, którzy jeszcze przed kilkoma tygodniami sprząтали hale, byli zatrudnieni w kolumnie tragarzy i szlamiarni jelit.

Szkolenie zawodowe prowadzi majster Ob. Borczyk. Szkolenie polega na udzielaniu doraźnych wskazówek i pokazie praktycznych czynności. Prowadzi się codziennie 5 — 10 minutowe pogadanki w hali, omawiając pracę ubiegłego dnia, udzielając wskazówek do pracy w dniu następnym.

Zespół hali uboju świń stanowi dzisiaj pełnowartościową jednostkę roboczą, której wyniki pracy zasługują na pełne uznanie. Obróbka tusz wieprzo-

wych w Z. Ms. w Bytomiu jest o wiele lepsza aniżeli w wielu innych bliższych i dalszych rzeźniach, jak np. stalinogrodzkiej, chorzowskiej, warszawskiej, krakowskiej czy poznańskiej. Szczególnie te właśnie, wymienione rzeźnie mogłyby przejąć i z pożytkiem stosować u siebie metody pracy kolumny młodzieżowej z Bytomia.

Przodownikami pracy można nazwać wielu, ale wyróżniają się spośród nich Ob. Ob. Wolfgang Dens, Henryk Baniś i Dionizy Busz, który w rekordowym czasie opanował umiejętność obróbki tusz świńskich i zdał egzamin na pomocnika czeladnika.

Dyrekcja Z.Ms. w Bytomiu specjalną troską otacza grupę czeladniczą i stara się pobudzać jej zamilowanie do zawodu. W miarę możliwości ułatwia im pracę, mechanizując czynności wymagające dużego wysiłku fizycznego lub specjalnie pracochłonne. Dyrektor zakładów, kierownik produkcji czy majster są nie tylko przełożonymi, ale przewodnikami i doradcami, którzy potrafili sobie zjednać zaufanie i uznanie młodzieży.

O zaopatrywaniu spółdzielczości przez Zakłady Mięsne w Dębicy

Zakłady Mięsne w Dębicy w ramach swej działalności zajmują się również zaopatrywaniem w masę mięsno-tuszczową GS i PSS na swoim terenie. Właściwe ułożenie się współpracy między dostawcą, tj. zakładami mięsnymi a odbiorcą, tj. GS i PSS, jest nader ważnym czynnikiem zarówno dla pracy samych zakładów jak i miejscowej ludności zaopatrywanej w mięso i jego przetwory przez GS i PSS. Współpraca ta pozostawia jednak w wielu wypadkach dużo do życzenia z winy odbiorców nie odnoszących się z należytych zrozumieniem dla właściwego i pełnego zaopatrywania ludzi pracy.

Weźmy np. sprawę terminowości odbioru towarów. Każdy z odbiorców ma ustalone dni i godziny odbioru, zdarzają się jednak często wypadki, że odbiorcy nie przestrzegają tych terminów, a czasem po towar w ogóle nie zgłaszają się. Dla uzasadnienia powyższego podaję wyrywkowo kilka faktów. Na przykład GS Sędziszów 2.II.1954 r. wcale po towar nie przyjechała albo PSS Krosno, która przyjechała po towar 1.IV. br. zamiast 6.IV. br., czy podobnie PSS i GS Jasło, czy PSS Mielec, która stale przyjeżdża bezpłatnie. PSS i PZGS Ustrzky Dolne przyjeżdżają po towar tylko raz w miesiącu. Stan taki powoduje w pewnych okresach przestoje, a w pewnych okresach przeciążenie pracą naszej kolumny załadunkowej oraz powstawanie godzin nadliczbowych, co powiększa niepotrzebnie koszty produkcji naszych zakładów i powoduje powstawanie remanentów.

Zakłady nasze plan produkcji wędlin i wyrobów wędliniarskich realizują zgodnie z rozdzielnikiem Ekspozytury Wojewódzkiej, czyli przygotowują peł-

W trosce o dalsze zasilenie załogi młodymi kadrami dyrekcja zakładów zorganizowała i uruchomiła w dn. 31.III. 1954 r. dwuletni kurs szkoleniowy dla uczniów. Na kurs przyjęto 30 młodzieżowców w wieku od 15 do 17 lat, na podstawie umów o szkoleniu w zawodzie. Program przewiduje trzy dni w tygodniu pracy praktycznej w zakładzie, a trzy dni nauki teoretycznej w szkole. Opiekę pedagogiczną sprawuje cieszący się dużym uznaniem i zaufaniem wśród młodzieży Ob. Waligórski, pedagog. Program szkolenia ułożono w ten sposób, że w ciągu półtora roku każdy z uczniów przejdzie wszystkie działy produkcji, a w ostatnim półroczu nastąpi specjalizacja.

Troską dyrekcji jest obecnie, aby sztywne i nie zawsze życiowe ramy limitów zatrudnienia rozszerzyć i objąć nimi całą grupę młodzieżową. Należy mieć nadzieję, że czynniki decydujące w tych sprawach zajmą właściwe stanowisko i przyjdą z pomocą pionierom walki o młode kadry w przemyśle mięsnym.

na pulę wędlin i wyrobów wędliniarskich przyznaną dla odbiorców, ale odbiorcy nasi nie pobierają pełnej ilości towarów przyznanych im rozdzielnikiem, nie pobierając z reguły pełnej ilości wędlin i wyrobów wędliniarskich, podrobów, głów i nóg, co bynajmniej nie jest wynikiem nasycenia rynku, który właśnie chętnie poszukuje takich artykułów, ale nieuzasadnioną obawą odbioru ze względu na możliwość zepsucia się tych artykułów oraz powstania manka transportowego. Niektóre spółdzielnie, jak np. GS w Ropczycach, uzależniają odbiór mięsa od ilości pobieranych jelit, mimo że mięso nie jest przeznaczone do produkcji wędlin.

Nierównomierny odbiór masy mięsno-tuszczowej powodował powstawanie nadmiernych remanentów szczególnie wędlin, wyrobów wędliniarskich i podrobów, dlatego zakłady nasze zmuszone były szukać rynków zbytu na innych terenach, aby nie dopuścić do zepsucia się towaru. Oprócz tego stan ten nie pozwalał na rytmiczną produkcję wędlin i wyrobów wędliniarskich, która zależna była nie od rozdzielników, ale od naszych odbiorców. Naszym zdaniem należałoby w ten sposób opracować plany zaopatrzenia, aby nie było tak wielkich wahań procentowych w odbiorze towarów jak to miało miejsce w I kw. br., a przez to i nasze zakłady nie byłyby zaskakiwane dużymi remanentami towarów, dostosowując produkcję do potrzeb rynku. Z drugiej strony GS i PSS muszą lepiej wnikać w potrzeby swego terenu, zaopatrywać go w artykuły, które rzeczywiście są poszukiwane na rynku, a nie kierować się własnym wygodnictwem.

Roman Chotyński
Zakłady Mięsne w Dębicy

Z pracy masarni GS w Biedaszkach

Masarnia Gminnej Spółdzielni „Samopomoc Chłopska” w Biedaszkach z siedzibą w Kętrzynie woj. olsztyńskie należy do jednego z dobrze prowadzonych zakładów tego typu. Idąc śladem produjących zakładów w kraju, pracownicy masarni z kierownikiem ob. Bolesławem Wiakiem na czele na nradzie kierowników masarni w Olsztynie w dniu I.III. br. podjęli współzawodnictwo pod hasłem „Mój zakład świadczy o mnie”, wzywając wszystkich swoich kolegów do podejmowania podobnych zobowiązań.

Największym osiągnięciem załogi jest podniesienie jakości artykułów mięsnych. Wędliny produkowane przez masarnię są chętnie nabywane przez odbiorców. Jest to zasługą wszystkich pracowników masarni, sumiennie wykonujących swoje obowiązki i przestrzegających wymogów procesu technologicznego produkcji wędlin.

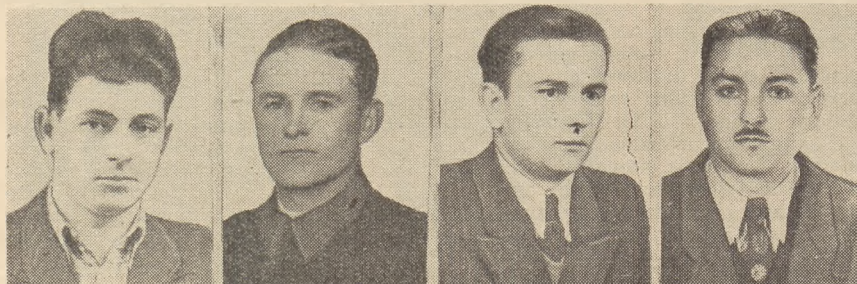
Ujemnie na pracy zakładu odbija się brak odpowiednich ilości i asortymentu mięsa dostarczanego do zakładów oraz brak dostatecznej ilości receptur, jak również trudności z dostarczaniem pro-

wy, buty gumowe i drewniaki oraz białe płócienné bluzy i czapki, zmieniane kilka razy w tygodniu. Często zmianę odzieży umożliwiło zainstalowanie w zakładzie własnej pralni mechanicznej, a utrzymanie zapasu odzieży w stanie użytkowym — uruchomienie własnego warsztatu szewskiego i krawieckiego. Dalszym osiągnięciem zakładu było w 1953 r. oddanie do użytku łaźni dla mężczyzn z 16 prysznicami z przyległą szatnią. Obecnie wykańcza się urządzenie kąpielowe dla kobiet, stanowiących 23% załogi. Również kuchnia i stołówka są bez zarzutu.

Podobnie przedstawiają się urządzenia higieniczno-sanitarne pomieszczeń produkcyjnych. Wzorowo urządzona jest smalcownia, dobre warunki pracy są w magazynach wyrobów, we wzorowej czystości utrzymane są hale ubojowe. Słowem w Zakładach Mięsnych w Brodnicy widzi się troskę o stworzenie najlepszych warunków pracy dla załogi.

Są jednak jeszcze oddziały, gdzie sprawa ta przedstawia się znacznie gorzej. Szlamownia pogrążona jest w oparach dymu, nie lepiej wygląda masarnia. W oddziałach tych nierzadko pojawia się u pracowników reumatyzm czy schorzenia oczne. A przecież można te niedociągnięcia zlikwidować.

Trzeba zainstalować w szlamowni centralne ogrzewanie i wentylatory, a masarnię przenieść do znajdującego się obok budynku, posiadającego 3 wielkie i jasne pomieszczenia, dotąd należycie nie wykorzystane. Oczywiście byłyby to adaptacje wymagające znacznego wysiłku, ale szczególnie teraz, po II Zjeździe, troska o człowieka pracy jest dla nas najpilniejszym obowiązkiem. Czas najwyższy, aby odpowiednie władze zajęły się tym problemem.



Bolesław Wiak

Adam Wiśniewski

Ludwik Karpiel

Kazimierz Jatkowski

Zobowiązania swe pracownicy masarni GS w Biedaszkach wykonali całkowicie, stwarzając ze swego zakładu rzeczywiście dobrze świadczący o nich obiekt. Naprawiono wszelkie uszkodzenia podłogi i budynku, uprzątnięto teren, podniesiono stan sanitarny zakładu na zadowalający poziom.

duktów do sklepów GS położonych w dalszych wsiach.

Pracownicy masarni GS w Biedaszkach wykazują swoją postawą, że przy dobrych chęciach nie ma jednak żadnych „obiektywnych” trudności w walce o dobre prowadzenie zakładu.

Z pracy sekcji BOP w Zakładach Mięsnych w Brodnicy

Zakłady Mięsne w Brodnicy są dużymi zakładami zatrudniającymi kilkuset pracowników. Wśród całej załogi wyróżnia się swą pracą sekcja bezpieczeństwa i ochrony pracy, której kie-

rownikiem jest ob. Józef Janoch. Oto wyniki pracy sekcji: każdy pracownik zatrudniony w produkcji posiada dwa komplety bluz i spodni roboczych, ubranie watowane, fartuch olejny i gumo-

Żywiec rzeźny

Mgr MIECZYSLAW BOGUCKI
MPMs i MI w Warszawie

O warunkach kontraktacji trzody chlewnej bekonowej w 1954 r.

Uchwała Prezydium Rządu z dnia 26 listopada 1953 r. w sprawie warunków kontraktacji oraz skupu z ponadobowiązkowych dostaw zwierząt rzeźnych w 1954 r. reguluje również i kontraktowanie trzody chlewnej bekonowej.

Celem zapoznania się z problematyką kontraktacji trzody chlewnej bekonowej po ukazaniu się powyższej uchwały jak i szeregu związanych z nią bezpośrednio nowych aktów prawnych*),

które nie są jeszcze dostatecznie znane, wydaje się wskazane naświetlenie podstawowych zagadnień z tej dziedziny — tak ściśle powiązanych z ekonomiką wsi.

Plan kontraktacji trzody chlewnej typu bekonowego na rok 1954 wprowadzony został w 11 województwach: warszawskim, bydgoskim, poznańskim, lubelskim, olsztyńskim, gdańskim, kraszalińskim, zielonogórskim, wrocławskim, krakowskim i rzeszowskim i na tych terenach w tzw. rejonach bekonowych obejmuje on całą zbywalną produkcję trzody chlewnej bekonowej, a więc obowiązkowe i nadobowiązkowe dostawy.

*) 1) Uchwała Rady Ministrów z dnia 17 grudnia 1953 r. w sprawie zapewnienia niezbędnych środków dla wzrostu hodowli zwierząt gospodarskich i rozwoju bazy paszowej. (Monitor Polski Nr A-4, poz. 149).

2) Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 1 grudnia 1953 r. w sprawie obowiązkowych dostaw zwierząt rzeźnych przez indywidualne gospodarstwa rolne. (Dziennik Ustaw Nr 50, poz. 248)

Stefan Rozwadowski

Zakłady Mięsne w Brodnicy

Zawieranie umów kontraktacyjnych

Umowy kontraktacyjne na dostawę trzody chlewnej bekonowej zawierane są od 1.II.1954 r. wyłącznie przez terenowe ogniwa Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego za pośrednictwem tzw. starszych asystentów i asystentów, którzy są pracownikami sekcji kontraktacji zakładów mięsnych.

Do obowiązków tych asystentów należy dopilnowanie terminowej realizacji kontraktowanych dostaw.

W roku 1954 aparat terenowy kontraktacji zobowiązany jest do przestrzegania rygorystycznej selekcji żywca przy zawieraniu umów na dostawę trzody chlewnej i przy jej odbiorze. Selekcja przy zawieraniu umów polega na takim doborze sztuk, który by dawał gwarancję, że wytuczone sztuki otrzymają po uboju jedną z czołowych klas. Przy selekcji w czasie odbioru należy dokładnie ocenić każdą sztukę pod względem jej przydatności do produkcji bekonowej.

Po zgłoszeniu przez producenta sztuki trzody chlewnej bekonowej do kontraktacji, asystent zakładów mięsnych powinien w terminie dwutygodniowym od daty zgłoszenia przybyć do producenta i ustalić wagę oraz termin dostawy sztuki, jak również okoliczność czy zgłoszona na kontrakt sztuka nadaje się do produkcji bekonowej.

Ponadto asystent zaznajamia producenta z obowiązującymi warunkami wychowu i żywienia zgłoszonej na kontrakt sztuki.

Po doręczeniu producentowi jednego egzemplarza podpisanej umowy — uważa się umowę za zawartą, a sztukę zgłoszoną — jako zakontraktowaną.

Na terenach bekonowych, o których mowa wyżej, producenci mogą wykonać obowiązkowe dostawy zwierząt rzeźnych również trzodą bekonową. W tych przypadkach aparat terenowy CZPMs (asystent) zawiera umowy na kontrakty bekonowe również w trybie wyżej określonym, bez względu na to czy sztuka bekonu będzie przyjęta na dostawy obowiązkowe w części lub w całości, czy też będzie dostarczona na ponadobowiązkowe dostawy.

Umowy kontraktacyjne na obowiązkowe dostawy mogą być zawierane w zasadzie tylko z tymi producentami, którzy jednocześnie będą produkować i kontraktować nadwyżki na ponadobowiązkowe dostawy.

Terminy zawierania umów

Termin umowy przy kontraktacji trzody chlewnej bekonowej na obowiązkową dostawę powinien być ustalony zgodnie z przewidzianym terminarzem dostaw, tzw. „wykazem uzgodnionych terminów”. Prawidłowe ustalenie terminarza obowiązkowych dostaw zwierząt rzeźnych jest szczególnie ważne dla rytmicznego zaopatrzenia przemysłu w surowce pochodzenia zwierzęcego.

W roku bieżącym szczególną uwagę zwrócono na prawidłowe rozłożenie terminów obowiązkowych dostaw zwierząt rzeźnych na wszystkie miesiące z wyjątkiem miesiąca grudnia 1954 r., na który dostawy ustalane nie będą. Uzgadnianie terminarzy dostaw odbywa się na zwołanych

specjalnie w tym celu zebraniach gromadzkich. Terminy dostaw dla poszczególnych gospodarstw powinny uwzględniać ich możliwości produkcyjne i być układane w ten sposób, aby zabezpieczyły sporządzenie terminarzy gromadzkich zgodnie z procentowymi wskaźnikami sezonowości na poszczególne kwartały. W I kwartale poszczególne gromady powinny wykonać roczny plan w 25%, w II kwartale w 27%, w III kwartale w 20%, a w IV kwartale — 28%.

W roku bieżącym terminy obowiązkowych dostaw żywca rozłożone są na 11 miesięcy, czyli obejmują okres od 1.I. do 30. XI.

Gospodarstwom, dla których ustalona na rok 1954 wysokość dostaw obowiązkowych zwierząt rzeźnych nie przekracza 120 kg, należy w zasadzie określić jeden termin dostawy.

Gospodarstwom, których dostawy obowiązkowe wynoszą od 120 do 240 kg — określić należy 2 terminy, a takim gospodarstwom, których dostawy przekraczają 240 kg — można wyznaczyć 3 lub więcej terminów. Terminy dostaw powinny być ustalone co najmniej w 50% zobowiązania na miesiące pierwszego półrocza.

Uzgodnione terminarze gromadzkie powinny odpowiadać gminnej skali ustalonych procentów sezonowości dostaw na poszczególne kwartały. Po sprawdzeniu ich i po ewentualnym skorygowaniu ulegają one zatwierdzeniu przez uchwałę prezydium Gminnej Rady Narodowej i dopiero wówczas mają moc obowiązującą. Zatwierdzone w powyższy sposób terminy dostaw obowiązkowych zwierząt rzeźnych wpisuje się do zawiadomień, które doręcza się poszczególnym zobowiązanym producentom.

Ustalania ceny i wagi

Za trzodę chlewną bekonową kontraktowaną i dostarczoną na obowiązkowe dostawy producentowi otrzymują zapłatę wg cen ustalonych dla obowiązkowych dostaw bekonów w roku 1954. Ceny uzależnione zostały od klasyfikacji bekonów i stref, do których zaliczone zostały poszczególne powiaty. (Od zł 5,65 do 7. — za kilogram). Ceny te rozumieć należy za jeden kilogram wagi żywej. Zakontraktowane sztuki trzody bekonowej mogą być odebrane na podstawie wagi żywej albo na podstawie wagi bitej cieplej, w obu przypadkach z dokładnością wagi do 1 kg. W przypadku odbioru na podstawie wagi żywej — waga ta zostaje ustalona na punkcie odbioru, a w przypadku odbioru na podstawie wagi bitej — wagę tę ustala się w rzeźni po uboju.

Przy odbiorze trzody chlewnej na podstawie wagi żywej, strata ubojowa nie może przekraczać 24% wagi żywej skupu. Przy stwierdzeniu wyższej straty ubojowej producentowi potrąca się z należności równoważnik przekarmienia. W przypadku dostarczenia przez producenta zakontraktowanej sztuki bekonowej w stanie przekarmienia — zakład mięsny może odmówić przyjęcia sztuki na podstawie wagi żywej, a wówczas dostarczona sztuka może być przyjęta tylko na warunkach odbioru wg wagi bitej.

Z uwagi na to, że przy wykonywaniu obowiązkowych dostaw zwierząt rzeźnych w roku 1954 realna wartość klas i rodzajów żywca jest różna,

ustalone zostały określone w załączniku do rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 1.XII.1953 r. w sprawie obowiązkowych dostaw zwierząt rzeźnych przez indywidualne gospodarstwa rolne — zamienniki, na podstawie których ustala się tzw. wagę zaliczoną. Np. 0,9 kg żywej wagi dostarczonego tucznika bekonowego klasy I, II i III na obowiązkowe dostawy, zalicza się dostawcy jako wykonanie obowiązku 1 kg żywej wagi trzody chlewnej objętej obowiązkiem dostaw.

Wszelkie reklamacje powinny być zgłoszone jedynie w czasie ustalania wagi i klasyfikacji, przy których producent ma prawo być obecnym.

Klasyfikacja trzody chlewnej bekonowej

Klasyfikacji trzody chlewnej bekonowej, tj. zaliczenia danej sztuki zależnie od jej jakości do jednej z klas, dokonują zakłady mięsne na podstawie wyników poubojowych.

W celu materialnego zainteresowania producentów w poprawie jakości trzody chlewnej bekonowej, wprowadzono cztery klasy sztuk bekonowych. Zakwalifikowanie do poszczególnych klas uzależnione jest od oceny mięsa i słoniny, wagi bitej ciepłej w kilogramach, długości tuszy w cm oraz grubości słoniny w cm na łopatce, na grzbiecie i na szynce. Oceny mięsa dokonuje się w zależności od tego czy jest ono pełnomięsiste, średniomięsiste czy też małomięsiste, nie przetłuszczone śródtkankowo i śródmięśniowo. Słoninę ocenia się w zależności od tego, czy jest ona jędrna bez splitu*), z małym splitem, z dużym splitem, względnie bardzo miękka bez splitu i ze splitem. Waga bita ciepła powinna wynosić od 59 do 80 kg. Długość tuszy (przy wadze bitej ciepłej od 63 do 80 kg) powinna wynosić od 70 do 75 cm.

Grubość słoniny na łopatce i grzbiecie powinna wynosić od 2 do 7 cm, a na szynce od 2 do 5 cm.

Przykład. Do klasy I zalicza się trzodę chlewną bekonową, która odpowiada następującym warunkom: mięso pełnomięsiste, słonina jędrna bez splitu o wadze bitej ciepłej od 59 do 75 kg, o długości tuszy (przy wadze bitej ciepłej np. 63 kg) — 73 cm i o grubości słoniny na łopatce od 2 do 5 cm, a na grzbiecie i szynce od 2 do 3,5 cm.

Do klas II, III i IV trzody chlewnej bekonowej zalicza się poszczególne sztuki w zależności od posiadanego przez nie określonego zespołu cech wskazanych wyżej (rodzaju mięsa i słoniny, wagi, długości tuszy i grubości słoniny). Najwyższa cena ustalona została dla sztuk trzody chlewnej bekonowej zaliczonych do klasy I.

Premie za terminową dostawę

Przestrzeganie ustalonych terminów leży przede wszystkim w interesie samych rolników, za terminową bowiem dostawę trzody chlewnej bekonowej w ramach kontraktacji na dostawy obowiązkowe otrzymują zarówno chłopci gospodarujący indywidualnie jak i spółdzielnie produkcyjne oraz

ich członkowie, niezależnie od normalnej zapłaty, dodatkowe wysokie premie. Za trzodę chlewną bekonową dostarczoną w wyznaczonym terminie w okresie od 1.I. do 30.VI. oraz od 1. do 30.IX. 1954 r. otrzymują producenci premie w wysokości 25% ceny skupu. Znacznie wyższa, bo wynosząca 40% ceny skupu, jest premia za trzodę chlewną bekonową odstawioną w okresie od 1.VII. do 31.VIII.1954 r. Za trzodę chlewną bekonową dostarczoną w okresie od 1.IX. do 30.XI.1954 r. premia wynosi 20% ceny skupu. Jeśli producent dostarczy trzodę chlewną przed terminem ustalonym w terminarzu dostaw obowiązkowych, otrzymuje on premię w wysokości 10% ceny skupu.

Za terminową dostawę trzody chlewnej bekonowej, wykonaną w terminie określonym terminarzem dostaw obowiązkowych lub przed tym terminem, przysługuje dostawcy ponadto prawo do nabycia 2 kg węgla za 1 kg dostarczonego żywca, niezależnie od klasy oraz pasz treściwych w ilości 100 kg za sztukę zaliczoną do I klasy, 75 kg za sztukę zaliczoną do II klasy i 50 kg za sztukę zaliczoną do III klasy.

Za sztuki bekonowe zdawane i dostarczone na obowiązkowe dostawy przysługuje producentowi zwrot kosztów transportu wg urzędowego cennika za każdy km odległości ponad 5 km. W uzasadnionych warunkami hodowlanymi przypadkach, np. przedwczesnym uzyskaniu przez sztukę określonej w umowie wagi bekonowej lub nieuzyskaniu przez sztukę określonej wagi na skutek choroby lub przejściowego braku paszy, producentowi przysługuje prawo przesunięcia umownego terminu dostawy na okres wcześniejszy lub późniejszy w granicach jednego miesiąca. Przesunięcia terminu na dostawy obowiązkowe dokonuje Gminna Rada Narodowa w porozumieniu z gminną delegaturą Ministerstwa Skupu i aparatem terenowym zakładów mięsnych.

W przypadku przesunięcia terminu ustalonego w terminarzu obowiązkowych dostaw zwierząt rzeźnych i dostarczenia tucznika w nowoustalonym terminie, przysługuje producentowi oprócz zasadniczej ceny skupu premia w wysokości 10% obowiązującej ceny i prawo do nabycia pasz treściwych i węgla w ilościach przewidzianych dla obowiązkowych dostaw wykonanych w terminie.

Warunki kontraktacji ponadobowiązkowej

Warunki umowy kontraktacji trzody chlewnej bekonowej na dostawy ponadobowiązkowe przedstawiają się następująco: producenci otrzymują zapłatę wg cen ustalonych w roku 1954 dla skupu z dostaw ponadobowiązkowych. Również i te ceny uzależnione są od klasyfikacji zakontraktowanych sztuk i stref cen skupu określonych dla poszczególnych powiatów. (Od 12,35 zł do 16,35 zł za 1 kg wagi żywej).

Zawieranie umów kontraktacyjnych na dostawy ponadobowiązkowe przeprowadza się w terminie do 31 października 1954 r., nie później jednak niż na 2 miesiące i nie wcześniej niż na 6 miesięcy przed terminem dostawy zakontraktowanej sztuki.

Za trzodę chlewną bekonową wyprodukowaną we własnym gospodarstwie uważa się te sztuki, które do momentu ich zdania do zakładów mięs-

*) Split jest to tłuszcz przerośnięty tkanką mięsną powodująca jego rozdrobnienie.

nych przebywały w gospodarstwie producenta co najmniej przez 2 miesiące.

Terminy dostaw ponadobowiązkowych należy w umowach kontraktacyjnych tak ustalić, aby przypadły po wykonaniu całości obowiązkowych dostaw zwierząt rzeźnych lub części obowiązkowych dostaw przypadających na dany kwartał, względnie równocześnie z terminem obowiązkowych dostaw.

W celu zwiększenia materialnego zainteresowania chłopów ustala się niezwykle korzystne warunki przy kontraktacji trzody chlewnej bekonowej na dostawy ponadobowiązkowe. Oprócz zapłaty wg obowiązującego cennika za każdą sztukę bekonową dostarczoną w ustalonym umownym terminie, producenci mają prawo do nabycia 400 kg węgla i 4 metrów płótna. Ponadto producenci, którzy w okresie od 1.I. 1954 r. do 31.V. 1954 r. i od 1.IX. do 31.XII. 1954 r. dostarczają na poczet ponadobowiązkowych dostaw tuczniki bekonowe zaliczone do I klasy, mają prawo do nabycia pasz treściwych w ilości 200 kg za każdą sztukę. Za dostarczone w tym terminie tuczniki bekonowe zaliczone do II klasy, producenci mogą nabyć 170 kg pasz treściwych za każdą sztukę, do kl. III — 150 kg i do IV klasy — 100 kg paszy.

Znacznie większe uprawnienia nabywa producent, gdy dostarcza zgodnie z terminem umowy trzodę chlewną bekonową w terminach od 1.VI. do 31.VIII., bo przysługuje mu prawo do nabycia paszy treściwej w ilości 250 kg za sztukę zaliczoną do I klasy, 220 kg — za sztukę zaliczoną do II klasy, 200 kg — za sztukę zaliczoną do III klasy i 100 kg — za sztukę zaliczoną do IV klasy.

Oprócz powyższych uprawnień niezwykle cenną jest również pomoc państwa udzielana w bieżącym roku chłopom, zawierającym umowy kontraktacyjne na ponadobowiązkowe dostawy trzo-

dy chlewnej typu bekonowego. Producenci ci mają prawo do otrzymania już w chwili podpisania umowy zaliczki na pomoc hodowlaną w postaci 50 kg paszy treściwej oraz 200 kg węgla za każdą zakontraktowaną sztukę i do korzystania z bezprocentowego kredytu na zakup prosiąt i środków produkcji do wysokości 300 zł za każdą zadeklarowaną do zakontraktowania sztukę.

Zlecenia uprawniające do udzielania bezprocentowych kredytów na zakup prosiąt i środków produkcji wystawiają od 1 lutego 1954 r. asystenci kontraktacji zakładów mięsnych.

W paszę treściwą, węgiel i płótno zaopatrują dostawców trzody chlewnej bekonowej PZGS i GS „Samopomoc Chłopska“ na podstawie dokumentów uprawniających do nabycia tych artykułów.

Ponadto zapewnia się kontraktującym trzodę chlewną bekonową pierwszeństwo w uzyskaniu opieki i porady sanitarno-weterynaryjnej, Jak również ulgowej taryfy opłat przy szczepieniu zakontraktowanych sztuk przeciwko różnicy. Przesunięcia terminu na dostawy ponadobowiązkowe trzody chlewnej bekonowej dokonuje aparat terenowy zakładów mięsnych. Tucznik, dostarczany na dostawy ponadobowiązkowe w powyższym przesuniętym terminie, odbierany jest na tych samych warunkach jak dla ponadobowiązkowych dostaw w terminie ustalonym umową kontraktacyjną.

Wszelkie spory mogące wyniknąć z tytułu kontraktacji trzody chlewnej bekonowej rozstrzygają sądy właściwe dla siedziby zakładów mięsnych. Ścisłe przestrzeganie przepisów o kontraktacji i terminowe wykonywanie planu kontraktacji w poważnym stopniu przyczynią się do wypełnienia zadań zmierzających do przyspieszenia rozwoju rolnictwa, a co za tym idzie — do podniesienia stopy życiowej ludzi pracy w mieście i na wsi.

Mgr inż. STEFAN EJBESZYC

CZTP w Warszawie

Wychów i opas młodzieży

Uchwała Rady Ministrów z dnia 17 grudnia 1953 r. w sprawie zepewnienia niezbędnych środków dla wzrostu hodowli zwierząt gospodarskich i rozwoju bazy paszowej zawiera szeroki program pomocy państwa ludowego dla gospodarstw rolnych w podnoszeniu hodowli.

Uchwała ta zmierza do silniejszego zainteresowania materialnego chłopów pracujących we wzroście produkcji mięsa, tłuszczów zwierzęcych, wełny i innych surowców pochodzenia zwierzęcego. Uchwała z 17 grudnia między innymi przewiduje zwiększenie kontraktacji cieląt rzeźnych z ok. 80.000 sztuk zakontraktowanych w roku 1953 do 200.000 sztuk w 1954 r. Uchwała z 17 grudnia podaje jako jedno ze źródeł zwiększenia puli mięsnej racjonalny wychów cieląt, a następnie ich opas lub też wypas. Za wychowem i opasem cieląt przemawiają podane niżej cyfry: cielę o wadze żywej 40 kg zawiera ok. 8 kg suchej masy, z których zaledwie 50% nadaje się do spożycia, u roczniaka sucha masa zwiększa się do

83 kg, z tego 54 kg nadaje się do spożycia, a z wołu o 500 kg żywej wagi uzyskujemy aż 215 kg suchej masy, z czego 75% nadaje się do spożycia. Szybkie nagromadzenie suchej masy w ciele zwierzęcia i podwyższenie kaloryczności mięsa wraz ze wzrostem i opasem wskazuje na olbrzymie straty jakie powoduje dla gospodarki narodowej ubój cieląt i bukatów.

Stąd też zwiększona kontraktacja cieląt rzeźnych oraz wprowadzenie nowej korzystnej formy odraczania terminu dostawy zakontraktowanego młodego bydła na okres czasu umożliwiający odchowanie sztuki do wagi nie niższej niż 180 do 200 kg w zależności od rasy bydła, stwarza dla hodowcy nowe źródło dochodu.

Odsadzone cielęta powinny być tak żywione, aby dawały odpowiedni przyrost. W okresie tym, który jest okresem intensywnego wzrostu zarówno tkanki mięsnej, kostnej jak i narządów trawien-nych, zwierzę wymaga racjonalnego i intensywnego żywienia. W korzystnych warunkach mło-

dzień powiększa znacznie swe rozmiary, szczególnie na szerokość, głębokość i długość tułowia, natomiast niedostateczne żywienie w okresie rozwoju zwierzęcia powoduje zahamowanie wzrostu, dając w rezultacie zwierzęta niedorozwinięte, wysokonogie z niegłębokim tułowiem. Zwierzęta tak wychowane późno dojrzewają. Dobry i właściwy rozwój młodzieży po jej odsadzeniu powinien być równomierny i tak obliczony, aby dawki żywieniowe zawierały odpowiednią ilość jednostek karmowych, białka strawnego, soli mineralnych i witamin.

Wszczęźwiazkowy Naukowo - Badawczy Instytut Hodowli Zwierząt w ZSRR podaje następujące normy żywienia młodzieży po jej odsadzeniu:

Wiek w mies.	Przyrost dzienny w gramach					Białka w j.k.o.
		400— —500	500— —550	600— —650	700— —750	
w wieku 7—12 miesięcy						
7—8	waga w kg	130	160	190	215	100
	j.k.o. dzien.	3,3	3,8	4,4	5,0	
9—10	waga w kg	155	190	225	260	100
	j.k.o. dzien.	3,7	4,3	5,0	5,6	
11—12	waga w kg	180	220	260	300	95
	j.k.o. dzien.	4,2	4,9	5,6	6,2	
w wieku 13—18 miesięcy						
13—15	waga w kg	245	290	340	400	95
	j.k.o. dzien.	4,8	5,7	6,5	7,3	
16—18	waga w kg	285	340	400	450	90
	j.k.o. dzien.	5,4	6,2	6,9	7,7	

Z podanego wyżej zestawienia wynika, że młodzież w wieku 8 miesięcy przy przyroście dziennym 400 — 450 gramów powinna ważyć co najmniej 130 kg, natomiast przy wyższych przyrostach dziennych w tymże wieku od 160 kg do 215 kg.

Zestawienie to podaje również, że waga rocznej młodzieży intensywnie żywionej powinna wahać się w granicach od 260 do 300 kg.

Cielęta odsadzone w okresie wiosennym można z wielkim powodzeniem wypasać na pastwisku, bowiem trawa pastwiskowa zawiera wszystkie składniki potrzebne do wzrostu. Świeże powietrze, słońce i ruch wpływają bardzo korzystnie na rozwój i zdrowie młodzieży. Przy dobrym pastwisku dodatek pasz treściwych będzie bardzo mały, natomiast średnie pastwisko wymaga już dodatku pasz treściwych i zielonek. Najlepszym sprawdzianem jakości pastwiska będzie ważenie młodzieży co najmniej raz w miesiącu.

W zależności od uzyskanych przyrostów należy regulować dodatek pasz treściwych, ewentualnie młodych, bogatych w białko zielonek.

Przejście młodzieży z żywienia zimowego (oborowego) na pastwiskowe należy przeprowadzić bardzo ostrożnie i stopniowo przyzwyczajając zwierzęta do nowej karmy.

J. S. Popow w podręczniku „Żywienie zwierząt gospodarskich” podaje, że w pierwszej połowie okresu pastwiskowego młodzież w wieku 12

miesięcy w wielu rejonach zabezpieczona jest w dostateczną ilość paszy zielonej i stąd też rośnie bardzo szybko. Nierzadko przyrostyienne dochodzą do 1,2 — 1,5 kg na dzień i sztukę. W drugiej połowie lata pastwiska wysychają. Zmniejsza się porost traw, a powodzenie letniego wypasu w tym okresie zależne jest przede wszystkim od zapewnienia dostatecznej ilości zielonek i dokarmiania nimi młodzieży.

Gospodarstwa nie posiadające dostatecznej ilości pastwisk i zielonek mogą również z wielkim powodzeniem przeprowadzać opas młodzieży. Centralny Zarząd Tuczki Przemysłowego przeprowadził w 1953 r. na jednej z baz opasowych próbny opas młodzieży. Na próbny opas postawiono 30 sztuk młodzieży w drugiej połowie czerwca. Przeciętna waga postawionej na opas sztuki wynosiła 125 kg. Okres trwania opasu wahał się od 82 do 92 dni — przeciętnie 85 dni. Ogólny przyrost na wszystkich sztukach wyniósł 2.313 kg, co na 1 sztukę wyniosło 77 kg. Młodzież stała na opasie 2567 sztukodni, a przeciętny przyrost dzienny wynosił 901 gramów.

Na dzień i sztukę zużyto przeciętnie następujące ilości pasz:

15 kg wysłódków buraczanych kiszonych,
3 kg siana,
1 kg otrąb żytnich,
0,60 kg makuchu lnianego,
3,50 kg kiszonki z zielonek,
1,80 kg wytlóczyn owocowych,
60 gramów fosforanu wapnia lub mączki kostnej,
40 gramów soli bydlęcej,
2 kg słomy na ściółkę.

Orientacyjne normy żywieniowe dla młodzieży o wadze żywej 130 kg i przyroście dziennym 800 gramów przewidują zużycie na dzień i sztukę 4,6 jednostek karmowych owsianych (j.k.o.) i 450 gramów białka strawnego (g.b. str.). Dla sztuk o wadze żywej 200 kg, przy przyroście dziennym 800 gramów, zużycie na sztukodzień wzrasta do 5,3 j.k.o. i 510 g.b.str. Po przeliczeniu zużytych pasz na jednostki karmowe i białko strawne wypadło, że jednostka karmowa zawierała 93 gramy białka strawnego, a na sztukodzień zużyto 5,15 j.k.o. u 517 g.b.str. Na 1 kg przyrostu zużyto 6,3 j.k.o. i 595 g.b.str.

Próba ta wypadła bardzo zachęcająco i potwierdziła w całej rozciągłości normy żywieniowe podane przez Wszczęźwiazkowy Instytut Hodowli Zwierząt w ZSRR. Próba ta wykazała również, że przy opasie młodzieży należy zużyć większą ilość białka aniżeli przy opasie sztuk dorosłych, ilość zaś jednostek karmowych będzie mniejsza od ilości potrzebnej przy opasie sztuk dorosłych.

Zwiększona ilość białka strawnego do 93 gramów w jednostce karmowej spowodowała podwyższenie przyrostów na sztukodzień, które przekroczyły znacznie zaplanowany przyrost w ilości 800 gramów dziennie. Podane wyżej wyniki próbnego opasu młodzieży oraz atrakcyjne ceny jakie otrzymuje rolnik za zakontraktowaną młodzież w wyższej wadze, powinny zachęcić rolników do intensywnego i racjonalnego opasu, bądź też wypasu młodzieży.

STEFAN OKALIŃSKI
Stalinogr. OZTP w Bytomiu

Wychów prosiąt do tuczu od macior ciężarnych przeznaczonych na rzeź

Narastające trudności zaopatrzenia tuczarni trzody chlewnej w materiał wyjściowy do tuczu, spowodowane podniesieniem i powiększeniem produkcji w okresie po ukazaniu się doniosłych uchwał Prezydium Rządu co do rozwoju hodowli, pogłowia trzody chlewnej i produkcji mięsa, powinno skierować nasze wysiłki do szukania nowych możliwości w walce o brakujący materiał do tuczu.

Jednym z momentów do wygrania w krytycznym okresie zaopatrzeniowym mogłoby być wykorzystanie prosiąt od macior ciężarnych przeznaczonych na rzeź. Zagadnienie uzyskania takich prosiąt nie jest łatwe, jednak możliwe przy zachowaniu dobrych warunków organizacyjnych jak i przestrzeganiu przepisów sanitarnych.

Dostawa macior ciężarnych do uboju jest zjawiskiem stałym, rzadziej powstałym przypadkowo, a głównie przez zwyczajowe pokrywanie macior u producentów w niektórych okolicach w końcowym okresie tuczu. Jakkolwiek władze poszczególnych instytucji i przedsiębiorstw, jak CRS, CZOZRz, CZPMs zwalczają ubój zwierząt ciężarnych ze względów humanitarnych, wydając cały szereg zarządzeń w sprawie selekcji i wyłączenia ich z uboju, to jednak zjawisko to nie jest dotychczas opanowane z uwagi na niemożliwe zewnętrzne rozpoznanie wczesnej i średniej ciąży nie tylko przez personel skupujący, ale również przez lekarzy weterynarii, w praktyce których nie stosowano dotąd odnośnie macior żadnych metod masowego rozpoznania ciąży. Badania bezpośredniego przez pochwę lub prostnicę u macior nie stosuje się.

Sztuki wysoko prośne, o łatwo rozpoznawalnej ciąży, wyselekcjonowane dopiero na bazie zbiorczej przed oddaniem ich do uboju nie są już odpowiednie do rozplodu, gdyż zmienione warunki bytowe w czasie transportu i w okresie bazowania powodują, że rodzą one zwykle przedwcześnie albo rodzą dużo prosiąt martwych, względnie po urodzeniu pozostaje przy życiu tylko nieliczna część miotu. Dlatego też sztuki wysoko prośne powinny być wyselekcjonowane przy zakupie w Spółdzielni Gminnej i tam odrzucone z zakupu.

Fakty bicia sztuk ciężarnych dają nam rokrocznie stwierdzone w zakładach mięsnych ilości odrzuconych prosiętników, wykazując, że ilość macior tych jest znaczna i opłacałyby się próby podjęte celem praktycznego rozwiązania tego zagadnienia. Wstępem do tego byłoby opracowanie łatwej, niedrogiej, opartej na podstawach naukowych metody dającej gwarancję właściwego rozpoznania ciąży u macior, a nie tylko stosowanej dotychczas oceny na oko.

Zgodnie z opinią prof. dr. St. Runego, kierownika Zakładu Zoohigieny WSR w Poznaniu, żadna z dotychczas znanych metod biologicznych,

biologiczno-chemicznych lub chemicznych rozpoznania ciąży u lochy, w przeciwieństwie do klaczy, nie jest pewna i żadna z nich nie wyszła poza ramy doświadczalnych prób, a tym bardziej nie została dostatecznie potwierdzona w praktyce. Z metod wyżej wymienionych najbardziej nadawałaby się do masowych badań metoda chemiczna Włocha Cuboniego, jako najłatwiejsza i najtańsza i chociaż wypracowana była dla klaczy, może być po niewielkiej modyfikacji dostosowana również i do macior. Próby modyfikacji tej metody, przeprowadzone już przez Rotha-Mayera-Bogarta oraz opisane przez Covie, zostały ogłoszone w pracach i czasopismach zagranicznych. Metoda Cuboniego została opisana w pracy St. Runego pt. „Wczesne rozpoznanie ciąży u klaczy i krów” (Kraków 1947 r.). Metoda ta wykazuje obecność hormonów płciowych w moczu ciężarnych klaczy na drodze reakcji chemicznej, bez używania zwierząt doświadczalnych (mysz, szczurzyk, żab lub królików), a co do swej praktyczności i swoistości rozpoznania ciąży u klaczy została potwierdzona przez licznych zagranicznych i polskich badaczy.

Najlepszym miejscem wyselekcjonowania macior ciężarnych przeznaczonych na rzeź, ze względów centralizacji czynności badania, byłyby bazy zbiorcze OPOZRz położone obok zakładów mięsnych. Dałoby to możliwość przeprowadzenia kontroli skuteczności rozpoznania w początkowym okresie prób, przez sprawdzenie po uboju rzeczywistego stanu maciory co do ciąży. W bazach należałoby poddać selekcji wstępnej wszystkie maciory, odrzucając wg wyglądu zewnętrznego nie nadające się do wychowu prosiąt: 1) sztuki dobrze wytuczone o wadze ponad 135 kg, 2) sztuki wysoko prośne, 3) sztuki małe poniżej 90 kg, 4) sztuki chore, stare, złośliwe, nierozwinięte. Pozostałe maciory poddano by dopiero badaniom rozpoznawczym na ciążarność przez pobranie moczu do oznaczonych naczyń i oddanie próbek do badania w laboratorium urządzonym na miejscu. Sztuki o rozpoznaniu negatywnym poszłyby na rzeź, a o pozytywnym — partiami do przeznaczonych kwarantann, które byłyby równocześnie miejscem rozwiązania ciąży jak i wychowu prosiąt do wagi 18 kg. W kwarantannie maciory byłyby szczepione przeciw pomorowi i różycy. Rozprowadzeniem macior ciężarnych zająć by się mogły COZH przez dostarczanie ich do spółdzielni produkcyjnych, tuczarni przemysłowych lub PGR, gdzie należałoby wytypować gospodarstwa prowadzące wyłącznie tylko ten rodzaj chowu bez hodowli innej trzody chlewnej. Maciory po oddzieleniu od prosiąt byłyby dotuczone i skierowane do uboju.

Całe zagadnienie przeprowadzić by się dało dopiero po sprawdzeniu w praktyce modyfikacji

metody Cuboniego celem masowego badania ciąży u macior i przy starannym przestrzeganiu warunków sanitarnych w bazach, gdzie często mają miejsce wypadki chorób. W wypadku zaistnienia epizooty pryszczycy lub innej choroby, wybór macior musiałby być przerwany do czasu jej wygaśnięcia.

Badania w bazach zbiorczych umożliwiłyby dokonywanie kontroli procentu macior ciężarnych dostarczanych przez producentów z danego terenu oraz stosowanie metod wychowawczych celem zwalczania zwyczajowego zjawiska pokrywania macior w gospodarstwach producentów przed ich sprzedażą na rzeź.

Dr Inż. STANISŁAW TABIN

Wartość pastewna liści cykorii w żywieniu trzody chlewnej

Polski przemysł cykoriowy i surogatów kawowych rozwija się z roku na rok. Rolnictwo nasze coraz to większe przestrzenie przeznacza pod uprawę cykorii. Rolnicy zdobywając większe doświadczenie i stosując racjonalniejsze metody uprawy, osiągają wysokie plony cykorii. Korzenie cykorii oddawane są do suszarni fabrycznych, a liście i nasady cykorii należy przeznaczyć na karmę dla zwierząt.

Zważywszy, że z 1 ha można zebrać średnio około 120 q liści, ogólna ich ilość w skali krajowej stanowić będzie poważną pozycję w bilansie paszowym, zwłaszcza że wielu rolników, doceniając cykorię jako wartościową roślinę pastewną uprawia ją tylko na zieloną paszę.

W tych okolicach gdzie jest dostateczna ilość opadów, cykoria daje w okresie wegetatywnym dwa do trzech zbiorów liści, w sumie około 500 q z 1 ha. Liśćmi cykorii można karmić bydło, owce, kozy, świnie i konie oraz drób. Konie karmione liśćmi cykorii uzyskują gładką sierść, krowy podobnie jak po liściach buraków cukrowych dają więcej mleka.

Dla porównania wartości liści cykorii z liśćmi buraków przedstawiam dane liczbowe wg dr Freudla w poniższej tabelce:

Oznaczenie składników w %	Świeże liście		Suszone liście	
	cykorii	buraków cukr.	cykorii	buraków cukr.
Sucha substancja	11,5	13,8	85,4	85,0
Białko surowe	2,3	3,0	17,3	21,0
Tłuszcz surowy	0,5	0,4	3,4	3,1
Bezasot. wyciąg.	4,7	5,8	36,8	32,5
Włóknik	1,6	1,5	10,8	8,4
Popiół	1,9	0,0	15,9	0,0

Na ciała bezazotowe składają się głównie inulina (polisacharyd roślinny) i cukier owocowy.

Z powyższego zestawienia widzimy, że skład chemiczny liści cykorii jest zbliżony do składu liści buraków cukrowych. Liście cykorii mają dużo składników mineralnych, które również mają duże znaczenie w żywieniu inwentarza.

A. Byszewski przypuszcza, że obecny w cykorii kwas karbolowy i kwas walerianowy posiada własności zwalczania zarazków chorobotwórczych u zwierząt. Zwierzęta żywione liśćmi cykorii mają nie zapadać na pomór. Obserwacje rolników wskazują nam, że trzoda chlewna i drób żywione w lecie choćby małymi dawkami liści cykorii, a w zimie jej korzeniami, rzeczywiście nie zapadają na pomór. Niewielkie dawki dzienne korzeni cykorii mają zapobiegać przeciw zółtom. Potrzebne są w tym kierunku ściśle badania, aby naukowo sprawdzić to, co podają nam i obserwują rolnicy praktycy.

Trzeba zaznaczyć, że w literaturze żywieniowej mało jeszcze pisze się o wartości pastewnej cykorii i mało również w tym kierunku przeprowadzono ścisłych badań. Rolnicy z Kujaw, gdzie dawno już powszechnie uprawiana jest cykoria, pierwsi stwierdzili dodatnie działanie jej liści na zdrowotność zwierząt. Pod wpływem tej opinii jeden z Doświadczalnych Zakładów Rolniczych w r. 1934 przeprowadził ściśle badania żywieniem liśćmi cykorii świń bekonowych uzyskując dobre przyrosty żywej wagi i dobrą zdrowotność karmionych sztuk. Bekoniaki żywione mlekiem, jęczmieniem i liśćmi cykorii dały dobry produkt rzeżny. Przetwórnia Mięsna w Czerniewicach stwierdziła również, że liście cykorii dają wysoki przyrost żywej wagi, będąc przy tym jedną z najtańszych pasz.

Celem uzyskania z liści cykorii wartościowej paszy należy zebrać je w odpowiednim czasie. Liście późno zebrane są zwykle już zwędłe (zwłaszcza zewnętrzne liście) i tracą cenne składniki odżywcze. Liście cykorii można ścinać najwyżej na kilka dni przed zbiorem korzeni stwierdzono bowiem, że gdy ścinano na 2 tygod-

nie przed zbiorem korzeni, to te ostatnie traciły wtedy do 10% swych składników mających znaczenie dla przemysłu.

Inwentarz należy karmić liśćmi czysto zebrany z pola i zaraz po zbiorze skarmiać. Pasza zielona leżąc po ścięciu zaraz fermentuje w wyniku czego może działać szkodliwie na zwierzęta. Zbierając liście zanieczyszczone należy je przed skarmieniem dobrze wymyć w wodzie, używając do tego celu specjalnej płuczki, należy również mieć na uwadze to, że liście cykorii skarmiane same bez dodatku innych pasz powodują biegunkę. Jako dodatek należy stosować paszę słomistą. Do sporządzonej mieszanki dodawać należy kredy szlamowanej, albo też fosforanu wapniowego. Sole te dodatnio wpływają na rozwój organizmu zwierzęcego i mają duże znaczenie przy zbytym żywieniu jednostronnymi paszami.

Liście cykorii mieszane z innymi zielonkami doskonale nadają się do zakiszania. Najlepiej zakiszać warstwami przegradzając liście cykorii jakąś inną paszą zieloną. Na dno należy dać warstwę sieczki, która wchłania ściekające soki, na to kładziemy warstwę zielonej mieszanki, liści buraków albo słonecznika, lub innej, a potem liście cykorii. Następnie na przemian warstwę zielonek i liści cykorii. Dzięki takiemu ułożeniu goryczka z liści cykorii rozkłada się równo na

całą zakiszoną masę i wytwarza się aromatyczna pasza. Tak przygotowana kiszonka nie działa przy skarmianiu zwierząt rozwalniająco a jako pasza posiada dużą wartość odżywczą. Kisząc w silosach czy dołach kiszonkowych należy liście cykorii dobrze udeptać, by powietrze nie miało dostępu do paszy co spowodowałoby gnienie.

Liście cykorii mogą być skarmiane w stanie suszonym. Suszenia dokonywać winny zwłaszcza te gospodarstwa, które mają suszarnie.

Liście cykorii są tanie w produkcji, wzmagają znacznie apetyt zwierząt oraz wpływają na większą wydajność ich produktów jak mleka, wełny, mięsa i tłuszczu.

Należy zwrócić uwagę, że początkowo inwentarz nie chce jeść liści cykorii ze względu na ich gorzki smak. Tym jednakże nie należy się zrażać gdyż inwentarz przyzwyczaja się do tej paszy stopniowo i później zjada ją chętnie.

Według badań Rolniczych Zakładów Doświadczalnych w Starym Brześciu maksymalna dawka dla jednej sztuki trzody chlewnej winna wynosić 2,5 kg. Krowom dajemy również niewielkie dawki liści, bo około 15—20 kg liści na jedną sztukę dziennie. Przy większych dawkach gorzka substancja mogłaby przedostać się do mleka i nadawać mu gorzkawy posmak.

Handel mięsem

Inż. BOHDAN JĘDRZEJOWSKI

MHW w Warszawie

Zagadnienie analizy popytu konsumpcyjnego

Na tle nowego naczelnego zadania — wzmoczonej walki o szybszy wzrost stopy życiowej mas pracujących szczególnie ważne jest prowadzenie analizy potrzeb konsumpcyjnych ludności.

Nader istotna rola przypada w tym zakresie aparatowi handlu uspołecznionego, jedno bowiem z głównych jego zadań polega na wywieraniu takiego wpływu na produkcję, aby osiągnięta została planowa zgodność między produkowanym asortymentem towarowym i rosnącymi potrzebami ludności. Dzięki temu możliwe jest urzeczywistnienie jednej z głównych zasad naszego życia gospodarczego, a mianowicie założenia, że gospodarka krajowa ma służyć dobrobytowi całego narodu i powinna zapewniać każdemu obywatelowi kraju odpowiedni do jego wkładu udział w wynikach produkcji.

W świetle powyższych uwag ogólnych zagadnienie analizy popytu konsumpcyjnego stanowi problem bardzo istotny, którego omówienie jest tematem artykułu.

Omawiając założenia teoretyczne tego problemu trzeba przede wszystkim wskazać na istotne

różnice, jakie zachodzą zarówno w swej treści jak i celu odnośnie socjalistycznej analizy popytu i kapitalistycznego tzw. „badania rynku”.

Kapitalistyczni producenci usiłują „zbadać” wahania rynku celem znalezienia dla siebie lepszych zysków. Burżuazyjne „badanie rynku” ogranicza się wyłącznie do ustalenia powierzchownych zjawisk, przy czym skutkiem zasadniczej sprzeczności kapitalizmu, której wynikiem jest dysproporcja między produkcją i rynkiem, w żadnym kapitalistycznym kraju nie można przewidzieć jak kształtować się będzie — w określonym czasie — rzeczywiste zapotrzebowanie ludności w zakresie dóbr gospodarczych. Powoduje to niemożliwość planowego ustawienia produkcji, przy czym ustawicznie powtarza się fakt, że produkcja w dłuższych lub krótszych okresach czasu nie jest zgodna z rzeczywistym zapotrzebowaniem.

W ustroju socjalistycznym, który cechuje się istnieniem społecznej własności, planowo prowadzona gospodarka służy dalszemu rozwojowi sił produkcyjnych. W warunkach tej gospodarki obo-

wiązują prawa ekonomiczne wynikające ze społeczno - ekonomicznego charakteru demokratycznego ustroju. Prawa te przewidują planowy rozwój naszych sił produkcyjnych i stały wzrost dobrobytu społeczeństwa. Jest oczywiste, że prawa te mogą być zrealizowane tylko przy wysiłku i aktywnej walce mas pracujących, a więc przez ich świadome działanie. Planowanemu rozwojowi gospodarki socjalistycznej obce jest antagonistyczne przeciwieństwo między produkcją a rynkiem, gdyż właściwy stosunek między wzrostem i jakością produkcji a popytem jest stale ustalany za pomocą analizy popytu konsumpcyjnego.

Po tym wstępnym naświetleniu sprawy dochodzimy do sprecyzowania istoty popytu. Popyt jest więc zapotrzebowaniem ludności, opartym na sile nabywczej. Ażeby zapotrzebowanie to mogło być pokryte w sposób właściwy — muszą być produkowane takie towary, które pod względem jakości i asortymentu odpowiadają wymaganiom ludności przy określonej sile nabywczej. Suma wszystkich potrzeb konsumpcyjnych ludności jest społeczną potrzebą albo zapotrzebowaniem, które Marks określa jako wartość użytkową na poziomie społecznym.

Przy badaniu zapotrzebowania rynku za pomocą analizy popytu konsumpcyjnego, konieczne jest przeprowadzenie analizy społecznych i osobistych potrzeb, z tym, że ustala się wartość użytkową towaru i wszystkie charakteryzujące ją oznaki, jak asortyment, ilość, jakość, sezonowość. Badanie wartości użytkowej umożliwia również planowanie wartości towaru. O ile zatem produkcja towarowa odbywa się w sposób właściwy pod względem asortymentu, ilości, jakości, sezonowości i wartości — zbyt towaru nie powinien natrafiać na przeszkody, natomiast jeżeli produkcja nie odpowiada tym warunkom — wartość towaru nie zostaje zrealizowana poprzez sprzedaż, gdyż nie posiada on wartości użytkowej zgodnej z istniejącym zapotrzebowaniem.

Zaznaczyliśmy już, że analiza popytu wpływa w sposób zasadniczy na ustalenie asortymentu towarowego. Asortyment towarowy powinien więc wynikać z popytu konsumentów, zależeć od zapotrzebowania.

Zapotrzebowanie konsumentów zależy nie tylko od siły nabywczej, lecz również od szeregu czynników natury gospodarczej i społecznej. Odmienne jest zapotrzebowanie ludności miejskiej i wiejskiej. Również na terenie miejskim zapotrzebowanie jest inne w poszczególnych rejonach. Np. rejon Śląska posiada duże zapotrzebowanie na łój topiony, spożywany jako środek zapobiegający pylicy przez górników, podczas gdy w innych okręgach przemysłowych nie ma popytu na ten artykuł.

Analiza struktury zapotrzebowania okręgów wiejskich w rejonie sąsiednich miast powinna wskazywać na zapotrzebowanie jakie się ujawni w tych miastach. I odwrotnie — podaż nadwyżek mięsa z uboju gospodarczego sprzedawanych konsumentom w ośrodkach miejskich wpływa na kształtowanie się popytu na mięso z puli centralnej.

Popyt nie jest i nie może być ustabilizowany. Czynniki, które ustalają popyt są przyzwyczaj-

jenia i gusty konsumentów w poszczególnych rejonach kraju, rodzaj zatrudnienia, pora roku, wiek, zdolność nabywcza itd. Po dokładnym zbądaniu tych wyników w określonym rejonie, poprzez analizę popytu można ustalić towary cieszące się stałym popytem i towary o popycie zmiennym, odpowiadającym tylko określonym warunkom. I tak asortymenty mięsa takie jak wieprzowina (schab, karkówka) na terenach przemysłowych wołowina (połędwica, mięso rosołowe, mięso z udźca) na terenach rolniczych, cielęcina w ośrodkach miejskich, baranina w rejonach górskich oraz z wędlin: serdelowa, zwyczajna, mortadela, cytrynowa, serdelki, parówki, jałowcowa, krakowska, myśliwska, połędwicowa, balerony, szynki i kabanosy — stanowią artykuły powszechnie poszukiwane, w które powinien być wyposażony każdy punkt sprzedaży, natomiast np. metka powinna wchodzić w skład stałego asortymentu towarowego tylko na ziemiach zachodnich, gdyż na innych terenach stanowi ona artykuł rzadko poszukiwany.

Zagadnienie właściwego asortymentu, to nie tylko sprawa właściwego towarowego zaopatrzenia ludności. Asortyment towarowy jest również czynnikiem w sposób zasadniczy wpływającym na rentowność handlu, a tym samym i na akumulację. Asortyment wpływa na obrót w prostym stosunku, to jest im szerszy asortyment — tym większy obrót towarowy i odwrotnie. Zasada ta wpływa również na specjalizację punktów sprzedaży. I tak np. sklep wyłącznie wędliniarski powinien sprzedawać wędliny w możliwie szerokim wachlarzu, podczas gdy mieszany sklep mięsno-wędliniarski posiada węższy asortyment wędlin, obok którego prowadzi obrót mięsem w elementach kulinarnych.

Gdyby sklepu specjalistycznego wędliniarskiego nie wyposażać w pełny asortyment towarowy, obrót byłby mniejszy i sklep nie wykazywałby rentowności.

Asortyment towarowy wpływa również na szybkość rotacji. Konieczne jest ustalenie dla każdego punktu sprzedaży takiego doboru asortymentowego, ażeby przebieg rotacji był prawidłowy. Zagadnienie to ma szczególne znaczenie w obrocie artykułami mięsnymi, które ogólnie biorąc, poza konserwami i niektórymi gatunkami wędlin, są krótkotrwale w przechowywaniu w warunkach normalnych, stąd też poszczególne punkty sprzedaży powinny posiadać taki zestaw asortymentowy, który by zapewniał szybką rotację towarów łatwo psujących się. W wypadku przeciwnym tworzą się rezerwy, które dowodzą, że w danych warunkach jest niewłaściwy stosunek między podażą a popytem. Dochodzimy przeto do wniosku, że brak właściwej analizy popytu powoduje również zwolnienie tempa rotacji, podraża koszty własne i obniża rentowność oraz akumulację.

Powyższe omówienia pozwalają na wyciągnięcie wniosków stwierdzających, że zagadnienie analizy popytu konsumpcyjnego posiada następujące praktyczne znaczenie:

1) powoduje wyprodukowanie asortymentu towarowego właściwego jakościowo i ilościowo przez przemysł,

2) umożliwiła bieżące zaopatrywanie sieci w poszukiwany asortyment, a na tej drodze pełne zaspokojenie potrzeb konsumentów,

3) wpływa na planowy rozdział pracy społecznej niezbędnej dla wyprodukowania właściwych towarów między różne gałęzie produkcji,

4) ustala planową zgodność między zapotrzebowaniem rynku a możliwościami produkcyjnymi,

5) umożliwia planowe rozwijanie handlu — wpływając zarazem na wysokość obrotu towarowego, specjalizację punktów sprzedaży, tempo rotacji, wysokość kosztów własnych, rentowność, akumulację, wysokość remanentów i obniżenie strat w obrocie.

Sprawa o tak istotnym znaczeniu znalazła oczywiście odbicie w uchwałach II Zjazdu, które m.in. mówią: „Handel uspołeczniony powinien wzmocnić swoje oddziaływanie na przemysł tak, aby rodzaj, asortyment i jakość wytwarzanych towarów odpowiadały wzrastającym wymaganiom ludności i aby zaprzestano produkcji towarów nie cieszących się popytem“.

Ażeby sprostać tym zadaniom, aktualnym na obecnym etapie, konieczne jest zastosowanie właściwej metodyki analizowania popytu konsumpcyjnego. Zastosowana metoda powinna umożliwiać uzyskanie konkretnych i szczegółowych danych odnośnie zarówno popytu zaspokojonego jak i niezaspokojonego (kształtującego się).

Otrzymywanie tych danych jest osiągalne przy pomocy wytypowanych sklepów mięsnych w całym kraju. Oczywiście, ważny jest właściwy dobór tych sklepów tak, by otrzymywane z nich dane rzeczywiście obrazowały kształtowanie się popytu.

Ze względu na to, że postawienie właściwych wniosków zależeć będzie od głębokości ujęcia wyników analizy, niezbędne wydaje się dobranie tylko takich punktów, których kierownictwo zagwarantuje właściwe i solidne wywiązywanie się z dodatkowych, a tak ważnych obowiązków. Wydaje się również konieczne znalezienie jakiejś właściwej formy zainteresowania kierowników sklepów tak, ażeby była ona bodźcem dodatkowym dla należytego analizowania popytu i systematycznego oraz stałego rejestrowania odpowiednich danych.

Duży nacisk powinien być też położony na właściwe rozmieszczenie sklepów badających popyt, aby dawały one zarówno obraz kształtowania się popytu na artykuły mięsne w miejscowościach uprzemysłowionych, jak również w większych i mniejszych ośrodkach miejskich. Konieczne jest również sporządzanie szczegółowych metryk sklepów prowadzących analizę, ażeby było wiadomo jakie one posiadają warunki i wyposażenie techniczne.

Wydaje się również niezbędne możliwie pełne zaopatrywanie w towar wytypowanych sklepów, by ewentualne braki asortymentowe nie powodowały zniekształcenia prowadzonej analizy.

Aby ułatwić stronę techniczną prowadzonych badań, konieczne jest sporządzenie i wydrukowanie właściwych kwestionariuszy, łącznie z instrukcjami.

Jest rzeczą oczywistą, że sklepy wybrane powinny pozostawać pod specjalnym nadzorem

właściwego przedsiębiorstwa MHM, które również powinno przeprowadzać instruktaż osób opracowujących analizę.

Prowadzona w sklepach mięsnych (lub specjalistycznych) analiza popytu zaspokojonego powinna umożliwiać zarejestrowanie:

- a) zasadniczych tendencji wahań popytu, tj. ustalanie w odniesieniu do których asortymentów sprzedawanego towaru popyt jest duży (wzrasta), średni (przeciętny) lub też mały (maleje). Dane te stanowiąc będą właściwą podstawę do formułowania wobec przemysłu wniosków odnośnie asortymentu towarowego;
- b) ilościowego (%) stosunku popytu na poszczególne gatunki i asortymenty w odniesieniu do ogólnego popytu na daną grupę towarową np.:
 - odnośnie mięsa wieprzowego — stosunek popytu na schab, szynkę, karkówkę, łopatkę itd. oraz ogólny stosunek popytu na mięso wieprzowe w odniesieniu do całej grupy towarowej „mięso“;
 - odnośnie wędlin I grupy — stosunek popytu na kiełbasę serdelową, serdelową ciętą, parówki, gnieźnieńską itd. oraz ogólny stosunek popytu na wędliny I grupy do całej grupy „wędliny“ itd.

Powyższe dane mogą dopiero stanowić właściwą podstawę do sprecyzowania wniosków ilościowych pod adresem produkcji tak, by znając już popyt pod względem asortymentowym można było domagać się produkowania przez przemysł takich ilości towarów poszczególnego asortymentu jakie uzasadnia istniejący popyt.

Analiza popytu niezaspokojonego (kształtującego się) powinna umożliwiać ustalenie:

- a) żądań nabywców na asortymenty nie prowadzone przez sklepy;
- b) przemian i tendencji popytu z uwzględnieniem zmiany upodobań oraz potrzeb regionalnych i bytowych konsumentów.

Scharakteryzowane powyżej formy analizy popytu powinny oczywiście umożliwiać również zarejestrowanie jakościowych braków towarów przez ich ocenę od tej strony przez konsumentów. Dane uzyskane tą drogą powinny stanowić podstawę do sformułowania pod adresem przemysłu życzeń dotyczących składu surowcowego, technologicznych procesów produkcji, zewnętrznego wyglądu towaru, opakowań itd., jak również umożliwić sprecyzowanie wniosków odnośnie takich asortymentów, których nie ma w obrocie, a których konsumenci się domagają dla pełnego zaspokojenia swych potrzeb.

Poza stałym, systematycznym analizowaniem popytu przez wytypowane sklepy, bardzo cennego rozeznania mogą i powinny dostarczyć narady z konsumentami połączone z pokazami towaru, a nawet ich degustacją. Narady te mogą być 2 typów, tj. bądź poświęcone wyłącznie tym zagadnieniom (organizowane przez przedsiębiorstwa MHM), bądź też przeznaczone omówieniu zestawu szeregu artykułów (spożywczych, przemysłowych) — organizowane najczęściej przez wydziały handlu w radach narodowych.

REMIGIUSZ SZYMANSKI

MHM w Radomiu

Jak umacniamy więź z konsumentem

Przedsiębiorstwo nasze w niedostatecznym stopniu uwzględniało dotychczas regionalne potrzeby i upodobania konsumenta. Pomimo, że nie przechodziliśmy do porządku dziennego nad faktem nie dostosowanej do potrzeb rynku produkcji, to jednak nasz wpływ na dostawców w kierunku dostosowania tej produkcji do życzeń konsumentów nie doprowadził jeszcze do spodziewanych wyników. W okresie ubiegłych miesięcy nie wykonaliśmy w 100% zadań na odcinku zaopatrzenia towarowego, a trzeba niezależnie od tego stwierdzić, że i w tych grupach towarowych, w których plan został wykonany, były nieproporcjonalne dostawy poszczególnych asortymentów, brak było sukcesywności dostaw.

W celu zlikwidowania istniejącego stanu, przystąpiliśmy do organizowania okresowych narad z konsumentami dla lepszego dostosowania naszej działalności do życzeń społeczeństwa radomskiego.

Zamierzenia te ujęte zostały w plan, w którym przewiduje się:

1) doszkalanie i szkolenie pracowników służby handlowej dla podniesienia kultury handlu, zwiększenia wydajności pracy i zmniejszenia kosztów własnych;

2) lepsze wyposażenie sklepów w potrzebny sprzęt i urządzenia;

3) dalsze remonty w sklepach oraz udoskonalenie niektórych pomieszczeń najbardziej tego wymagających;

4) rozbudowę sieci sklepów z uwzględnieniem nowych dzielnic włączonych do miasta od stycznia 1954 r. tak, aby zmieniło się korzystnie rozmieszczenie punktów sprzedaży. 33 sklepy umiejscowione będą w dzielnicach robotniczych i na przedmieściach, a 32 sklepy w śródmieściu;

5) równocześnie z rozbudową sieci — uzyskanie nowych środków transportowych dla usprawnienia rozwózki towaru.

W realizacji tych zamierzeń aktywny udział pracowników naszego przedsiębiorstwa, najbardziej uświadomionych i ofiarnych, zapewniają liczne zobowiązania i współzawodnictwo, do którego włączyła się przeważająca część załogi. Aby jednak trudności stojące na drodze do planowego rozwoju naszego przedsiębiorstwa mogły być skutecznie pokonane, trzeba nie tylko dobrych chęci i zapału do pracy. Odczuwamy nadal dotkliwie brak szerszego asortymentu towarowego. Rynek otrzymuje z naszych sklepów (z wyjątkiem sklepu wędliniarskiego typu specjalnego, który otrzymuje bardziej urozmaicony asortyment) zaledwie 5 — 7 asortymentów wędlin dziennie, to jest o wiele poniżej minimum określonego zarządzeniem Nr 485 Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego i Ministra Handlu Wewnętrzne go z dnia 3. XI. 1953 r. Brak jest również sukcesywnych dostaw i szerszego asortymentu drobiu.

Miejski Handel Mięsem i Zakłady Mięsne w Radomiu, dążąc do takiego nastawienia pro-

dukcji i dystrybucji, aby rodzaj, asortyment i jakość wytwarzanych towarów odpowiadały wzrastającym wymaganiom ludności i aby zaprzestano produkcji towarów nie cieszących się popytem — wykorzystywać będą nadal okresowe narady z konsumentami dla pogłębienia znajomości potrzeb, upodobań i życzeń społeczeństwa radomskiego. W ten sposób w kierowaniu produkcją i dystrybucją szybciej realizowane będą uchwały li Zjazdu PZPR, a przedsiębiorstwo nasze stanie się rzeczywistym łącznikiem przemysłu mięsnego z konsumentami.

Analiza rynku, przeprowadzona dotychczas na podstawie uzyskiwanych za pośrednictwem załóg sklepowych informacji o popycie, była już niewystarczająca, a także nie spełniała w dostatecznym stopniu swej roli książki życzeń i zażeń i to w wielu wypadkach z winy kupujących, którzy nie doceniają ich znaczenia. Wprowadzenie nowej formy badania potrzeb ludności stało się warunkiem koniecznym dla usprawnienia zaopatrzenia. Bez pogłębienia bezpośredniego kontaktu z konsumentem nasz aparat handlowy nie zdoła należycie oddziaływać na produkcję, dlatego przystępując do realizacji nowych, trudnych zadań, liczymy na ścisłą współpracę ze strony naszych klientów.

Z drugiej strony tylko stały kontakt z Wydziałem Handlu PRN może dać gwarancję, że często dotychczas niedostosowane do istotnych potrzeb rozdzielniki towarowe będą opracowywane w powiązaniu tak z planem przedsiębiorstwa jak i analizą rynku, jaką systematycznie prowadzi zespół roboczy do spraw usprawnienia zaopatrzenia.

W jakim stopniu sprawa ta wymaga jak najściślejzego współdziałania przedsiębiorstwa z Wydziałem Handlu PRN, dowodzą doświadczenia z ubiegłego okresu. W marcu br. zwiększona została rozdzielnikiem masa towarowa w grupie mięsa i tłuszczów, których było i jest pod dostatkiem z uwagi na bezpośrednie dostawy towaru z uboju gospodarczego przez indywidualnych gospodarzy, natomiast planowane rozdzielnikiem ilości wędlin, wyrobów wędliniarskich, kaszanki i podrobów były niewystarczające i musiały być przekraczane.

Również i w poprzednich miesiącach zachodziła konieczność przekraczania rozdzielników w porozumieniu z Wydziałem Handlu PRN. Wskazują na to dane dotyczące wykonania rozdzielnika miesięcznego np. w lutym br. w grupach towarowych: wędlin 114,3%, wyrobów wędliniarskich 132%, kaszanki 150%, podrobów I klasy 101,6%, podrobów II i III klasy 111,3%, nóg i głów wieprzowych 102,4%, mięsa końskiego 447%, wędlin końskich 225%.

Cel nie został jeszcze osiągnięty. Coraz większe żądania stawiają konsumenci, coraz większej sprawności w pracy wymagają trudne zadania. Ambicją naszą jest zadaniom tym sprostać.

Z doświadczeń nauki

Lek. wet. HANNA FALEWICZOWA

Zakład Badawczy CZPMs w Warszawie

Trwałość konserwy — „gulasz wołowy podsmażany“

W Zakładzie Badawczym CZPMs w Warszawie wykonana została praca, mająca na celu wykazanie jaki wpływ na konserwę wywiera składowanie. Badaniom poddane zostały konserwy — „gulasz wołowy podsmażany“ kod 405, przechowywane w magazynie niezabezpieczonym przed wpływami zewnętrznymi przez okres trzech lat, w którym to czasie średnie temperatury miesięczne wahały się od -3°C w miesiącach najzimniejszych do $+20,9^{\circ}\text{C}$ w miesiącach najcieplejszych, przy średniej miesięcznej amplitudzie temperatur powietrza od $2,9^{\circ}\text{C}$ do $11,9^{\circ}\text{C}$. Przechowywane konserwy były więc narażone podczas składowania na wpływy zarówno temperatur wysokich jak i niskich, a także na wilgoć, o czym świadczy fakt, że 10% badanych puszek nosiło ślady rdzy.

Przebadano 246 puszek konserw pochodzących z 12 różnych dat produkcji. Wszystkie puszki 1/2 kilogramowe wykonane były z białej blachy gatunku HB, posiadały płaszcz łączony na podwójny zakład, w żadnej z nich nie stwierdzono wybruszenia denka lub wieczka, a także nieuszczelności. Przy otwieraniu konserw dokonano przy pomocy urządzenia manometrycznego systemu PEMS pomiaru ciśnienia panującego wewnątrz puszek i stwierdzono ciśnienie zerowe w 43,05%, ciśnienie ujemne w 52,91%, a ciśnienie dodatnie w 4,04% puszek. Prawidłowo wykonana, dobra konserwa, w puszcze nie wykazującej nieuszczelności, powinna być w jak największym stopniu pozbawiona powietrza, które w czasie magazynowania może przejawiać swą ujemną działalność jak rozpuszczanie powłoki cynowej, skutkiem czego może powstać bombaż wodorowy lub nawet przedziurawienie puszki, utlenianie różnych składników konserwy, ułatwianie kiełkowania pozostałych przy życiu przetrwalników bakteryjnych, utlenianie witamin, złe przenikanie ciepła do wnętrza konserwy podczas sterylizacji itp.

W badanych puszkach stwierdzono prawidłowe, ujemne lub zerowe ciśnienie w 95,96%, stwarzające pomyślne warunki dla konserwy w okresie jej magazynowania.

Oksydacja na wewnętrznej powierzchni puszek kształtowała się w granicach od 20% do 80%, silniejsza była zawsze na wieczku i płaszczu niż na denku, nie była jednak większa od spotykanej w puszkach pochodzących z produkcji bieżącej lub po krótkim okresie składowania. Pomimo wystąpienia w niektórych wypadkach brązowego zaciemnienia na wieczku lub płaszczu w miejscu styku z tłuszczem, w żadnym wypadku nie obserwowano na mięsie plam pochodzących z opakowania. Porowatość pobiała w puszkach według istniejących obecnie określeń w żadnym wypadku nie budziła zastrzeżeń.

Ważną cechą konserw świeżych jak i składowanych jest ich wartość odżywcza. Jest rzeczą ogólnie znaną, że istnieją niejednokrotnie nawet znaczne różnice w zawartości witamin w mięsie pochodzącym z tej samej tuszy, tylko z różnych jej części. Tym bardziej w odniesieniu do konserw, które produkowane są przecież z mięsa pochodzącego z różnych tusz, zawartość witamin kształtować się może w dość szerokich granicach. Badacz radziecki G. Babin, badając stopień zachowania witamin w konserwach w toku produkcji, stwierdził, że największe wahania występują w odniesieniu do witaminy B_1 — od 5% do 84%, mniejsze natomiast w stosunku do wit. B_2 — od 37% do 96%, kwasu pantotenowego — od 70% do 90% i dla kwasu nikotynowego — ok. 90%. Przeprowadzone badania nad zawartością witamin w konserwach świeżych jak i takich samych konserwach po długim ich składowaniu wykazały, że 3-letni okres magazynowania nie wpłynął na utratę witamin w konserwach składowanych. Pozostała ilość witamin zbliżona jest do ilości witamin w puszkach z produkcji bieżącej.

Pod względem wartości organoleptycznej konserwy po 3-letnim składowaniu badano w temp. 16°C i podgrzane do temp. 60°C . We wszystkich puszkach stwierdzono dobre wypełnienie, prawidłową barwę mięsa na powierzchni i na przekroju, dobre związanie bloku mięsnego, po podgrzaniu stosunkowo niewielką ilość sosu o prawidłowej barwie i smaku, kawałki mięsa dzielące się na pojedyncze włókna. W żadnej z badanych konserw nie stwierdzono metalicznego posmaku.

Badania chemiczne konserw wykazały pH w granicach normy dla konserw świeżych i składowanych, skład chemiczny bez zastrzeżeń. Nie stwierdzono w żadnej z badanych puszek obecności ołowiu, a zawartość żelaza kształtowała się poniżej dopuszczalnej ilości.

Wśród 223 sztuk konserw badanych bakteriologicznie 71,75% było konserw jałowych. Próbie termostatowej poddano 33% puszek, przy czym wszystkie one wytrzymały 10 dniowe termostatowanie.

Analiza mikroflory resztkowej z konserw niesterylnych wykazała obecność laseczek tlenowych i ziarniaków, wśród których nie stwierdzono przynależności do grupy enterokoków, gronkowców i paciorkowców. W żadnym wypadku nie otrzymano wzrostu laseczek względnie beztlenowych oraz drobnoustrojów chorobotwórczych. Badania bakteriologiczne konserw — „gulasz wołowy podsmażany“, pochodzących z produkcji bieżącej, które wykonywano na przestrzeni lat 1950 — 1953, wykazują od 63% do 86,93% konserw jałowych, czyli % konserw jałowych po 3-letnim okresie składowania mieści się bez zastrzeżeń w tych granicach.

Badając wpływ 3-letniego okresu składowania na konserwę, porównywano wygląd i jakość konserw po długim składowaniu z konserwami pochodzącymi z produkcji bieżącej. Nie stwierdzono istotnych różnic w jakości tych konserw, zarówno pod względem organoleptycznym, chemicznym jak i bakteriologicznym.

Badania nad konserwami długo składowanymi nie są zagadnieniem nowym. Między innymi w Związku Radzieckim w kombinacie semipalatyńskim wykonano próbną produkcję konserw wołowych w dużych opakowaniach, które badano po 8-letnim okresie przechowywania w nieodpowiednich temperaturach od $+20^{\circ}\text{C}$ do $+35^{\circ}\text{C}$ i w wil-

gotności względnej ok. 70%. Konserwy te w czasie degustacji okazały się smaczne i dobrej jakości.

Znane są również badania francuskie Bidault'a który twierdzi, że konserwa starzeje się dopiero po 12 latach, a także badania Wilsona i Shipa w 1938 r. nad starą, bo 114-letnią konserwą.

W świetle tych badań twierdzić można, że dla konserw wykonanych z mięsa wołowego, niepeklowanego, przy zachowaniu właściwego toku produkcji, w puszkach z dobrej blachy, okres składowania przedłużyć można co najmniej do 3 lat nawet w magazynach niezabezpieczonych.

Mgr inż. WIKTOR PIETRZYKOWSKI

Min. Handl. Zagr. — CIS w Warszawie

Wpływ stężenia jonów wodorowych (pH) na proces peklowania mięsa

Proces peklowania mięsa odbywa się zupełnie odmiennie w zależności od tego, jaki jest odczyn środowiska: kwaśny, obojętny czy też zasadowy. Należy rozważyć kształtowanie się stężenia jonów wodorowych zarówno w mięsie jak i w solance, bowiem odczyn solanki peklującej jest przede wszystkim zależny od odczynu mięsa.

Reakcja mięsa zaraz po uboju zwierzęcia zazwyczaj jest słabo alkaliczna, w miarę zaś wytwarzania się kwasu mlekowego oraz w minimalnych ilościach innych kwasów organicznych przechodzi w obojętną, a następnie staje się kwaśną. Początkowe pH mięsa 7,0 — 7,2 spada do pH 6 — 5,6. Najniższe stwierdzone pH mięsa wynosi 5,4. Ilość kwasu mlekowego w tkance mięsnej za życia zwierzęcia wynosi 0,25%, natomiast po 24 godzinach od chwili uboju wzrasta do 0,7 — 0,8% przy pH 6,2 — 5,6.

Bezpośrednim źródłem kwasu mlekowego w mięsie jest nagromadzony w mięśniach za życia glikogen, który po uboju zwierzęcia, za skutek braku dopływu tlenu, przechodzi pod wpływem enzymów w kwas mlekowy. Im więcej glikogenu zawiera tkanka mięsna, tym większe nastąpi jej zakwaszenie i tym samym niższe pH.

Warunkiem uzyskania niskiego pH w mięsie jest dobre karmienie żywca i prawidłowy wypoczynek przed ubojem. Wypoczynek przedubojowy jest niezbędny, ponieważ pozwala na nagromadzenie dużych zapasowych ilości glikogenu, jako źródła kwasu mlekowego po uboju.

Wpływ karmienia zwierząt na zawartość glikogenu i kwasu mlekowego w mięsie po uboju udowodnił doświadczalnie Madson (1943 — 1944 r.). Porównywał on świnię bekonową żywiącą pokarmem z dodatkiem różnych ilości cukru z drugą grupą świń nie karmionych wcale. Zawartość glikogenu po uboju u świń nie karmionych wynosiła 1,26%, natomiast u świń żywionych z dodatkiem cukru 1,81%, a u świń z największą dawką cukru 2,14%. Przeciętna wartość pH w mięśniach (m. psoas) dla grupy świń karmionych wynosiła 5,5, natomiast dla grupy świń nie karmionych 5,87.

W tym samym doświadczeniu stwierdzono wpływ pH mięsa na jego trwałość. Otóż powierzchnia mięsa peklowanego grupy zwierząt niekarmionych pokryła się śluzem po 11 dniach składowania w ociekalni, natomiast u zwierząt drugiej grupy (karmionych) zaobserwowano śluzowacenie dopiero po 21 dniach składowania. Tak więc wykazano, że mięso o niższym pH jest trwalsze od mięsa, które posiadało mniejszą zawartość glikogenu i kwasu mlekowego.

Mając zatem na uwadze trwałość peklowanego mięsa warto pamiętać, że samym działaniem soli kuchennej nie osiągnie się dobrych wyników, jeśli równocześnie nie będzie się brało pod uwagę stężenia jonów wodorowych w mięsie i solance.

Stężenie jonów wodorowych w otoczeniu wykazuje bardzo silny wpływ na procesy życiowe drobnoustrojów. Wpływ ten przede wszystkim związany jest z przejściem substancji odżywczych do komórki bakterii. Przy różnym stężeniu jonów wodorowych ładunek elektryczny koloidów, tworzących półprzepuszczalną błonę plazmatyczną, może się zmieniać. Przy pewnej wysokości stężenia jonów wodorowych koloidy mogą mieć ładunek dodatni, przy innych ujemny. Taka zmiana ładunku wywołuje natychmiast zmiany w przepuszczalności błony plazmatycznej dla oddzielnych jonów, dlatego należy pamiętać, że rzeczywisty wpływ na bakterie okazuje nie zwykła zawartość kwasu w roztworze a stężenie jonów wodorowych, zależne od stopnia dysocjacji danego kwasu na jony.

Bakterie gnilne, zwłaszcza anaeroby, rozwijające się w grubszych partiach mięsa głównie przy kościach, posiadają optimum swego rozwoju przy pH 6,5 — 7,5, przy czym pH 5,5 hamuje ich rozwój prawie całkowicie. Wydzielane przez bakterie gnilne proteazy, ułatwiające bakteriom asymilację produktów rozkładu białka, nie mogą przejawiać swego oddziaływania w środowisku kwaśnym, poniżej pH 5,5.

Na tej zasadzie oparte były dość modne ostatnio doświadczenia z peklowaniem w kwaśnej solance. Do normalnej solanki dodawano różne kwa-

sy, jak mlekowy, winny, cytrynowy, mrówkowy, a nawet solny. Dokładne doświadczenia z kwasem solnym i octowym przeprowadził M. Ingram. Zastosował on następujący skład solanki: NaCl — 25%, KNO_3 — 2,5%, KNO_2 — 0,025% oraz dodawał tyle kwasu, by pH utrzymało się w granicach ok. 4,5. Niestety nie otrzymano spodziewanego zwiększenia trwałości mięsa, ponieważ po zakończonym peklowaniu pH mięsa nie uległo specjalnym zmianom — wynosiło od 5,2 do 6,5, a poza tym jakość gotowego produktu była gorsza. Z doświadczeń tych wynika, że przez sztuczne zwiększenie kwasowości solanki, nie można osiągnąć większej trwałości peklowanego mięsa, a jedynie przez fizjologiczne (naturalne) zwiększenie zawartości kwasu mlekowego w mięsie.

Kwaśny odczyn mięsa wiąże się ponadto z prawidłowym przebiegiem procesów stężenia pośmiertnego i dojrzewania mięsa. Jakkolwiek zjawisko stężenia nie zawsze jest uwarunkowane nagromadzeniem kwasu, to jednak nie ulega wątpliwości, że zmiana pH w tkance mięsnej po uboju wywołuje zmiany właściwości fizycznych białek mięśniowych i wywiera pewien wpływ na rozwój stężenia pośmiertnego.

Również proces barwienia się mięsa podczas peklowania w roztworze soli chlorku sodu i azotanów przebiega prawidłowo tylko w odczynie lekko kwaśnym. Nawet duże ilości azotanów i azotynów przy nieodpowiednim odczynie solanki są fizjologicznie niedostępne, wiadomo bowiem, że azotany i azotyny mogą się wiązać z barwnikami mięsa i krwi (mioglobuliną i hemoglobuliną) dopiero po redukcji do tlenku azotu (NO), przy czym formą przejściową jest kwas azotawy (HNO_2). Dlatego redukcja ta jest możliwa wyłącznie w kwaśnym roztworze pH 5,5 — 6,4, jednak przy niższych wartościach pH, poniżej 5, redukcja azotanów do tlenku azotu przebiega niekorzystnie, ponieważ kwas azotawy zbyt szybko (prawie błyskawicznie) ulega rozkładowi.

Znaleziono również najkorzystniejszy odczyn dla reakcji wiązania się hemoglobiny z tlenkiem azotu ($\text{Hb} + \text{NO}$) na nitrozohemoglobinę. Reakcja ta wg AA. Krafta i Vanderstocka przebiega najszybciej w granicach pH 5,2 — 6,0, natomiast przy wyższym pH (7,2 — 7,8) zachodzi bardzo wolno.

Osobnym zagadnieniem jest trwałość koloru peklowanego mięsa. Wiadomo, że barwniki peklowanego mięsa — nitrozohemoglobina i nitrozomioglobina — ulegają utlenieniu na methemoglobinę. Mięso zmienia wtedy piękną różowoczerwoną barwę na brudną. Dlatego utlenienie barwników mięsa na methemoglobinę jest procesem bardzo niepożądanym, zwłaszcza, że jest to reakcja nieodwracalna. Utlenienie nitrozohemoglobiny powstaje pod wpływem tlenu powietrza, w zależności od temperatury, stężenia jonów wodorowych i innych.

W dotychczasowych rozważaniach korzystniejszy był odczyn lekko kwaśny. Odwrotnie ma się rzecz z utlenieniem barwników peklowanego mięsa, stwierdzono bowiem doświadczalnie, że utlenienie nitrozohemoglobiny na methemoglobinę postępuje najwolniej w odczynie alkalicznym. Moris B. Jacobs i Urbain za najkorzystniejszy

odczyn podają pH 8,25. W przeciwieństwie do tego w odczynie kwaśnym, zwłaszcza poniżej pH 5,2, barwa mięsa peklowanego jest nietrwała, ponieważ nitrozohemoglobina bardzo szybko utlenia się na methemoglobinę.

Ten sam autor podaje, że aczkolwiek przy pH 7 i powyżej mięso ma wprawdzie dobrą i trwałą barwę, to jednak wyraźnie traci na wartości i trwałości. Już po 2 — 3 dniach peklowania mięso w tych warunkach staje się bardzo miękkie, a przy pH 8 jest prawie galaretowate i szybko ulega zepsuciu.

Mięso może również tracić pożądaną barwę przy zbyt dużym stężeniu soli, w normalnych warunkach peklowania z saletrą i nitrytem, z powodu zablokowania buforów i obniżenia pH (J. Brooks). Również P. C. Duisberg spostrzegł, że stężenie solanki może przyspieszać utlenienie barwników mięsa peklowanego na methemoglobinę przez obniżenie wartości pH.

Jak wiadomo, redukcja azotanów do azotynów w solance peklującej odbywa się przy współdziale bakterii denitryfikujących. Niektórzy różnią bakterie redukujące azotany do azotynów oraz drugą grupę bakterii, które redukują azotany i azotyny bezpośrednio aż do wolnego azotu (N), powodując straty w saletrze i nitrycie. Według doświadczeń Zacharowej, bakterie grupy drugiej „pracują” najbardziej energicznie przy pH 7 — 8,2. Odczyny bardziej kwaśne niż pH 6,1 już powodują zwolnienie, a nawet zupełne zahamowanie procesu denitryfikacji. W przeciwieństwie, bakterie grupy pierwszej, specjalnie pożądane w solankach peklujących, mają swe optimum rozwoju w odczynie kwaśnym.

Uwzględniając wszystkie wymienione aspekty, należy przyjąć za większości badaczy, że optymalne pH dla procesów peklowania znajduje się w granicach 5,5 — 6,4. Dlatego w praktyce należy często kontrolować odczyn solanki i starać się, aby stężenie jonów wodorowych mieściło się w tych granicach.

Alkaliczny odczyn solanki, względnie zbliżony do alkalicznego, nasuwa podejrzenie zakażenia jej obcymi drobnoustrojami, czego powodem jest najczęściej wkładanie do basenu „przejrzałego” mięsa. W takim wypadku należy towar wyłączyć z obrotu, a solankę zmienić.

Psującą się solankę łatwo poznać po obfitym wydzielaniu się piany, zagęszczaniu się roztworu, unoszeniu się niemiłej woni, stężeniu jonów wodorowych w pobliżu 7 lub powyżej. Silne wydzielanie piany, która występuje zwłaszcza w cieplejszym pomieszczeniu, świadczy o szybko zachodzących procesach enzymatycznych, przy czym znajdujące się w roztworze substancje białkowe, wylugowanie z mięsa, ulegają rozkładowi, nadając niemiłą woń otoczeniu, a także powierzchni mięsa.

Literatura

1. O. W. Palladin — Biochemia, Warszawa 1953 r.
2. Prof. Dr M. Fiodorow — Mikrobiologia, Warszawa 1952 r.
3. Prof. Dr A. Trawiński — Mięsoznawstwo, Warszawa, 1948 r.
4. J. Brooks — Color of Meat. Food Research 1938 r., Vol 3, Nr 1,2.
5. P. C. Duisberg i R. C. Miller — Food Research 1943 r., Vol 8, Nr 1.
6. Moris B. Jacobs — The Chemistry and Technology of Food and Food Products, New York, 1944 r.
7. A. A. Kraft and J. J. Vanderstock — Meat-Color Problem Is Closer to Solution. Food Industries, 1950 r., Vol 22, Nr 1.
8. M. Ingram — Food Manufacture, May, Junii 1949 r.

Recenzje, streszczenia, bibliografia

Przyspieszone peklowanie mięsa do wyrobu kielbas

W dotychczas stosowanych metodach przygotowywania farszu do produkcji kielbas można stwierdzić, że solenie i dojrzewanie rozdrobnionego mięsa (w ciągu 48 godz. przy temp. 0° do 4°C) daje jego właściwą wodochłonność i pęcznienie, jednak w przeciętnych warunkach pracy każdego zakładu taka metoda przygotowywania mięsa stwarza trudności techniczne, tak ze względu na długość czasu jak i brak miejsca na peklowanie w ten sposób większych ilości mięsa. Znalazienie bardziej racjonalnej metody przez przyspieszenie procesu peklowania mięsa stało się więc ważnym zadaniem, którego rozwiązania podjęła się grupa pracowników Leningradzkiego Kombinatu Mięsnego.

Pracownicy ci przeprowadzili prace doświadczalne, mające na celu ustalenie zależności szybkości solenia mięsa od stopnia jego rozdrobnienia i opracowanie procesu szybkiej metody solenia dla praktycznego wykorzystania przez zakłady mięsne.

Przy badaniach brano pod uwagę następujące elementy: zawartość w mięsie wody, tłuszczu, stopień pęcznienia mięsa, odporność mięsa na odwodnienie przy poddawaniu go termicznej obróbce, własności klejące mięsa przy dojrzewaniu i ilość wody wchłoniętej przez mięso przy produkcji kielbas.

W rezultacie długich obserwacji zdolności chłonięcia wody przez mięso w zależności od czasu jego dojrzewania po nasoleniu, stopnia rozdrobnienia i temperatury dojrzewania przyjęto następujący schemat szybkiego solenia i dojrzewania mięsa.

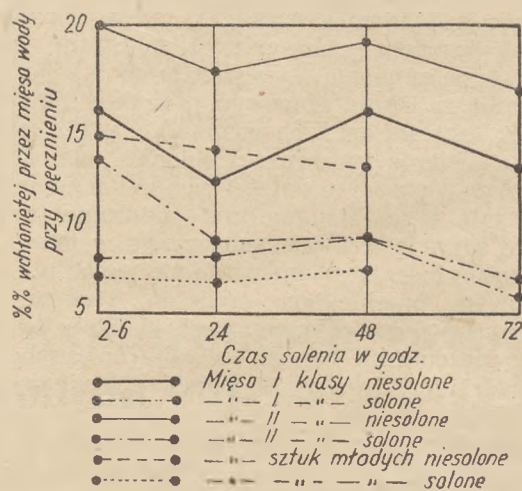
Wytrybowane i oddzielone od żył i chrząstek mięso miele się na wilku z siatką o średnicy otworów 2 mm i po zmieleniu miesza się z solą w stosunku ustalonym wg norm.

Dojrzewanie mięsa przebiegało w temperaturze od 0° do 10°C w czasie od 2 do 72 godz. Mięso znajdowało się w specjalnych naczyniach pojemności do 500 kg, przy czym grubość warstwy wynosi 30 do 60 cm lub w mniejszych naczyniach do 20 kg w warstwie grubości 15 cm.

Nagrzewanie się mięsa podczas operacji na wilku o tak drobnej siatce wahało się w granicach 1° do 3°C i więcej w przypadkach, gdy narzędzia tnące wilka były tępe.

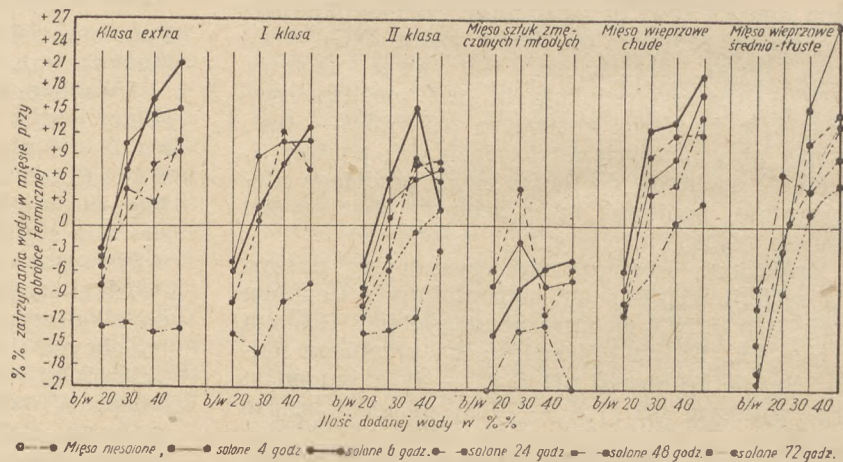
Stopień pęcznienia mięsa zależał od zawartości w nim wody, czasu dojrzewania po nasoleniu i stopnia rozdrobnienia mięsa.

Z podanego obok wykresu widać, że największe zdolności pęcznienia miało mięso zmiełone na wilku z drobną siatką, dojrzewające w soli



do 6 godz. Mięso sztuk młodych, jak również i zmęczonych zwierząt posiada mniejsze zdolności pęcznienia.

Na poniższym wykresie pokazano dane o stanie wody w mięsie po jego obróbce termicznej



U w a g a: znak + oznacza, że przy obróbce termicznej w mięsie pozostaje część wody wchłoniętej przy pęcznieniu. Znak — oznacza, że przy obróbce termicznej oprócz wody wydziela się i część soku mięsnego.

w zależności od czasu dojrzewania mięsa po nasoleniu i od stopnia jego rozdrobnienia.

Największą ilość wody zatrzymuje mięso wołowe i wieprzowe poddane przyspieszonej metodzie solenia (4 do 6 godz.), do którego dodano 30—40% wody. Mięso niesolone przy obróbce termicznej nie zatrzymuje dodanej do niego wody, a nawet na odwrót, wydziela sok mięsny. Tłumaczy się to zmianami częstotliwości białka przy działaniu niewielkich ilości soli.

Największą ilość wody zatrzymuje chude oraz o średnim przetłuszczeniu mięso wieprzowe. Największa ilość wody wchłonięta przez mięso w tych doświadczeniach wynosiła 23—28%.

Bardzo ważnym faktem potwierdzającym wysoką jakość mięsa peklowanego szybką metodą jest duża zdolność chłonięcia wody przez farsz kiełbasiany przygotowywany z tego mięsa. Zdolność ta jest większa od zdolności chłonięcia wody przez samo mięso, gdyż przy przygotowywaniu farszu mięso poddaje się jeszcze większemu rozdrobnieniu na kutrze.

Dla określenia jakości mięsa peklowanego metodą przyspieszoną przegotowywano z niego w doświadczeniach farsz w warunkach pracy zakładu, biorąc pod uwagę ilości wody czy lodu dodawane we wszystkich stadiach procesu technologicznego, określano własności klejące mięsa i przygotowywanego z niego farszu, zdolność chłonięcia wody przy pęcznieniu i zatrzymywania jej przy obróbce termicznej.

Z 23 wykonanych doświadczeń partii kiełbas 21 partii miało dobre własności organoleptyczne, a tylko w 2 partiach stwierdzono złą konsystencję, jak się okazało — z przyczyny złej jakości rozmrażanego mięsa pochodzącego od sztuk zmęczonych i o słabej konsystencji tłuszczu w przypadku wieprzowiny.

Przy stosowaniu metody szybkiego peklowania w zakładzie należy pamiętać, że niezależnie od metody solenia trzeba zwracać baczną uwagę na prawidłowe przygotowanie mięsa do trybowania (ochładzanie i rozmrażanie).

Nie wolno dopuścić do przegrzania mięsa przy rozdrabnianiu go na kutrze i wilku, należy dbać o należyty stan mechanizmów tnących, stosować lód przy przygotowywaniu farszu.

Szybkościowa metoda solenia mięsa posiada następujące zalety:

— proces peklowania mięsa można skrócić 8—12 razy, a tym samym o tyle zmniejszyć pomieszczenia do peklowania;

— po zmieleniu na drobnej siatce nie zachodzi potrzeba powtórnego rozdrabniania mięsa oprócz kutrowania;

— zastosowanie tej metody w zakładach nie wyposażonych dostatecznie w warunki chłodnicze pozwoli lepiej zabezpieczyć mięso przez znaczne skrócenie czasu dojrzewania.

(„Miasnaja Industrija“ 1954 r., Nr 1, str. 20.)

Zagadnienie zielenienia wędlin

Szarozielona barwa na przekroju kiełbas parzonych, występująca zarówno w kiełbasach produkowanych w kraju jak zagranicą, jest przedmiotem specjalnych studiów, zmierzających do wykrycia i usunięcia przyczyny tego niepożądanego zjawiska. Według obecnego stanu wiedzy zdania na temat powstawania plam szarozielonych w kiełbasach są podzielone.

Schönberg w swojej książce „Badanie żywności pochodzenia zwierzęcego“ podaje między innymi: „Kiełbasa myśliwska — tworzenie się zielonego, zawierającego żelazo, barwnika (zielona hemina) nie jest pochodzenia gnilnego; przez nagromadzenie wody, zwłaszcza pod osłonką, zabarwienie się

wzmaga. Z fachowego punktu widzenia przyjmuje się, że wada ta powstaje, jeśli kiełbasa nie jest dostatecznie przewędzona, względnie zbyt słabo sparzona, a również jeśli parzenie nie następuje natychmiast po wędzeniu lub też jeśli kiełbasa parzona w temp. 80° przez 60—90 min. w zależności od grubości — jest zbyt szybko ochładzana w powietrzu. Kiełbasa wyjęta z kotła powinna być natychmiast rozłożona na płytach celem wychłodzenia i przykryta chustami, co umożliwi równomierne rozdzielanie soków i utrzymanie właściwego naturalnego koloru. Należy również zwrócić uwagę, by podczas napełniania jelit farsz nie był narażony na zawilgocenie, np. przez dotknięcie mokrymi rękami.

W książce „Źródła wadliwej produkcji wędlin“ Aust'a znajdujemy takie wyjaśnienie przyczyn powstawania szarozielonych plam: „kiełbasy są zbyt słabo parzone, a następnie zbyt długo schładzane w zimnej wodzie; powoduje to nierównomierne rozdzielanie soków i powstawanie plam. Ponadto kiełbasa rzucona bezpośrednio z gorącego kotła do zimnej wody wysysa wodę. Przez należyte przeparcie kiełbasy i wychłodzenie przez zawieszenie można uniknąć tworzenia się plam. Można kiełbasy również rozłożyć na płytach. Należy zwrócić uwagę, by kiełbasa wyjęta z gorącego dymu przed włożeniem do parzelnika nie była narażona na zmiany temperatury i silną cyrkulację powietrza a raczej, by natychmiast umieszczona została w parzelniku, gdzie powinna być utrzymana stała temperatura“. Większość autorów rozpraw na ten temat podziela podany wyżej pogląd.

Odmienne stanowisko zajmuje Britschki (Schweiz. Metzger Zeitung 1951 r., 14). Stwierdza on, że przyczyną tego „barwnego fenomenu“



„Foto Wł. Stawnu“

jest dłuższe działanie powietrza na przekroje kiełbas drugiego gatunku i to zwłaszcza w porze wiosennej i letniej, przy parnej i dżdżystej pogodzie. W zasadzie środek przekroju zabarwia się na zielono, plamy zielone występowały jednak również w innych miejscach, przy czym w niektórych przypadkach rozprzestrzeniały się na całą powierzchnię i nie przechodziły w głąb kiełbasy a zabarwiała tylko powierzchnię stykającą się z powietrzem. Często zdarzało się, że zabarwienia występowały dookoła otworów powietrznych na przekroju kiełbasy i że nawet w parówkach pod osłonką obserwowano zielone plamy. Britschki przyjmuje amerykańską hipotezę (Jensen i Kraybill), że powstawanie zielonego zabarwienia spowodowane jest zakażeniem bakteriami o właściwościach utleniających i wytwarzających siarkowodór, takimi jak *Pseudomonas*, *Streptococcus*, *Laktobacillus* i in.

Badania niemieckie nie potwierdziły tej hipotezy i na zabarwionej powierzchni nie wykryto nagromadzenia bakterii, przeciwnie — w kiełbasach stwierdzono bardzo małe zakażenie. Przeprowadzane doświadczenia wykazały, że zabarwienie występuje tylko na przekroju, powstaje w środku batonu w postaci pierścienia i rozprzestrzenia się w głąb w miejscach, gdzie istnieją pory w farszu. Spostrzeżenie to pozwoliło wnioskować, że przyczyną zabarwienia jest proces oksydacyjny, występujący przy zetknięciu się przekroju kiełbasy z powietrzem. Plastry badanej kiełbasy umieszczone w eksykatorze próżniowym lub w naczyniu wypełnionym CO_2 nie wykazywały żadnego zabarwienia, w odróżnieniu od plastrów tej samej kiełbasy, umieszczonych w powietrzu lub szafie chłodniczej ($3-5^\circ\text{C}$). W tym przypadku, na skutek dostępu powietrza, już po 4—6 godzinach wystąpiło szarozielone zabarwienie. Spostrzeżenia te poddają w wątpliwość hipotezę jakoby zabarwienie było spowodowane rozkładem bakteryjnym, gdyż w szafie chłodniczej w niskich temperaturach omówione wyżej bakterie nie mają sprzyjających warunków rozwoju. Charakterystyczne występowanie zabarwienia w środku batonu może być wytłumaczone niedostatecznym przepaźeniem tego miejsca kiełbasy i większym nagromadzeniem się soków. Oksydacja tych miejsc może być spowodowana oprócz działalności bakterii oksydacyjnych również i przede wszystkim na drodze biochemicznej, przez działalność enzymów. Wobec niewątpliwego wpływu

zewnątrznych temperatur, przez jakie kiełbasa przechodzi, na powstawanie zabarwienia, wydaje się możliwe, że enzymy (oksydazy) przy dostępie tlenu powodują zmianę barwy. Optymalna temperatura dla działalności oksydaz leży między 20 i 50°C , przy czym ich rozmnażanie się ułatwione jest zawartością wody w farszu.

Według Jensena odpowiednie ciśnienie cząstkowe tlenu spowodować może za pośrednictwem oksydaz zmianę czerwonego koloru mięsa peklowanego na kolor zielony. Tę zmianę koloru hemoglobiny i myoglobiny można wywołać łatwo przez dodatek nadtlenu wodoru (H_2O_2). Najprawdopodobniej więc zielone zabarwienie powstaje na skutek działania tlenu zawartego w powietrzu, który za pośrednictwem oksydaz przeprowadza hemoglobinę i myoglobinę w produkt rozpadu methemoglobiny, tj. w hematinę i w środowisku kwaśnym w zieloną, zawierającą żelazo heminę. Przy tych biochemicznych procesach odgrywa dużą rolę koncentracja jonów wodorowych. W przeprowadzonych przez autora doświadczeniach — pH kiełbas, wykazujących zielone zabarwienie, wynosiło 5,9 — 6,5, a więc środowisko było słabo kwaśne. Autor rozpatrywał również wpływ nitrytu na zmiany barwnika w mięsie peklowanym i stwierdził, że w większości zakładów w Niemczech do peklowania stosuje się mieszaninę: soli 15 g, saletry 0,25 g, cukru 0,5 g w stosunku do 0,5 kg kiełbasy myśliwskiej, a w zakładach stosujących nitryt stwierdził, że zawartość nitrytu w kiełbasach zielonych wynosiła zamiast 0,5 — 0,6% tylko 0,36% na skutek złego przechowywania nitrytu i jego tendencji do rozkładu.

Zmiany procesu technologicznego w kierunku zmiany czasu i temperatury parzenia tych samych kiełbas (80° przez 60 min. i 65° przez 90 min.) — pozwoliły przy niższych temperaturach parzenia uzyskać kiełbasy, które nie wykazywały zielonego zabarwienia, ale miały gorszą konsystencję, ulegały szybko odbarwieniu (na kolor brązowy).

Autor wskazuje na jeszcze niedostatecznie pewne uzasadnienie przyczyn powstawania zielonego zabarwienia, aczkolwiek wyklucza jakoby przyczyną była błędna produkcja (surowiec, proces technologiczny) i zakażenie bakteryjne.

(Wg Dr. Roemmele, *Die Fleischwirtschaft* Nr 10, 1953 r., str. 261.)

P. S.

Forma porcjowania mięsa mrożonego

We Wszechzwiązkowym Instytucie Przemysłu Mięsnego przeprowadzono doświadczenia nad podziałem zamrożonych tusz wołowych i baranich na porcje pakowane w celofan i zaopatrzone w etykietę określającą klasę, stopień wytuczenia i cenę mięsa. Podział mięsa odbywał się w temperaturze $+13^\circ$ do $+15^\circ\text{C}$. Dostarczone do rozbioru ćwierci miały wewnątrz temperaturę -8°C . Do podzielenia mięsa stosowano urządzenia piłowe dwójakiego rodzaju: typ duży do wstępnego podzielenia całych ćwierci na elementy duże i typ

mniejszy do otrzymywania z tych elementów porcji 0,5 i 1 kg. Norma wydajności urządzeń przy podziale ćwierci na duże elementy wynosiła 8 ton na zmianę zaś norma podziału na porcje o wadze 0,5 i 1 kg wynosiła 1,5 i 3 tony.

Stwierdzono, że podział mięsa nie powinien trwać dłużej niż 30 minut, ponieważ w tych warunkach mięso zachowuje jeszcze wewnątrz temperaturę -5° do -6°C . Przy dłuższej obróbce następuje rozmiękczenie i zwilgotnienie wierzchnich warstw podzielonych porcji. Następnego dnia

paczki z zamrożonymi porcjami mięsa dostarczano do sklepów.

Mechaniczny podział tusz przynosi wielkie korzyści ponieważ ułatwia pracę sprzedawcy, skracając czas sprzedaży, przy czym konsument otrzymuje mięso w higienicznym opakowaniu — indywidualnej paczce. Obecnie opracowuje się metodę

racjonalnego opakowania chroniącego przed stratami (wysychaniem, wietrzeniem, zachowanie jakości) dla mięsa mrożonego i podrobów przeznaczonych do długotrwałego przechowania i transportu na duże odległości.

(„Miasnaja Industrija“ Nr 6, 1953 r., str. 12)

Szybka metoda jednoczesnego peklowania i wędzenia mięsa

Nowa metoda przygotowywania wyrobów z mięsa polega na tym, że solenie i wędzenie odbywa się w jednym stadium obróbki. Metoda ta oparta jest na zastosowaniu składników peklujących (sól, azotan i azotyn) oraz pewnych frakcji hydrolizatu protein, które przyspieszają reakcje fizyko-chemiczne przy peklowaniu. Podzielone i ochłodzone mięso (szynki i łopatki) po nastrzyknięciu pod ciśnieniem roztworem peklującym i zanurzeniu na bardzo krótki okres czasu w kąpeli o takim samym składzie (w celu ułatwienia równego rozprowadzenia składników peklujących w całej masie) umieszcza się bezpośrednio w wędzarni, gdzie utrwalanie barwy odbywa się jednocześnie z wędzeniem.

Ta sama metoda może być stosowana przy wyrobie boczków i żeberek. W tym przypadku zanurzenie w solance jest zbędne i mięso może być wędzone bezpośrednio po nastrzyknięciu. Me-

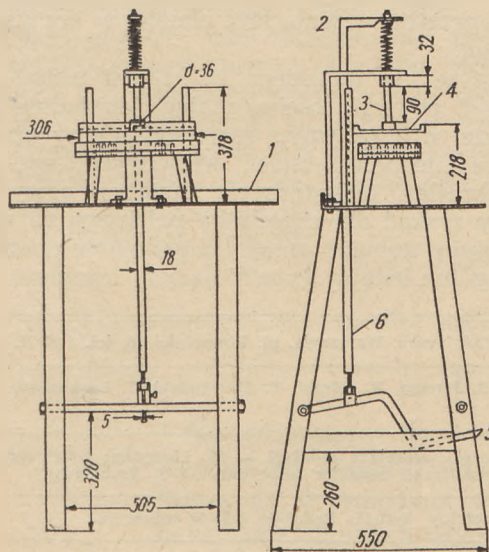
toda ta umożliwia otrzymywanie boczków gotowych do spożycia już w ciągu 12 godzin. Przy peklowaniu na sucho wystarczy mocno natrzeć boczki składnikami peklującymi i pozostawić je na 48 godzin dla dojrzewania, a następnie przystąpić do wędzenia jak przy boczach peklowanych w solance.

Aby czynności przy zastosowaniu nowej metody zmechanizować do maksimum, zastosowano specjalne urządzenie nastrzykowe o wielu igłach. Urządzenie to wyposażone jest w aparaty do kontroli i automatycznej regulacji, które umożliwiają jednemu robotnikowi nastrzykiwanie 300 boczków na godzinę. Pierwsze na skalę przemysłową stosowanie nowej metody peklowania podobno dało bardzo dobre wyniki.

(„La Revue de la Conserve“, V, 1953 r.)

Prasa do wypalania napisów na skrzynkach

Urządzenie, którego rysunek przedstawiamy poniżej, wypala znaki na skrzynkach sztabką ogrzewaną prądem elektrycznym.



Sam przyrząd wykonany jest z żelaza kantowego 30 × 30 mm. Stół, do którego przymoco-

wuje się sztabkę służącą do wypalania znaków, wykonuje się z żelaza płaskiego 3—4 mm.

W wierzchniej pokrywie stempla robi się przecięcia dla spirali zostawiając dla uniknięcia deformacji odpowiedniej grubości żebra, w których robi się otwory do przymocowywania pokrywy śrubami. Między pokrywą a płytą daje się warstwę azbestu 5 mm grubości. Spiralkę o przekroju 1,6 mm umieszcza się w porcelanowych rurkach w sztabce. Na pokrywie graweruje się odpowiednią część tekstu.

Dla otrzymania wyraźnego odcisku do ramy prasy (1) przymontowany jest wspornik (2) dla nacisku dźwigni (3) ze sprężyną. Na końcu dźwigni przymocowana jest płaszczyzna (4) równoległa do wierzchniej pokrywy stempla. Drażek ciągnący (6) łączy dźwignię z pedałem nożnym (5).

Położwszy skrzynkę na wierzchnią pokrywę stempla robotnik naciska pedał nogą, dociskając mocno skrzynkę do stempla na całej jej płaszczyźnie.

Dla bezpieczeństwa pracy stosuje się transformator obniżający napięcie oraz specjalne umocowanie skrzynek i odprowadzanie dymu wentylatorem.

Wydajność prasy do 7200 napisów na zmianę.

(„Miasnaja Industrija“ 1953 r., Nr 4, str. 92.)

Inż. JÓZEF GRZEGORZEWICZ

S. G. Liberman i W. P. Pietrowski, tłum. dr S. Namysłowski

Przetwórstwo zwierzęcych tłuszczów spożywczych

Wydawnictwo P. W. T., 1954 r., str. 205.

Wiele obiecujący tytuł, solidna szata zewnętrzna książki, liczne, starannie wykonane ilustracje zachęcają czytelnika, by jak najszybciej zapoznać się z treścią.

Sądząc po tytule spodziewać by się można tak bardzo potrzebnego podręcznika technologii tłuszczów zwierzęcych, tym bardziej, że na wstępie redakcja podaje w krótkim streszczeniu, że praca zawiera wiadomości o właściwościach i przerobie tłuszczów zwierzęcych oraz że książka ta przeznaczona jest dla mistrzów, techników i personelu kierowniczego zakładów mięsnych.

Niestety jednak tytuł książki wprowadza czytelnika w błąd; nie jest to podręcznik technologii, lecz rodzaj kalendarza-informatora zawierającego zgodnie z przedmową autorów „zebrane w jedną całość dane techniczne i technologiczne z zakresu przetwórstwa tłuszczów zwierzęcych”. Tytuł oryginału zgodnie z powyższymi założeniami brzmi: „Sprawocznik po żyrowemu proizwodztwu”, co oznacza: „Informator (poradnik, kalendarz techniczny lub tp) przetwórstwa tłuszczowego”. Autorzy zebrali w swej pracy bogate zestawienie wyników badań nad właściwościami fizycznymi, chemicznymi i częściowo technologicznymi tłuszczów i surowców tłuszczowych. Praca podaje procentowe zestawienia ilości uzyskiwanych tłuszczów i surowców tłuszczowych (kości) z tusz zwierząt rzeźnych oraz klasyfikację surowych tłuszczów wg norm radzieckich. Aczkolwiek jest to bardzo bogaty materiał, jednak ze względu na duże różnice między żywcem rzeźnym w ZSRR a w Polsce, można w większej części traktować materiał ten tylko jako porównawczy.

Metodom wytapiania tłuszczu poświęcają autorzy niestety tylko 1,5 strony druku. Następnie podano szereg schematów urządzeń technologicznych stosowanych w ZSRR (nie zaopatrzone ich jednak zupełnie w stronę opisową). Dalszą część pracy nazwać by można podręcznikiem maszynoznawstwa w zakresie przetwórstwa tłuszczowego.

Opisy procesów technologicznych podane są przy tym zaledwie w zakresie wymaganym w podręczniku maszynoznawstwa.

Aczkolwiek opisano tu szereg ciekawych, nie stosowanych w Polsce urządzeń, to jednak dział ten może posiadać wartość tylko dla czytelnika,

który zna stosowaną w ZSRR technikę przerobu tłuszczów, a jest ona zgoła odmienna od metod stosowanych w Polsce.

W zakończeniu podano wyciągi z norm (GOST), dotyczących pakowania i przyjmowania tłuszczów.

Jak z powyższego widać, omawiana książka nie może być całkowicie przeznaczona „dla mistrzów i techników oraz dla personelu kierowniczego zakładów mięsnych w Polsce”, wiadomości w niej zawarte wykorzystać może tylko technolog z odpowiednim przygotowaniem.

Zrozumienie treści książki utrudnia w wielu miejscach błędne tłumaczenie, np. wielokrotnie powtarzające się określenie „wychod” oznacza w języku rosyjskim zarówno wydajność jak i ilość uzyskiwaną (uzysk), tymczasem w polskim słownictwie technicznym przyjęto określać słowem „wydajność” ilość uzyskiwanego produktu z danej ilości surowca, a więc pod określeniem „wydajność kości” rozumieć należy ilości produktów otrzymywanych przy przerobie kości (tłuszcz, żelatyna itp.), natomiast ilość kości otrzymywanych z wykrawania tusz nie może być określana jako „wydajność kości”, lecz jako „uzyskiwana ilość (uzysk) kości”.

W tablicy 39 określenie: „udielnyj wies żira syrca (w %) s odnoj gołowy” rozumieć należy jako „ilościowy skład surowców tłuszczowych (w %) uzyskiwanych z jednej sztuki” a nie jak błędnie tłumaczono jako: „ciężar właściwy surowca tłuszczowego z jednej sztuki”.

Jako pewnego rodzaju curiosum przytoczyć można „pompe obrotową z obracającymi się tłokami” (str. 131), gdy powinno być „pompa wirnikowa mimośrodowo-łopatkowa” itp.

Szeregu wyrażeń fachowych, jak kości „riado- wyje”, „paszportowe”, „machan”, „goljaszka” itp. nie przetłumaczono, lecz podano w brzmieniu rosyjskim.

Powyższe jest dowodem, że książki techniczne tłumaczyć powinna osoba znająca dokładnie zagadnienie, w przeciwnym razie, tylko przy użyciu słownika niesposób oddać właściwych, specjalnych określeń technicznych. Książka powyższa mogłaby zyskać dla czytelnika polskiego na wartości, gdyby tłumacz znający zagadnienie opatrzył poszczególne ustępy wyjaśniającymi uwagami.

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

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

Redaguje KOMITET REDAKCYJNY w składzie: redaktor naczelny — mgr P. Szarski; sekretarz redakcji — M. Lisowska; redaktorzy działów: prof. dr S. Koeppe, R. Głowicki, inż. W. Światłowski, 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 224/Cz/54 z dnia 12.5.54 r. Podp. do druku dnia 28.5.54 r.: Druk ukończono dnia 9.6.54 r. Objętość 4 ark. druk. wydaw. 4,9 Pap. sat. kl. VII 60 gr. Form. 61×86, Zakł. Graf.: Dom Słowa Polskiego, Warszawa, pl. Kazimierza Wielkiego. Zam. 2638/c. Nakł. 2937. 5-B-14086

Krajowa narada CZOZRz

W naradzie poświęconej zagadnieniom współzawodnictwa i racjonalizacji wzięli udział przedstawiciele Centralnego Zarządu, Okręgowych Przedsiębiorstw i Oddziałów Powiatowych oraz przedstawiciele Ministerstwa Skupu i Związku Zawodowego Pracowników Handlu.

Dyrektor Centralnego Zarządu, Ob. Bachowski, wygłosił referat pt. „Wyniki Gospodarcze CZOZRz”, w którym zanalizował osiągnięcia w roku 1953 i w I kwartale roku 1954 w wykonaniu planów skupu, wyniki podjętej walki o obniżkę ubytków wagowych, działalność gospodarczą transportu, zagadnienia zatrudnienia i płac, wydajność pracy oraz pracę służb finansowo-księgowych.

Referat podkreślił następujące główne zadania stojące przed CZOZRz w świetle uchwał II Zjazdu PZPR:

1) walka o realizację planów, a w szczególności obowiązkowych dostaw, jako elementu wpływającego na wyniki finansowo-gospodarcze i stanowiącego udział wsi w budowie socjalizmu;

2) stosowanie zasad kontraktacji trzody i cieląt, jako dźwigni ekonomicznej podniesienia rolnictwa, ekonomicznej pomocy państwa dla chłopstwa pracującego i elementu zwiększenia odchowu pogłowa;

3) realizacja planów kosztów i dalsza walka o oszczędność w każdym elemencie planu, oparta o stałą analizę i kontrolę;

4) pogłębianie walki o dalsze obniżanie ubytków wagowych, uszkodzeń żywca, skrócenie czasu obrotu, ekonomiczne przerzuty masy towarowej, likwidację marnotrawstwa pasz, racjonalne żywienie, selekcję żywca przed załadowaniem, eliminację wszystkich zaniedbań i uchybień.

Zadania te możliwe są do osiągnięcia poprzez wzmoczony wysiłek i poprzez umasowienie współzawodnictwa i racjonalizacji oraz poprzez zacieśnienie sojuszu robotniczo-chłopskiego.

Następnie Ob. mgr Świętanowski podał ocenę dotychczasowych form i wyników współzawodnictwa i racjonalizacji oraz nakreślił ogólne założenia organizacyjne ruchu współzawodnictwa.

Po referatach wywiązała się ożywiona dyskusja, w której podkreślono osiągnięcia, trudności, możliwości poprawy oraz skierowano uwagi pod adresem Centralnego Zarządu.

Na naradzie powołano pięć komisji, które opracowały tematykę do współzawodnictwa w zakresie:

- a) realizacji planów skupu z równoczesnym zabezpieczeniem prawidłowej struktury,
- b) zobowiązań indywidualnych referentów zakupu, klasyfikatorów i pracowników operatywnych,
- c) walki o obniżenie ubytków wagowych w konwoju i na bazach,
- d) zobowiązań indywidualnych konwojentów i pracowników fizycznych na bazach,
- e) walki o podniesienie wskaźników ekonomicznych transportu,
- f) zobowiązań indywidualnych pracowników technicznych transportu,
- g) walki o obniżenie kosztów i poprawienia wyników finansowych.

Zebrani uchwalili:

- a) przyjąć wskazania referatu Dyrektora Centralnego Zarządu jako wytyczne pracy dla całego aparatu CZOZRz na 1954 r.,
- b) zatwierdzić elementy do współzawodnictwa opracowane przez poszczególne Komisje, jako ramową tematykę do współzawodnictwa i racjonalizacji na 1954 r.,
- c) zobowiązać aktyw związkowy i administracyjny do zorganizowania na szczeblach wojewódzkim i powiatowym w terminie do dnia 25.VI. br. narad gospodarczych celem zapoznania całego aparatu z materiałami i wytycznymi Zjazdu i wprowadzenia ich w życie.

Uczestnicy narady wyrażają przekonanie, że realizacja uchwał Zjazdu w połączeniu z coraz bardziej krystalizującą się świadomością polityczną pracowników pozwoli osiągnąć zasadniczy cel:

1) rytmiczne wykonawstwo planów skupu wg planowanej struktury, ze szczególnym uwzględnieniem dostaw obowiązkowych,

2) zmniejszenie kosztów własnych i tym samym zwiększenie socjalistycznej akumulacji.

Osiągnięcie tego celu pozwoli wykonać zadania, jakie II Zjazd PZPR postawił przed całym narodem.

Inż. Władysław Świątłowski

CZOZRz w Warszawie

W SPRAWIE ANKIETY

Na ogłoszoną w Nr. 3 br. naszego czasopisma ANKIETĘ wpłynęło szereg wypowiedzi. Najciekawsze z nich będą publikowane począwszy od Nr 7 — lipcowego, w związku z czym prosimy naszych czytelników o jak najszybsze nadsyłanie dalszych wypowiedzi, celem umożliwienia dokonania największego wyboru zarówno do publikacji jak i przydziału nagród.

REDAKCJA

BIBLIOTEKA
UNIwersytecka
Gdańsk

01103



Cena 7 zł