

GOSPODARKA

miejsna

Rok VI

Warszawa, wrzesień 1954

Nr 9

S P I S T R E Ś C I N r 9

		Str.
—	— Podnoszenie kwalifikacji zawodowych załóg pomocą w walce o obniżenie kosztów własnych	257
<u>PRZEMYSŁ MIĘSNY</u>		
—	— Przygotujmy się do IV kwartału	258
Mgr Mieczysław Jałocha	— Planowanie zaopatrzenia surowcowego zakładów mięsnych .	259
—	— Krajowa Narada Sekretarzy Podstawowych Organizacji PZPR przemysłu mięsnego	261
Tadeusz Pyzik	— Uproszczona forma rozrachunku wewnątrzzakładowego w przemyśle mięsnym	262
Inż. Tadeusz Turkowski	— O jakości bekonu polskiego	263
Bolesław Hanć	— Uszkodzenia żywca bekonowego a obniżka kosztów własnych .	266
Norbert Jaugsch	— Dążenia do unowocześnienia przetwórstwa szynkowego . .	268
M. L.	— Kontrola techniczna przemysłu mięsnego ważnym ogniwem walki o jakość i obniżkę kosztów własnych	270
J. K.	— II Objazdowy Kurs Doksztalceniowy Aktywu Inż.-Techn. Przemysłu Mięsnego	271
—	— List uczestników II Objazdowego Kursu Doksztalceniowego Aktywu Inż.-Techn. Przemysłu Mięsnego do Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego	273
—	— Wrzesień — miesiąc czystości	274
<u>ŻYWIEC RZEŻNY</u>		
Mgr Henryk Szpuner	— Aktualne zadania aparatu skupu	276
Henryk Gutwiński	— Właściwy cykl produkcyjny w tuczarniach przemysłowych . .	277
Zdzisław Brauliński	— Współzawodnictwo w pionie CZOZRz w I kwartale 1954 roku	279
<u>Z DOŚWIADCZEŃ NAUKI</u>		
Mgr Paweł Szarski	— Możliwości zastosowania promieniowania do konserwacji mięsa i przetworów mięsnych	281
<u>WIADOMOŚCI BIEŻĄCE</u>		
—	— Dorobek X-lecia Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego	286
—	— Brygady szlamiarzy Zakładów Mięsnych w Obornikach zdobyły „Proporzec Przechodni“ i tytuł „Najlepszej szlamiarni CZPMs“	287
—	— Notatka z terenu	287
<u>KĄCIK PYTAŃ I ODPOWIEDZI</u>		
—	— Jak walczyć o obniżkę kosztów własnych	287
—	— Projekt tytułowego planu wydawniczego na rok 1955	III okł.

N a d a w c a:

(Podać czytelnie dokładny adres)

.....
(imię i nazwisko)

.....
(Pocztą, województwo)

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

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

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

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

Korzystajcie z naszych usług i zachęcajcie do tego innych.

D R U K

Nalepić
znaczek
za 20 gr.

„DOM KSIĄŻKI”

Centralna Księgarnia Wysyłkowa

Warszawa 10

Plac Dąbrowskiego 8

2. Mięsn. 166/IX

Zamawiam i proszę o wysłanie za zaliczeniem pocztowym:

Ilość

Cena

Buchwald M.: Mała mechanizacja w przemyśle mięsnym. 1954. Wyd. Przem. Lekkiego i Spożywczego, s. 86, tabl. 1, ilustracje 5, —

Hoffman M.: Przemysł rolny i spożywczy w Polsce Ludowej. 1953. PWT, s. 127 6,20

Jastrzębski P.: Obróbka jelit. 1952. PWT, s. 108 5, —

Kłossowski T.: Mięso i przetwory mięsne, towaroznawstwo. Wyd. II uzupełn. 1954. PWG, s. 354, rys. 122, tabl. 78. opr. ppł. 33, —

Kochanowski J., Służewski Z.: Walka z zakażeniem mięsa w produkcji. 1953. PWT, s. 70 3,60

Pezacki W.: Technologia produkcji bekonu. 1948. Dep. Sz. Zawod., s. 103 9, —

Pezacki W.: Żywiec rzeźny. 1952. PWT, s. 179 13,10

Poszepczyński W., Rybicki J.: Solenie i peklowanie mięsa. 1954. Wyd. Przem. Lekkiego i Spożywczego. s. 73 4, —

Służewski Z.: Gospodarka żywcem w rzeźniach. 1952. PWT s. 57 3, —

Świątłowski W.: Transport zwierząt żywych. 1952. PWT, s. 56 3, —

Wiśniewski K.: Mięso i ważniejsze przetwory z mięsa. 1948. Ks, Atlas, s. 448 36, —

Poza tym zamawiam dodatkowo:

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

..... dnia 1954 r.

Niepotrzebne skreślić.

(podpis)

Gospodarka Mięsna



GOSPODARKA *miesna*

MIESIĘCZNIK

ROK VI

WARSZAWA, WRZESIEŃ 1954

Nr 9

Podnoszenie kwalifikacji zawodowych załóg pomocą w walce o obniżenie kosztów własnych

Na obecnym etapie rozwoju naszej gospodarki narodowej nie wystarczy już wyuczyć się zawodu, trzeba żeby wszyscy robotnicy bez względu na wykonywane czynności posiadali podstawowe wykształcenie ogólne, żeby mogli pogłębiać swoje kwalifikacje zawodowe na kursach, naradach, przez uczestnictwo w brygadach robotniczo-inżynierskich i aktywny udział w klubach racjonalizacji.

Postęp techniczny, wprowadzenie nowej techniki, przenoszenie i adaptowanie doświadczeń zagranicy, zwłaszcza przodujących metod i techniki radzieckiej, studiowanie literatury fachowej, czytelnictwo, racjonalizacja i pogłębianie świadomości politycznej — oto elementy mające duży wpływ na obniżkę kosztów własnych, elementy, które w programach szkolenia zawodowego, na kursach, w szkolnictwie średnim i wyższym powinny być w szerokim zakresie uwzględnione.

Przyczyny niewykorzystania nowoczesnych maszyn i urządzeń w zakładach mięsnych należy szukać w braku dostatecznych kwalifikacji zawodowych załóg i braku kwalifikowanych sił technicznych. W Gdańsku zmontowano nową wędzarnię z urządzeniami pomiarowo-kontrolnymi i z dy-mogeneratorem. Termometry i hygrometry nie są wykorzystywane, gdyż „doświadczeni” majstrowie wolą oceniać stopień uwędzenia wędliny „na oko”. Z braku dostatecznych kwalifikacji również w Warszawskich Z. Ms. nie korzysta się z kaloryferów przy wędzeniu, mimo że można by tą drogą zaoszczędzić deficytowe drewno, a w Poznańskich Z. Ms. importowana zamykarka próżniowa pracuje jako zamykarka zwykła.

Również niejednokrotnie wiele cennego wysiłku robotników i pracowników, zmierzającego do usprawnienia pracy, marnuje się na skutek nie dość wnikliwej analizy zachodzących w poszczególne fazach produkcji procesów fizyko-chemicznych i biochemicznych.

Często zgłaszane pomysły racjonalizatorskie muszą być odrzucane, gdyż albo racjonalizatorzy sięgają do problemów łatwych, już rozwiązanych, a uciekają od trudniejszych, albo nie czytając prasy nie wiedzą, że zagadnienie zostało już wprowadzone, względnie odrzucone. Przykładem może tu być pomysł wykorzystania kości, zgłoszony w Poznańskich Z. Ms. Odrzucenie pomysłu wywołuje niezadowolenie i niechęć do dalszej pracy autora, gdy przyczyny należy szukać w braku dostatecznych kwalifikacji zawodowych.

Odcinek racjonalizacji, dzięki zrozumieniu i olbrzymim możliwościom kryjącym się na ogół jeszcze w dość prymitywnym przemyśle mięsnym, może się poszczycić dużymi osiągnięciami, czego wyrazem być może Wystawa Racjonalizatorska we Wrocławiu. Czy jednak mimo to praca naszych inżynierów i techników, kół NOT i klubów racjonalizacji w zakładach jest dostateczna, jeśli na 5.004 wnioski racjonalizatorskie zgłoszone w 1953 r. w branży mięsno-mleczarskiej odrzucono ok. 40%? Można by znacznie zmniejszyć ten procent, gdyby pomoc ta była bardziej aktywna. Wydaje się być konieczne uaktywnienie tych komórek dla ułatwienia szybszego wprowadzania postępu technicznego.

Na odcinku produkcji eksportowej obserwuje się zbyt powolny postęp w kierunku wprowadzania nowszych metod technologicznych. Uchwała Rządu z dnia 8.VII. br. o usprawnieniu i organizacji produkcji eksportowej oraz podnoszenia jej jakości wymaga zwrócenia obecnie szczególnej uwagi na ten odcinek i uwzględnienia na kursach szkolenia zawodowego zapoznania kursantów z możliwościami dalszego podnoszenia jakości naszych wyrobów eksportowych. Czy dotychczasowy system szkolenia na wszystkich szczeblach dostatecznie zabezpiecza spełnienie nowych zadań wy-

nikających z uchwał II Zjazdu? Czy nie wydaje się celowe zorganizować stałe szkolenie personelu kierowniczego, względnie rezerw przewidzianych na obsadzenie dyrektorskich stanowisk w zakładach? Przecież odczuwa się brak rezerw kadrowych do obsadzenia stanowisk kierowniczych w nowych zakładach i oddziałach produkcyjnych. Czy przeszkoleni w technikum lub na wyższych uczelniach absolwenci są właściwie ustawieni i wykorzystani? Od absolwentów oczekuje się, że będą przodującymi pracownikami, a swoją wiedzę teoretyczną powiążą z praktyką w zakładach, walcząc o wykonanie zadań produkcyjnych przy jednoczesnym wypracowaniu wskaźników ekonomiczno-finansowych w celu osiągnięcia maksymalnej obniżki kosztów i eliminowania tych „usprawnień”, które pociągają za sobą straty nie tylko materialne, ale również obniżają jakość produktu. Zastosowanie gilotyny do rozbioru mięsa wydaje się być właśnie przykładem braku powiązania mechanizacji z problemami ekonomicznymi. Zadaniem absolwentów jest również dbać o podnoszenie stanu higieniczno-sanitarnego zakładów na wyższy poziom. Właśnie we wrześniu odbywa się „miesiąc czystości”, który pomóc ma kierownictwu zakładów do wykonania zwiększonych zadań w IV kwartale br.

Absolwenci wyższych uczelni nie zawsze są właściwie wykorzystani. Wydaje się słuszne by po studiach kierować absolwentów do zakładów. Zatrudnianie absolwentów bezpośrednio po studiach w jednostkach centralnych nie gwarantuje połączenia teorii z praktyką i stwarza personel techniczny, który nie zna problemów praktycznych. Toteż aktywność tych ludzi w pracach kół NOT, których głównym zadaniem praktycznym jest doszkolenie personelu inżynieryjno-technicznego, jest bardzo słaba.

Nie ulega wątpliwości, że w tych jednostkach terenowych, w których kierownictwo należycie docenia szkolenie zawodowe prowadzone w codzien-

nej pracy przez uświadomiony aktyw inżynieryjno-techniczny, są poważne efekty na odcinku obniżki kosztów. Uświadomiony aktyw inżynieryjno-techniczny stanowi bowiem doskonałą szkołę podnoszenia wiedzy i kultury technicznej robotników. Przykładem mogą tu być sprawnie pracujące Z. Ms. w Łodzi, kierowane przez młodych, odpowiedzialnych inżynierów.

Obsadzanie kursów organizowanych przez Dział Szkolenia Zawodowego pozostawia wiele do życzenia. Niektóre ekspozytury wysyłają na kursy personel najmniej potrzebny w zakładach, najbardziej nieodpowiedni dla tego kursu, nie rozumiejąc, że takie formalne podejście do tych spraw nie pomoże kierownictwu do wykonania trudnych zadań.

Osiągnięcia szkolenia zawodowego w przemyśle mięsnym są duże, zwłaszcza jeśli idzie o stronę cyfrową. W 1953 r. urządzono 27 kursów, na których przeszkolono ponad 1.000 osób. Czy jednak śledzi się jakie efekty uzyskano w zakładach przez przeszkolenie części personelu? Czy przeszkolony pracownik ma możliwości przekształcenia nabytej wiedzy teoretycznej w praktyczną działalność? Wydaje się konieczne bardziej wnikliwe analizowanie efektów szkolenia po to, by móc bardziej starannie układać programy, dobierać wykładowców i mieć pewność, że przeszkolony personel przeniesie na zakłady uzyskane wiadomości. Również formy prowadzenia szkolenia muszą być usprawniane; ostatnio nowa forma doszkalania na kursach objazdowych wydaje się dawać dobre wyniki, jakkolwiek i ten system szkolenia niewątpliwie będzie stale usprawniany.

Odbywające się narady i konferencje partyjno-ekonomiczne doceniają problem podnoszenia kwalifikacji zawodowych załóg i stawiają go jako jeden z elementów walki o obniżenie kosztów własnych. Dlatego słuszne wydaje się poddanie rewizji dotychczasowego systemu szkolenia zawodowego.

Przemysł mięsny

Przygotujmy się do IV kwartału

U progu IV kwartału przemysł mięsny staje przed swym najpoważniejszym zadaniem sprawnego przyjęcia, ubicia, przetworzenia i właściwego zmagazynowania nadwyżek corocznego sezonowego szczytu podaży żywca rzeźnego.

W świetle doświadczeń tego sezonu z lat ubiegłych, w świetle analizy popełnianych w tych okresach błędów i niedociągnięć, które pociągały za sobą poważne straty dla gospodarki narodowej, zarówno w postaci ubytków masy towarowej tak w żywcu wskutek nadmiernych przestojów i padnięć jak i w mięsie wskutek zbyt długiego magazynowania z braku warunków czy decyzji zbytu, jak też w postaci obniżenia jakości mięsa na skutek wychudzenia żywca i niestarannej obróbki oraz niedostatecznej starannej magazynowania i transportowania, w świetle nowych zadań posta-

wionych przed przemysłem przez II Zjazd PZPR oszczędności materiałowych i obniżki kosztów, zadania IV kwartału bieżącego roku są trudniejsze i wymagają starannego przygotowania ze strony całego aparatu wszystkich szczebli Centralnego Zarządu Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi wraz z Gminnymi Spółdzielniami „Samopomoc Chłopska”, Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego wraz z ZSS, Centralnego Zarządu Przemysłu Chłodniczego i transportu zarówno kolejowego PKP jak i samochodowego PKS.

Głównymi przyczynami błędów i niedociągnięć w latach ubiegłych były:

1. Brak należytej koordynacji: a) wysokości dostaw żywca, b) zdolności produkcyjnych i przemysłowych zakładów przemysłu mięsnego, c) kierunków, warunków i wysokości zbytu masy mięsno-

tłuszczowej, d) ilości terminów podstawiania i czasu przelotu środków transportowych, e) zdolności załadunkowych i wyładunkowych oraz zdolności zamrażania i magazynowania chłodni składowych, przede wszystkim na szczeblu centralnym i następnie na szczeblach niższych.

2. Nienależyte przygotowanie się do zwiększonych zadań ze strony:

a) zakładów mięsnych na odcinku przygotowania rezerwowych magazynów żywca, pasz, opakowań (beczek na krew), zatrudnienia i organizacji pracy w tym okresie;

b) chłodni składowych na odcinku zatrudnienia, organizacji pracy i bezawaryjności pracy urządzeń chłodniczych;

c) delegatur Okręgowych Przedsiębiorstw OZRz i GS na odcinku przygotowania magazynów na przetrzymanie ponadplanowych dziennych skupów.

3. Nienależyte wykonawstwo postawionych zadań przede wszystkim przez:

a) delegatury OPOZRz nie dotrzymujące harmonogramów i wysokości dziennych wysyłek do poszczególnych Z. Ms. i Okręgowe Przedsiębiorstwa OZRz, nie koordynujące równomierności dostaw do objętych swą działalnością Z. Ms., czego przykładem są: woj. stalinogrodzkie i wrocławskie, Gdańsk i Gdynia w ub. r.;

b) PKP nie kontrolujące należyte czasu przelotów wagonów chłodni;

c) Z. Ms. i Chłodnie Składowe nie dotrzymujące terminów załadunków i wyładunków podstawianych środków transportowych.

4. Brak ze szczebla centralnego wymienionych przedsiębiorstw dostatecznej operatywnej kontroli wykonawstwa dziennych zadań przez podległe jednostki, a przede wszystkim częste braki natychmiastowej reakcji na zauważone błędy i niedociągnięcia oraz braki odwrotnej decyzji na trudności terenu. Zadania w okresie przygotowawczym do IV kwartału i na okres wykonawstwa stoją jasno przed wszystkimi centralnymi zarządami i podległymi im przedsiębiorstwami. Resorty zapewnią odpowiednie limity zatrudnienia, kierunki i warunki spływu całej masy towarowej, przede wszystkim koniny niższych klas oraz środki finansowe na pokrycie zwiększonych wydatków rzeczowych i osobowych, główny jednak ciężar pracy spocznie na załogach zakładów mięsnych i chłodni składowych.

Kolektywne omówienie z załogami zadań stawianych przed nimi w IV kwartale br., staranne przygotowanie organizacji pracy na ten okres, przygotowanie rezerw kadrowych i warunków ich wynagradzania zwłaszcza na odcinku uboju i prac za i wyładunkowych, stworzy warunki i zapewni bez strat ilościowych i obniżenia jakości rytmiczne wykonanie nie tylko planowych ale i ponadplanowych zadań w IV kwartale.

Staranne przygotowanie wszystkich jednostek, dokładna koordynacja zadań i możliwości przy ścisłej współpracy i wzajemnym zrozumieniu na wszystkich szczeblach, żelazna dyscyplina i kontrola wykonawstwa postawionych zadań, szybka i jasna decyzja ze szczebla centralnego — zapewnią należyte wykonawstwo zadań przemysłu mięsnego w IV kwartale br.

Mgr MIECZYSLAW JAŁOCHA

Eksp. CZPMs w Poznaniu

Planowanie zaopatrzenia surowcowego zakładów mięsnych

Zagadnienie dostaw zwierząt rzeźnych dla zakładów mięsnych pod kątem ich zapotrzebowania ilościowego wynikającego z planów uboju oraz jakościowego wynikającego z charakteru i wielkości produkcji fabrycznej jest zagadnieniem niemal tak starym jak cały przemysł mięsny, niemniej jednak jest to problem wciąż aktualny, gdyż dotychczas nie znalazł właściwego rozwiązania.

Stara kadra pracowników przemysłu mięsnego, walcząca bezowocnie przez szereg lat o powiązanie planów skupu i planów dostaw — dawniej Centrali Mięsnej, a Obecnie Centralnego Zarządu Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi — z planami uboju zakładów mięsnych, traktuje już to zagadnienie jako zło konieczne, a każdy entuzjasta dążący do poprawy na tym odcinku czy też nawet prowokujący dyskusję na ten temat, wzbudza uśmiech pobłażania i wyrozumiałości. Właśnie dlatego wydaje mi się, że należałoby mimo wszystko jeszcze raz przeanalizować istniejący stan faktyczny, zastanowić się nad błędami dotychczas popełnionymi i wyciągnąć odpowiednie wnioski.

Nie ulega wątpliwości, że dokładnego określenia towarowości produkcji hodowlanej i jej sezonowości można dokonać jedynie w odniesieniu do Państwowych Gospodarstw Rolnych i Spółdzielni Produkcyjnych, natomiast w stosunku do drobnotowarowej gospodarki wiejskiej możemy opierać się jedynie na mniej lub więcej dokładnych przewidywaniach.

W związku z przebudową naszej wsi i związaną z tym zmianą udziału procentowego gospodarstw uspołeczniionych w ogólnej ilości gospodarstw oraz w oparciu o wszechstronnie opracowany i przeanalizowany materiał statystyczny za lata ubiegłe, przewidywania zdjęć poszczególnych gatunków żywca rzeźnego będą niewątpliwie coraz bardziej dokładne. Twierdzenie takie możemy śmiało postawić choćby na podstawie doświadczeń na odcinku prowadzonej przez CZPMs kontraktacji i skupu trzody bekonowej, gdyż tak w roku ubiegłym jak i w pierwszych miesiącach roku bieżącego nie stwierdzamy specjalnie dużych odchyleń od planu, mimo że plany te są, podobnie jak

plany produkcji, ustalane w okresach kwartalnych - z rozbićiem na miesiące.

Zupełnie inaczej przedstawia się sytuacja na odcinku planowania dostaw żywca dla zakładów mięsnych z OPOZRz.

Jakkolwiek zakłady mięsne otrzymują od swych jednostek nadrzędnych plany uboju i produkcji w układzie kwartalno-miesięcznym, to plany te nie znajdują odpowiednika w postaci planu dostaw żywca opracowanego również w układzie kwartalno-miesięcznym, który obowiązywałby OPOZRz. Dostawy żywca dla zakładów mięsnych wykonywane są natomiast na podstawie tygodniowych dyspozycji surowcowych (w rozbićiu na poszczególne dni tygodnia), których suma w miesiącu w zasadzie nie pokrywa się z planem uboju. Jeżeli do tego dodamy fakt, że nawet te najczęściej zaniżone tygodniowe „plany” są niejednokrotnie jeszcze obniżane w trakcie realizacji, podczas gdy plany uboju zakładów mięsnych pozostają bez

zmiany, będziemy mieli klasyczny przykład braku jakiejkolwiek pracy koordynacyjnej na odcinku powiązania planów dostawy i odbiorcy.

Dla zilustrowania tego twierdzenia przedstawiam poniżej tabelę opracowaną w układzie procentowym na podstawie faktycznych materiałów I kwartału br. z Ekspozytury CZPMs w Poznaniu.

W zestawieniu tym za podstawę przyjęto plany uboju Ekspozytury CZPMs w Poznaniu, oznaczając je cyfrą 100 i w stosunku do niej obliczono sumę tygodniowych planów dostaw w wersji pierwotnej i po ewentualnych korektach oraz faktyczne realizacje dostaw z OPOZRz i z własnej kontraktacji. W zestawieniu pominięto tak plany uboju jak i realizacje dostaw baranów, kóz i koni, które w zasadzie nie rzutują na wielkość wykonania planów.

W pozycji „trzoda biała” widzimy, że dostawy OPOZRz nie pokryły w żadnym miesiącu zapotrze-

Lp.	Rodzaj żywca	Styczeń — 1954				Luty — 1954			
		Plan uboju Eksp. CZPMs	Suma tygodn. planów dostaw OPOZRz		Wykonanie dostaw żywca przez OPOZRz	Plan uboju Eksp. CZPMs	Suma tygodn. planów dostaw OPOZRz		Wykonanie dostaw żywca przez OPOZRz
			Przed korektą	Po korekcie			Przed korektą	Po korekcie	
1	Trzoda biała	100	68,7	49,8	53,2	100	82,9	67,3	59,7
2	Bydło	100	94,0	87,8	99,6	100	76,2	74,8	93,3
3	Cielęta	100	112,6	112,6	132,7	100	133,2	121,7	111,6
4	Razem ilość	100	79,2	65,4	72,5	100	86,4	75,5	75,4
5	„ wartość	100	76,5	61,4	67,5	100	86,1	73,9	72,5
6	Trzoda bekon.	100	90,2	90,2	129,9	100	106,9	106,9	102,0
7	Ogółem ilość	100	83,9	76,0	97,0	100	96,7	91,3	88,8
8	„ wartość	100	82,8	74,6	96,2	100	97,4	91,9	88,1

Lp.	Rodzaj żywca	Marzec — 1954				Kwiecień — 1954			
		Plan uboju Eksp. CZPMs	Suma tygodn. planów dostaw OPOZRz		Wykonanie dostaw żywca przez OPOZRz	Plan uboju Eksp. CZPMs	Suma tygodn. planów dostaw OPOZRz		Wykonanie dostaw żywca przez OPOZRz
			Przed korektą	Po korekcie			Przed korektą	Po korekcie	
1	Trzoda biała	100	106,1	87,7	87,3	100	86,5	68,6	67,4
2	Bydło	100	127,4	127,4	135,6	100	95,3	92,5	106,1
3	Cielęta	100	128,6	128,6	123,7	100	125,3	122,1	122,7
4	Razem ilość	100	113,5	101,3	101,8	100	93,3	80,9	83,5
5	„ wartość	100	111,6	97,8	97,9	100	91,8	78,0	79,5
6	Trzoda bekon.	100	101,4	101,4	106,2	100	100,2	100,2	111,0
7	Ogółem ilość	100	106,8	101,4	104,3	100	96,8	90,6	97,3
8	„ wartość	100	105,6	99,9	102,8	100	96,9	89,9	96,4

bowania wynikającego z planu uboju, a już najbardziej krytycznie przedstawia się sytuacja w miesiącu styczniu, kiedy zapotrzebowanie zostało pokryte zaledwie w 53,2%. Również suma tygodniowych planów dostaw OPOZRz, zarówno przed obniżką jak i po obniżce, gwarantowała nieco powyżej 50% zapotrzebowania. Dostawy bydła i cieląt, jakkolwiek przebiegały dużo lepiej niż dostawy trzody białej i w przekroju kwartalnym zostały przekroczone w stosunku do zapotrzebowania wynikającego z uboju, pokryły jedynie w m-cu marcu ilościowy niedobór w dostawach trzody

białej, zaś w styczniu, lutym i w przekroju całego kwartału nie pokryły niedoboru.

Przy analizie realizacji dostaw według wartości w cenach niezmiennych stwierdzamy, że niedobór w dostawach OPOZRz jeszcze bardziej się pogłębia, gdyż udział procentowy dostaw bydła i cieląt był wyższy w wykonaniu niż to przewidywały założenia planowe.

W zestawieniu z realizacją planów dostaw przez OPOZRz bardzo korzystnie przedstawiają się plany uboju i ich realizacja w odniesieniu do trzody bekonowej. Plany uboju znajdują zawsze pokrycie w realizacji dostaw, a w planach tygodniowych

na przestrzeni I kwartału nie stwierdzamy żadnych zmian. Stwierdzamy również, że realizacja planów trzody bekonowej, tak ilościowo jak i wartościowo, w znacznym stopniu zmniejsza niedobory w dostawach z OPOZRz.

Zmniejszenie poważnych niedoborów w dostawach OPOZRz przez uzyskanie nadwyżek w skupie trzody bekonowej z własnej kontraktacji wybitnie pomaga w realizacji planów produkcyjnych bekoniarniom znajdującym się w zasadzie w mniejszych ośrodkach, nie ma natomiast wpływu na realizację planów zakładów mięsnych znajdujących się w dużych ośrodkach konsumpcyjnych, natomiast prawie wyłącznie na zaopatrzenie ludności (Poznań, Kraków, Gdańsk, Warszawa) i bazujących wyłącznie na dostawach OPOZRz. Zakłady te, w wypadku gdy nie otrzymają takiej ilości żywca rzeźnego, która gwarantuje im wykonanie planu uboju, nieuchronnie narażone są na niewykonanie planu i niezasłużenie ponoszą wszelkie konsekwencje wypływające z tego faktu — aż do pozbawienia premii włącznie. Wprost paradoksalną wydaje się sytuacja, że jedyny dostawca, tj. CZOZRz w tym samym czasie swoje plany dostaw tygodniowych wykonuje, gdyż są one znacznie niższe od planów uboju CZPMs, toteż nie ponosi żadnych konsekwencji z tytułu niewykonawstwa miesięcznych planów dostaw.

W toku przeprowadzonych rozważań nasuwają się następujące wnioski:

1) Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego powinien zrezygnować z planowania kwartalno-mie-

sięcznego, a przejść na planowanie miesięczne z tym, że na szczeblu centralnym plany te powinny być rozpracowane najpóźniej 8 dni, a w Ekspozyturach 4 dni przed okresem planowanym, tak, aby zakład mógł otrzymać plan przed rozpoczęciem okresu, którego plan dotyczy.

2) Centralny Zarząd Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi powinien zrezygnować z planowania tygodniowego, a przejść na planowanie w okresach miesięcznych z tym, że plany skupu na szczeblu centralnym powinny być ustalone najpóźniej na 15 dni przed miesiącem którego plan dotyczy.

3) Plany uboju dla CZPMs powinny być ustalone ściśle na bazie planów skupu, po uwzględnieniu ilości ubijanych w rzeźniach terenowych przez jednostki PSS i GS, zaś produkcja bekonu i ubój trzody bekonowej powinny być jak dotąd ustalane w oparciu o plany kontraktacji i skupu CZPMs.

4) Ustalenie planów uboju dla Ekspozytur CZPMs powinno odbywać się w ścisłym porozumieniu i przy współudziale przedstawiciela CZOZRz, tak, aby plany te były również przesyłane do OPOZRz w charakterze obowiązujących planów dostaw dla zakładów mięsnych podległych danej ekspozyturze.

5) Na szczeblu wojewódzkim (Eksp. CZPMs i OPOZRz) powinno nastąpić uzgodnienie planów pod względem wymogów jakościowych oraz ściśle opracowanie harmonogramu dostaw dziennych dla poszczególnych zakładów mięsnych w oparciu o ustalone dla nich plany uboju i produkcji.

Krajowa Narada Sekretarzy Podstawowych Organizacji PZPR przemysłu mięsnego

Dnia 10 sierpnia br. we Wrocławiu odbyła się pierwsza Krajowa Narada Sekretarzy Podstawowych Organizacji Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej przemysłu mięsnego.

W naradzie wzięło udział 55 sekretarzy Podstawowych Organizacji Partyjnych PZPR oraz przedstawiciele Wydziału Przemysłu Lekkiego KC PZPR, Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego oraz Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego.

Narada miała wykazać, w jakim stopniu organizacje partyjne włączyły się do walki o obniżkę kosztów własnych oraz poprzez wymianę doświadczeń wskazać drogi szybszej realizacji zadań postawionych przed przemysłem mięsnym.

Zostały wygłoszone dwa referaty: Sekretarza ekonomicznego KW, tow. Grudzińskiego, na temat roli organizacji partyjnych w walce o obniżenie kosztów własnych oraz tow. dyr. Górskiego o kosztach własnych produkcji przemysłu mięsnego.

Tow. Grudziński w obszernym referacie, w oparciu przede wszystkim o doświadczenia woj. wrocławskiego, dał ocenę pracy organizacji partyjnych, wskazując jednocześnie na formy i drogi większego uaktywnienia pracy organizacji partyjnych.

Tow. Górski w referacie swoim skoncentrował uwagę na zasadniczych zagadnieniach ekonomicznych, charakterystycznych dla przemysłu mięsnego, poruszając od strony teoretycznej zagadnienie kosztów własnych.

W ożywionej dyskusji głos zabrało 18 sekretarzy organizacji partyjnych. Z ramienia resortu przemawiał Generalny Dyrektor MPMs i MI — tow. Kratko. Dyskusję podsumował Zastępca Kierownika Wydziału Przemysłu Lekkiego KC PZPR — tow. Miszczak.

W dniu następnym, tj. 11 sierpnia br., Komitet Wojewódzki zorganizował dla uczestników narady wycieczkę na Wystawę Wynalazczości i Postępu Technicznego we Wrocławiu.

TADEUSZ PYZIK
CZPMs w Warszawie

Uproszczona forma rozrachunku wewnątrzzakładowego w przemyśle mięsnym

Obniżka kosztów własnych, realizowana w wykonywaniu ustalonych zadań planowych ujętych w formę różnego rodzaju wskaźników techniczno-ekonomicznych, jest dźwignią stałego podnoszenia stopy życiowej mas pracujących. Dlatego zagadnienie to stało się przedmiotem zainteresowania szerokich mas społeczeństwa, stanowiąc tematykę odbywających się ostatnio porad gospodarczych i konferencji partyjno-ekonomicznych, organizowanych w zakładach produkcyjnych. Walka o obniżenie kosztów własnych stała się naczelnym hasłem wszystkich załóg produkcyjnych, a wśród nich i załóg przemysłu mięsnego.

Trzeba sobie zdawać sprawę, że obniżka kosztów własnych nie realizuje się samoczynnie, że z pojęciem tym wiąże się pojęcie walki, że walka ta musi toczyć się codziennie, nieustępliwie i na każdym odcinku pracy. Trzeba również zdawać sobie sprawę, że zasadniczym warunkiem wygrania tej walki jest ujęcie jej we właściwe formy organizacyjne.

Określenie organizacyjnych form walki o obniżenie kosztów własnych dotyczy:

- skonkretyzowania zadań i doprowadzenia ich bezpośrednio do stanowisk roboczych,
- doraźnej analizy wykonania zadań i wykazywania na ich tle niedociągnięć na poszczególnych stanowiskach w celu pełnej, operatywnej mobilizacji załogi (akcja interwencyjno-dyspozycyjna),
- wprowadzenia rozrachunku wewnątrzzakładowego.

Wprowadzenie rozrachunku wewnątrzzakładowego musi być poprzedzone całym szeregiem prac przygotowawczych, opracowaniem odpowiednich instrukcji w zakresie dokumentacji, planowania, ewidencji i rozliczania kosztów itp., a więc prac określonych na dłuższy okres czasu. Jednak już w chwili obecnej, idąc po linii projektu kol. B. Królikowskiego z ZMs w Krakowie*), istnieje możliwość wprowadzenia I etapu rozrachunku, polegającego na doprowadzeniu zadań do stanowisk roboczych, przy jednoczesnej operatywnej kontroli ich wykonywania. Przy stawianiu zadań należy je ograniczyć do takich, których wykonanie jest w pełni zależne od zespołu roboczego określonego odcinka pracy oraz określać je w formie zrozumiałej dla załogi. Zadania te należy stawiać na możliwie najkrótsze okresy czasu, a więc na poszczególne dni, cykle produkcyjne, wzgl. okresy miesięczne, w zależności od charakteru zadań i możliwości wykonywania kontroli w czasie.

W związku z podejmowanymi przez załogi zobowiązaniami w zakresie przekraczania zadań planowych, zadania operatywne powinny być stawia-

ne w cyfrach wynikających z planu, z uwzględnieniem dodatkowych zobowiązań. W ten sposób analiza operatywna wykazałaby nie tylko przebieg wykonywania zadań planowych, ale i zadań wynikających z zobowiązań.

Przechodząc do przykładowego przedstawienia sposobu stawiania zadań w określonej wielkości, miejscu i czasie, należy zaznaczyć, że organizacja produkcji w przemyśle mięsnym wybitnie do tego się nadaje z uwagi na częstotliwość i powtarzalność procesu produkcyjnego oraz możliwość rozgraniczenia działalności i wyników pracy poszczególnych wydziałów i stanowisk roboczych (ubój, rozbiór, peklownie, przetwórstwo). Jednak wydziały te, mimo rozgraniczenia działalności, są ściśle ze sobą powiązane i każdy z nich świadczy usługi na rzecz drugiego, względnie przekazuje półfabrykaty do innych wydziałów. W związku z tym istnieje współzależność w pracy poszczególnych wydziałów i dlatego zadania operatywne należy ustalać tak, aby na wykonanie ich w ramach danego wydziału nie miały bezpośredniego wpływu wyniki pracy innego wydziału.

Ze względu na obszerność omawianego zagadnienia można ograniczyć się do przykładowego ustalania zadań operatywnych dla wydziału uboju świń białych. Zakres stawianych zadań na obecnym wstępnym etapie dla wydziału uboju świń obejmuje np. następujące wskaźniki:

a) zadania dzienne:

- przeciętny wskaźnik wydajności ubojowej, wynikający z faktycznej reprezentatywności klas ubitego żywca w stosunku do zadań planowych i dodatkowych zobowiązań,
- waga bita ciepła (w stosunku — j. w.),
- waga sadła
- „ otok
- użysk krwi
- wartościowy użysk skór
- zużycie robocizny w rob/godz.,

b) zadania miesięczne:

- koszty wydziałowe — ogółem, w tym płace, materiały, paliwo, energia*) i inne**)
- (w stosunku do planu i zadań operatywnych),
- koszt jednostkowy — przeciętny i wg klas.

Zadania dzienne powinny być doręczane po wydaniu wszystkich partii żywca, do uboju, o ile cały ubój wykonywany jest przez tę samą brygadę, względnie wg partii ubijanych przez różne brygady.

Forma i układ graficzny wzorów zadań dziennych mogą być różne, lecz istotne jest to, żeby załoga „na gorąco“ była informowana zarówno

*) O ile istnieją liczniki wydziałowe.

**) Bezpośrednio powstają w wydziale, a nie doliczane w formie narzutów.

o zadaniach jak i wynikach swojej pracy, żeby wyniki te stanowiły — poprzez ich analizę — bodziec do szukania coraz lepszych metod pracy i pełnej mobilizacji na odcinku walki o wykonywanie zadań produkcyjnych. Dlatego też wyniki te muszą być podawane do wiadomości załogi już w następnym dniu za dzień poprzedni. Zasadniczą formą zapoznawania załóg z wykonywaniem zadań powinny być krótkie narady produkcyjne oraz „Tablice wykonania zadań dziennych“, zawieszane na widocznych miejscach w halach produkcyjnych.

Niezależnie od tego, należy wykorzystać wszelkie możliwości propagowania osiągnięć poszczególnych wydziałów w celu wzmożenia ruchu współzawodnictwa socjalistycznego między wydziałami w wykonywaniu zadań dziennych. Cała załoga powinna żyć zagadnieniem walki o obniżenie kosztów własnych, bić się o uzyskanie jak najlepszych jakościowych wskaźników techniczno-ekonomicznych i wykorzystywać wszelkie środki w kierunku popularyzowania tego zagadnienia.

Wykonawstwo „zadań dziennych“ powinno być przedmiotem codziennej, operatywnej analizy, dającej podstawę do wydawania doraźnych dyspozycji w kierunku likwidacji nieprawidłowości oraz rozpowszechniania osiągnięć przodujących brygad. W analizowaniu wykonawstwa zadań powinni brać udział przodujący robotnicy i majstrowie, dzięki czemu wykorzystana zostanie w pełni twórcza inicjatywa załogi.

Zadania miesięczne w zakresie kosztów wydziałowych powinny być również doprowadzane do stanowisk roboczych. Ze względu na to, że pewna część kosztów wydziałowych „narzucana“ jest wg kluczy podziałowych, analiza tych pozycji powinna być dokonywana szacunkowo.

Szczególnie dokładnej analizie należy poddać te pozycje kosztów wydziałowych, które pow-

stają bezpośrednio na wydziale, a więc wielkość których jest w przeważającej części zależna od wydziału.

Do pozycji takich będą należały przede wszystkim place, materiały, paliwo itp.

Analiza ta powinna być przeprowadzana w komórce kosztów własnych, a następnie w formie już pewnych stwierdzeń i wniosków podawana do wiadomości załogi i przedyskutowywana z nią na miesięcznych naradach wydziałowych. Narady te powinny być wykorzystywane w akcji uświadamiającej załogę o znaczeniu walki o obniżkę kosztów własnych. Materiał do tego rodzaju narad powinien być przygotowywany w jak najbardziej popularnej i przystępnej formie.

Podane wyżej metody doprowadzania zadań dziennych i miesięcznych do stanowisk roboczych nie wyczerpują skomplikowanego zagadnienia organizacji rozrachunku wewnątrzzakładowego. Specyficzne warunki poszczególnych zakładów, stan dokumentacji produkcyjnej, specjalizacja stanowisk roboczych, organizacja pracy, będą wymagały stosowania różnych form. Niemniej każda forma zapewniająca bieżące śledzenie przebiegu zadań planowych, nawet w małym zakresie, da poważne rezultaty i przyczyni się w znacznym stopniu do obniżenia kosztów własnych.

Oczywiście, dla pełnego powodzenia tej akcji konieczna jest inicjatywa samych zakładów, które nie czekając na gotowe, ujednolicone formy organizowania planowania wewnątrzzakładowego powinny opracowywać je we własnym zakresie. Początkowo będą to doświadczenia, potem konkretne, przepracowane formy organizacyjne, które niewątpliwie zabezpieczą pełną realizację uchwał Krajowej Rady Aktywu Gospodarczego Przemysłu Mięsnego i staną się poważnym wkładem w dziedzinie wprowadzania pełnego rozrachunku wewnątrzzakładowego w zakładach mięsnych.

Inż. TADEUSZ TURKOWSKI

Centr. Insp. Stand. w Warszawie

O jakości bekonu polskiego

Od Redakcji: w związku z Uchwałą Rady Ministrów z dnia 8 lipca 1954 r. o usprawnieniu produkcji eksportowej oraz organizacji eksportu, publikujemy kilka artykułów omawiających możliwości podniesienia jakości bekonów i szynek eksportowych.

Naturalnym i zrozumiałym dążeniem naszego przemysłu mięsnego jest produkowanie coraz więcej, lepiej i taniej.

Musimy przyznać, że na odcinku zwiększenia produkcji bekonowej od czasu podjęcia tej produkcji w 1948 r. aż do dnia dzisiejszego zrobiliśmy wiele i cały ten okres charakteryzował się stałym wzrostem produkcji, a w roku 1953 uzyskaliśmy ilości nigdy dotychczas w historii naszego bekoniarstwa nie osiągnięte. Zastanówmy się dzisiaj nad jakością tej naszej wielkiej gałęzi

przemysłu mięsnego i porównajmy jakość polskiego bekonu z bekonem innych krajów.

Na rynku angielskim spotkać można bekon pochodzenia duńskiego, holenderskiego i szwedzkiego, który produkowany jest z materiału wywodzącego się z duńskiej świni rasy „land race“. Jest to rasa zasadniczo różniąca się od świń naszych, względnie nawet świń rasy „wielkiej białej“. Rasę „land race“ cechuje: a) wybitna długość, b) wybitnie lekki i wąski przód, c) krótka i wąska szyja, d) silne rozrośnięcie mięśni szynki, zarówno w kierunku podłużnym jak i poprzecznym.

Dla patrzącego z boku sylwetka świni przypomina trójkąt, którego długie ramiona tworzą linię grzbietu i brzucha, a krótką podstawę — zad. Takie samo wrażenie odnosi się patrząc z góry, gdzie wierzchołek wydłużonego trójkąta stanowi ryj, a wąską podstawę — zad.

Swinia rasy „wielkiej białej” po odcięciu głowy dla patrzącego z boku przypomina wydłużony prostokąt, w porównaniu z poprzednią rasą jest jednak krótsza, ma dłuższy i szerszy kark, silniej rozrośniętą partię przednią, kończyny dłuższe i grubsze. Całość sprawia wrażenie zwierzęcia masywniejszego.

Porównując nasz przeciętny żywiec bekonowy z opisem wyżej podanym musimy powiedzieć, że: a) świnie nasze są krótsze nie tylko od świń rasy „land race”, ale i od „wielkiej białej”, b) posiadają silniej rozwiniętą partię przednią, c) mają dłuższy i szerszy kark, d) słabiej umięśnioną szynkę.

Należy stwierdzić, że na rynku bezsprzecznie najlepszą formą charakteryzuje się bekon duński, który jest długi (28-35 cali, najczęściej 30-31 cali), dobrze umięśniony, o dobrych proporcjach wagowych poszczególnych części. Szynka bekonu duńskiego posiada charakterystyczną budowę, cienką okrywę tłuszczową, krótką i lekką golonkę, dobre wypełnienie mięsem. Połędwica jest wysoka, nieprzetłuszczona. Boczek dobrze umięśniony; obwisłe brzuchy i przetłuszczenie pachwin spotyka się b. rzadko. Przód jest lekki i bardzo nieznacznie poprzerastany tłuszczem. Partia szynki wybitnie krótka i wąska, całość połówki wąska.

Podobne cechy posiada bekon szwedzki i holenderski, wywodzący się właściwie z jednego materiału wyjściowego. Wspólną i ciekawą cechą tych trzech typów bekonu jest to, że połówki w olbrzymiej większości posiadają po 16 żeber, w czym prawdopodobnie między innymi leży tajemnica wybitnej długości tego towaru. Pamiętać przy tym należy, że nasz bekon ma zazwyczaj 15, a niekiedy tylko 13 żeber.

Jest jeszcze jedna cecha, której przypisuje się wpływ na długość połówki bekonowej, a mianowicie odległość od główki kości udowej do reszty skrzydła kości biodrowej. Odległość ta dla bekonu ze świń pochodzących od „land race” wynosi ok. 2,5 cala, gdy dla bekonu naszego 1 do 1,5, a niekiedy tylko 2 cale. Cecha ta bezsprzecznie musi posiadać pewien wpływ na długość, jednak naszym zdaniem jest to cecha mająca wybitnie aspekt handlowy, gdyż pozwala na dłuższe odcinanie szynki, a co za tym idzie uzyskiwanie więcej mięsa droższego. Według naszych spostrzeżeń cechę tę można do pewnego stopnia nieco poprawić w sposób sztuczny, poprzez krótsze i bardziej skośne wycinanie skrzydła kości biodrowej.

Zastanówmy się teraz, jakim okiem patrzy angielski konsument na połówkę bekonową i czego od niej oczekuje.

Po pierwsze należy sobie uświadomić, że handel mięsem i wyrobami mięsnymi na wyspach angielskich jest zupełnie inaczej zorganizowany aniżeli na kontynencie. Inna też jest forma konsumpcji mięsa. Na czym te różnice polegają?

1. Sprzedaż jatkowa mięsa jest niewielka, a sklepy mięsne zajmują się jedynie sprzedażą mięsa surowego różnych gatunków.

2. Handel bekonem i wyrobami mięsnymi prowadzony jest prawie z reguły przez sklepy spożywcze.

3. Ponad 80% bekonu sprzedaje się w stanie wędzonym.

4. Prawie 90% bekonu idzie do handlu krojonego, tzn. do sprzedaży w cienkich plasterkach, ciętych na maszynie, tak jak u nas szynka.

5. Zazwyczaj w sklepie wyłożony jest na ladę bekon pokrojony w plastry, a konsument bezpośrednio, niejako palcem, wskazuje, które plastry życzy sobie nabyć.

Wszystkie te momenty prowadzą do tego, że konsument angielski ma okazję i możliwość bardzo dokładnie obejrzeć towar przed kupnem i dosłownie z całej połówki wybrać dwa do trzech plasterków, które mu odpowiadają. W tej sytuacji zupełnie zrozumiałe i naturalne jest dążenie całego aparatu handlowego do uzyskania z połówki jak największej ilości plasterów naprawdę dobrych. Po prostu w tych warunkach handlu nie da się zastosować tego, co obserwujemy przy sprzedaży jatkowej mięsa, tj. tzw. „dokładki”, czyli kawałka kości lub niechodliwego kawałka mięsa. Ta bardzo wygodna pozycja nabywcy narzuca aparatowi handlowemu konieczność zwracania bacznej uwagi na te cechy towaru, które decydują o jego pokupności i zysku.

Konsument angielski idąc za swoimi upodobaniami żąda:

- 1) aby bekon był chudy,
- 2) aby posiadał młode i delikatne mięso,
- 3) aby był łagodny i przyjemny w smaku.

Sprzedawca zaś, dążący do osiągnięcia jak największych zysków, musi po pierwsze zaspokoić żądania konsumenta, a po wtóre, mając na uwadze swój interes i jak najkorzystniejszą kalkulację pragnie mieć w połówce jak najwięcej części pokupnych i drogich, toteż żąda:

- a) aby połówka bekonowa była nieprzetłuszczona,
- b) aby była jak najdłuższa,
- c) aby posiadała dużą i chudą szynkę,
- d) aby posiadała długi i dobrze umięśniony schab,
- e) aby posiadała umięśniony i obficie przerośnięty boczek,
- f) aby posiadała jak najmniej części niepokupnych — tłustych,
- g) aby posiadała właściwy i trwały kolor.

Jeżeli jeszcze do tego dodamy, że wieloletnia praktyka wykazała, iż najlepszą kalkulację uzyskuje kupiec na połówce ważącej w stanie zielonym 60 do 62 lbs i chce mieć w tej połówce kość lekką, to na tym moglibyśmy zamknąć listę istotnych żądań odbiorcy. Pozostałe cechy towaru są dodatkiem uzupełniającym, częściowo natury handlowej, częściowo estetycznej, częściowo porządkowej.

Jak w świetle tych wymogów wygląda polski bekon?

Nasza świnia bekonowa jest stosunkowo silnie otluszczona, posiada bowiem grubą okrywą tłuszczową i jest bardzo silnie przetłuszczona tzn. posiada obfitą infiltrację międzymięśniową i międzytkankową tłuszczu. Jeżeli uprzytomnimy sobie, że na rynku angielskim cena tłuszczu jest niższa od ceny chudego mięsa, a popyt na tłuszcz jest

w ogóle mniejszy jasne się stanie, że musimy dążyć do dostarczania towaru chudego, tj. takiego, który mógłby zadowolić podniebienie jak i przyzwyczajenie naszego klienta.

Bekon powinien mieć okrywę tłuszczową równaną i będącą w pewnej proporcji do chudego mięsa. Wydaje się, że najbardziej pożądana grubość okrywy tłuszczowej wynosi 3 do 3,5 cm, a na łopatce ok. 4 cm. Według angielskich poglądów okrywa tłuszczowa dla kl. I w najcieńszym miejscu na grzbiecie nie powinna mieć mniej aniżeli $\frac{3}{4}$ cala, tj. ok. 2 cm, a nie więcej niż $\frac{15}{16}$ cala na loinie i middlecie oraz 2 $\frac{1}{8}$ cala nad łopatką (dla kl. II w calach: loin 1 $\frac{5}{16}$ midl. 1 $\frac{1}{2}$, łop. 2 $\frac{1}{4}$; dla kl. III: loin 1 $\frac{1}{2}$, midl. 1 $\frac{7}{8}$, łop. 2 $\frac{3}{8}$). Pod tym względem normy nasze są bardziej liberalne, bo dopuszczają 4,5 cm na loinie, a nad łopatką 6,75 cm, a dla klas „Hevy“ nawet 5 i 7 cm.

Grubość okrywy tłuszczowej nie jest jednak najważniejszym czynnikiem, bo mówi ona tylko o otluszczeniu towaru, podczas gdy nawet połówki posiadające zupełnie korzystne rozłożenie tłuszczu i niezbyt wielkie grubości tej okrywy mogą być kwestionowane jako zbyt tłuste. Dochodzimy w tym miejscu do zupełnie nowego i odrębnego zagadnienia, tj. do przetłuszczenia międzymięśniowego. I tu musimy sobie powiedzieć, że tak jak przetłuszczenie międzykankowe, tj. to, co nazywamy marmurkowatością mięsa, nie jest właściwie rzecz biorąc traktowane jako poważna wada, to równocześnie przetłuszczenie międzymięśniowe jest wadą wielką, na co zwraca się olbrzymią uwagę. Nasz towar posiada opinię bardzo silnie przetłuszczonego, szczególnie w partii pachwinowej i całej partii przedniej. Kto wie, czy ta cecha naszego towaru zależy tylko od żywienia, być może, że jest to cecha dziedziczna, rasowa naszych świń, a może nawet przyczyna tkwi w prowadzeniu chowu w zbyt bliskim pokrewieństwie. W każdym razie musimy tej sprawie poświęcić najwięcej uwagi i wysiłków oraz zająć się nią w pierwszym rzędzie w naszej walce o poprawienie jakości bekonu.

Nasza świnia bekonowa hodowana jest stanowczo zbyt długo, karmiona zbyt ekstensywnie, skutkiem czego do uboju trafia w zbyt późnym wieku, co pociąga za sobą niekorzystną zmianę jakości mięsa. Konsument angielski stwierdza, że żaden bekon nie posiada tak dobrego, delikatnego i pełnego smaku mięsa jak bekon duński. Wprowadzenie racjonalnego żywienia naszej trzody chlewnej bekonowej oraz wprowadzenie drobnych zmian technologicznych w produkcji samego bekonu, o których w tym miejscu mówić nie będziemy, pozwoli z pewnością na uzyskanie mięsa o podobnych walorach, a więc delikatnego i smacznego.

Zasadnicze żądania angielskiego kupca bekonowego idą w kierunku uzyskania jak największej kalkulacyjności połówki bekonowej, a więc połówki o odpowiedniej długości, korzystnym stosunku chudego mięsa do tłuszczu oraz odpowiedniej formie bekonu. Wspominaliśmy już o tym, że nasz bekon jest krótki, bo istotnie większość naszego towaru posiada długość 26-27 cali, przy czym niezrędko spotkać można sztuki o długości wynoszącej zaledwie 25 cali, natomiast połówki ponad 28

cali są rzadkością. Jeśli dla przypomnienia powtórzyc, że duńskie połówki mają najczęściej długość 30—31 cali, a oglądane nawet połówki wynoszące 36 cali, to łatwo możemy sobie uzmysłowić o ile jeszcze musimy „wyciągnąć“ naszą świnie, aby pod tym względem dorównała świni duńskiej. Jest to ważne i niewątpliwie trudne zadanie jakie leży przed naszymi hodowcami, ale które na drodze odpowiedniej selekcji i krzyżowania może znaleźć rozwiązanie.

Każdemu bekoniarzowi znany jest fakt, że przednia część jest najtańszą częścią połówki bekonowej, a z kolei szynka i schab są częściami najdroższymi. Stąd wywodzi się dążenie, aby połówka bekonowa była jak najdłuższa, miała dużą, dobrze umięśnioną szynkę, a równocześnie jak najlżejszy i najwęższy przód. Jednym słowem chodzi o dobrą formę bekonu, tzn. o korzystne proporcje wagowe. Niestety, nie możemy powiedzieć, aby pod tym względem nasz towar przedstawiał się dobrze, bo podczas gdy przód duńskiej połówki bekonowej stanowi przeciętnie ok. 26% ciężaru połówki, a niekiedy osiąga zaledwie 22,5% i równocześnie prawie nigdy nie przekracza 28%, to przód polskiej połówki bekonowej stanowi zazwyczaj nieco ponad 30% prawie nigdy nie schodzi poniżej 25%, a niekiedy osiąga nawet 35% ciężaru połówki.

Ciężar szynki bekonu duńskiego stanowi przeciętnie ok. 27% ciężaru połówki i nie stwierdzono przypadku, aby był mniejszy od 25,5%, a niekiedy osiąga nawet bez mała 30%. Tymczasem szynka bekonu polskiego stanowi przeciętnie niecałe 25,5% wagi połówki, nigdy nie przekracza 28%, a niekiedy schodzi zaledwie do 22%.

Ciężar środka duńskiej połówki zazwyczaj przekracza nieco 47%, a połówki polskiej wynosi średnio ok. 45,5%.

Z zestawienia powyższych cyfr jasno wynika w jakim kierunku powinny iść drogi nad podniesieniem jakości polskiego bekonu.

Jeżeli chodzi o kwestię smaku, to bekon nasz ma opinię przede wszystkim stanowczo zbyt słonego, a po wtóre mówi się, że smak jego jest niepełny, nie tak przyjemny jak bekonu duńskiego, o czym już poprzednio wspominaliśmy. Na czym polegają różnice tzw. „bukietu smakowego“ jest bardzo trudne do określenia. Faktem jest, że duński bekon jest łagodniejszy i przyjemniejszy od naszego. Polędwica duńska przypomina w smaku pieczony schab, podczas gdy w polskiej wyczuwa się jedynie mięso peklowane.

Kolor naszego bekonu jest często usterkowany. Podkreślić jednak należy, że uwagi dochodzące do nas dotyczą opinii wydawanej w momencie przyjmowania towaru. Spotykamy się tu z zarzutami koloru ciemnego, plamiastego, łaciego, zbyt jaskrawego itp. Przyczyna tego zjawiska jest trudna do ustalenia. Naszym zdaniem na kwestię koloru mięsa wpływa cały szereg czynników, poczynając od stopnia wypoczęcia żywca, warunków przebywania półtuszy w przewiewni i chłodni, procesu peklowania i dojrzewania, aż do warunków transportu. Niezmiernie ważnym problemem jest również zagadnienie trwałości koloru mięsa. Mu-

simy sprawę postawić jasno — kolor naszego mięsa nie jest odpowiedni, jest nietrwały. Dotyczy to nie tylko bekonu, ale również produktów mięsnych, takich jak konserwy, szynki, wędliny. Jest faktem, że nasze mięso szybko traci kolor, matowieje i szarzeje na przekroju. Detaliści angielscy twierdzą, że często zmuszeni są odświeżać przekroje do handlu, tzn. tracić — niszczyć poszczególne plastry. Zrozumiałe jest, że taki stan znowu nie wpływa na popularność naszego bekonu. Musimy podkreślić, że jest to pierwsze, najważniejsze zadanie, które nasz przemysł samodzielnie musi i może rozwiązać.

Reasumując należy stwierdzić, że w zasadzie pod względem przygotowania i obróbki towar nasz

absolutnie nie jest gorszy od wszystkich towarów konkurencyjnych. Opinia angielska na ten temat brzmi mniej więcej w ten sposób: „polski bekon, to śliczna obróbka na bardzo podłej świni”.

Niech ta opinia będzie dla nas bodźcem do jeszcze bardziej zwiększonego wysiłku nad podniesieniem jakości polskiego bekonu przy zachowaniu dotychczasowej staranności obróbki. Pracować musi rolnictwo, pracować musi hodowla po to, aby dostarczyć nam odpowiedniego surowca. Pracować musi i przemysł mięsny, aby umieć surowiec ten właściwie ocenić, i wykorzystać aby widzieć realną, handlową, użytkową wartość towaru, doceniać wagę tych zagadnień i postawić je na pierwszym miejscu.

BOLESŁAW HANC

Eksp. CZPMs w Poznaniu

Uszkodzenia żywca bekonowego a obniżka kosztów własnych

Województwo poznańskie obejmuje 21 powiatów o zapleczu bekonowym, których trzoda bekonowa stanowi ok. 60% zdejmowanej nadwyżki towarowej w trzodzie chlewnej.

Dla 7 bekoniarń posiadamy więc własne zaplecze surowcowe, powiązane jak najściślej umowami kontraktacyjnymi, zawieranymi przez własny aparat terenowy, jakim są asystenci poszczególnych zakładów mięsnych.

Przy takim ukształtowaniu się zaplecza gospodarczego zadanie przemysłu mięsnego na terenie woj. poznańskiego rozciąga się na bezpośrednią działalność aparatu na wieś, wśród samych producentów. Oprócz zadań o charakterze produkcyjnym zakłady mięsne mają obowiązek stałego realizowania sojuszu robotniczo-chłopskiego, a przede wszystkim prowadzenie walki o wzrost produktywności trzody chlewnej i szybki rozwój hodowli.

Korzystne warunki kontraktacji wpłynęły w woj. poznańskim na wzrost pogłowia trzody bekonowej w roku 1953 o ok. 15% w porównaniu do roku 1952 i umożliwiły przemysłowi mięsnemu spopularyzowanie kontraktacji wśród chłopów.

Kiedy w roku 1952 zdołano skupić ilość, przyjętą za 100, to w warunkach obecnych skupiono w roku 1953 o 40% więcej, przy ogromnym wzroście zainteresowania biedoty wiejskiej, robotników PGR i członków spółdzielni produkcyjnych. O stale wzrastającym zainteresowaniu chłopów na odcinku kontraktacji bekonów świadczy to, że w I kwartale roku bieżącego skupiono ok. 18000 szt. więcej aniżeli w tym samym okresie roku ubiegłego.

Stosunkowo dobre wyniki skupu bekonów tłumaczyć należy tym, że aparat terenowy CZPMs widzi w rolniku nie tylko dostawcę, ale przede wszystkim producenta, którego otacza stałą systematyczną opieką instruktażową na odcinku hodowli. W tym celu zakłady mięsne urządzają wspólne narady przodujących chłopów i spółdzielni

produkcyjnych z asystentami, na których, poza omawianiem korzyści wynikających z kontraktacji i samych jej warunków, wygłaszane są przez profesorów WSR z Poznania i z Zakładów Daświadczałych w Pawłowicach referaty i pogadanki o hodowli i sposobie karmienia trzody chlewnej.

Zainteresowanie tymi naradami jest duże, gdyż liczba uczestników dochodzi do 120 samych tylko chłopów, a nadto wykazuje to dyskusja i pytania kierowane pod adresem przedstawicieli nauki i organizatorów.

Obecnie wprowadzono w rejonie Zakładów Mięsnych Kościan, Grodzisk, wyświetlanie filmów o wychowie prosiąt i cieląt oraz postanowiono wyświetlać filmy o zimnym wychowie prosiąt. Przodujących chłopów i spółdzielnie produkcyjne nagradza się dyplomami uznania oraz wartościowymi książkami o treści gospodarczej.

O szerokim zainteresowaniu wsi poznańskiej zagadnieniami wzrostu produkcji rolnej świadczy wezwanie podjęte na Zjeździe Przodujących Chłopów wojew. poznańskiego, a skierowane do pracujących chłopów, gospodarzy indywidualnych i członków spółdzielni produkcyjnych. W wezwaniu tym nawołuje Zjazd do dalszego rozwoju hodowli, terminowego wykonania wszystkich planów dostaw i spłaty podatku gruntowego.

Panująca wśród chłopów atmosfera zainteresowania zagadnieniem produkcji rolnej od strony ilościowej i jakościowej jest szeroko rozwinięta i stwarza dobre warunki lepszego związania przemysłu mięsnego ze wsią polską. Wyhodowany przez producenta bekon nie jest niestety należycie przez zakłady mięsne doceniany, gdyż nie zawsze wykazują one pełną troskę o jego jakość w przewożeniu, magazynowaniu i obróbce technicznej.

Poważny odsetek uszkodzeń, bo 1,4 w stosunku do zakupionej masy, powstaje przy magazynowaniu żywca. Straty z tego tytułu wyniosły w skali wojewódzkiej w 1953 roku 2 356 700 zł.

Szczupłość magazynów, nie pozwalająca na pomieszczenie tak wielkiej masy towarowej, ma niewątpliwie wielki wpływ na wzrost uszkodzeń. To też istotę tego zrozumieli naleźycie Zakłady Mięśne w Grodzisku, które zdobyły się wielkim wysiłkiem gospodarczym na zbudowanie szałasów, mogącego pomieścić 300 sztuk bekonów. Z tą chwilą procent uszkodzeń w Grodzisku zmniejszono z 6,9 do 2,6%. W okresie I kwartału br. % uszkodzeń żywca w magazynie zmniejszono do 0,33%, zyskując efektywną obniżkę wyrażającą się kwotą ok. 18 000 zł.

Trudności w uzyskaniu potrzebnego materiału drzewnego nie pozwalają na pobudowanie podobnych szałasów w Obornikach, Czarnkowie, Gnieźnie i Kościanie, dlatego, biorąc pod uwagę straty jakie przemysł mięsny ponosi, warto by uwzględnić tego rodzaju inwestycje w przedłożonych już planach.

Problemu uszkodzeń nie rozwiązaliśmy jednak wyłącznie przez budowę magazynów żywca, czego dowodem jest, że np. mimo wybudowania magazynów w Kępnie uszkodzenia żywca wynoszą jeszcze 1,94%. Fakt ten wskazuje na brak opieki nad magazynowanym żywcem, tak ze strony kierownictwa zakładu jak i personelu magazynowego. Straty z tego tytułu w samym tylko Kępnie wyniosły na przestrzeni 4 miesięcy br. 165 900 zł.

Wskazane będzie wspomnieć, że magazyny żywca są w założeniach swych źle budowane, gdyż kojce przeznaczone na 40 sztuk o głębokości 8 m są za duże i obsługa nie jest w stanie bez płoszenia świń poskramiać gryzące się sztuki. Kojce powinny być budowane na 25 do 30 sztuk; o głębokości 4 m.

W trosce o zmniejszenie uszkodzeń żywca w magazynach, Sekcja Kontraktacji ZMs w Krotoszynie zaprezentowała kierownikom sekcji kontraktacji wszystkich zakładów w Polsce własnego pomysłu poskramiacz składający się z drewnianej tyczki zakończonej małą piłką. Poskramiacz ma tę zaletę że przy rozpędzaniu gryzących się świń uderzenia piłką nie pozostawiają śladów uszkodzeń. Poskramiacz ten wprowadzono do użytku prawie we wszystkich zakładach województwa poznańskiego.

Niemalży wpływ na uszkodzenia mają spędowniska i ich wyposażenia. W I kwartale br. uszkodzono w ten sposób 291 sztuk. Przyczyną tego jest brak właściwych ramp wyładowczych, brak odpowiednich kocy i daszków ochronnych, a szczególnie w gminach Czarniejewo, Pamiątkowo, Trzcinka, Otorowo i Budzyń, gdzie gminne spółdzielnie nie troszczą się o właściwe wyposażenie spędown.

Gorzej przedstawia się ta sprawa w woj. bydgoskim, gdzie uszkodzenia żywca na spędownie dochodzą do 50% uszkodzeń ogólnych. Według

wypowiedzi Ekspozytury Wojewódzkiej w Bydgoszczy, spędowniska w Grudziądzu, Aleksandrowie, Bydgoszczy, Działdowie, Płocku, nie są przystosowane do wymogów, a nadto brak obsługi spędownej uszkodzenia te zwiększa.

Zakłady mięsne korzystają bardzo często z transportu PKS, który nie ma przystosowanego taboru do przewozu bekonów często zaś podstawia tabor w godzinach wieczornych, co sprawia, że ładowanie żywca odbywa się po ciemku, bez dostatecznej obsługi.

Największe jednak straty ponoszą bekoniarne na skutek uszkodzeń technicznych, w samym procesie produkcyjnym, które w porównaniu z I kwartałem 1953 roku wykazują poważny wzrost.

Kiedy w styczniu 1953 roku uszkodzenia te wynosiły w woj. poznańskim 1,54%, to w styczniu br. wzrosły one do 3,81%. W miesiącu marcu r. ub. wynosiły one 1,39%, a w br. 1,80%. Straty z tego tytułu za okres 4 miesięcy br. wynoszą w skali województwa 1 425 000 zł.

Stosunkowo dobrą gospodarkę na tym odcinku obserwujemy w ZMs Kościan, gdzie ogólny % uszkodzeń za okres I kwartału br. wynosi 2,8%, przy przeciętnej wojewódzkiej 7,5%.

Większą natomiast troskę zakładów mięsnych obserwujemy na odcinku uszkodzeń w czasie transportu. Za okres ostatnich 4 miesięcy br. uszkodzenia te wynosiły 0,8%, co w porównaniu z tym samym okresem r. ub. dało w efekcie obniżkę strat o 25,158 zł.

Dla zlikwidowania strat, wynikających z uszkodzeń należy:

- 1) przeprowadzać w ekspozyturach i zakładach mięsnych bardziej wnikliwą analizę okresową uszkodzeń, a szczególnie przyczyn ich powstawania;
- 2) otoczyć specjalną troską odcinek magazynowania żywca przy szczególnym uwzględnieniu właściwego doboru buchtowych;
- 3) zrewidować warunki umowy zawartej przez CZPMs z Przedsiębiorstwem PKS w odniesieniu do wymogów przemysłu mięsnego, jak przystosowanie taboru do przewozu świń bekonowych i terminowości jego podstawiania, ustalając zarazem kary wadialne;
- 4) przeprowadzać w produkcji dzienną analizę uszkodzeń powstałych w toku procesu produkcyjnego i obciążać winnych;
- 5) zwrócić się do instytucji nadrzędnych w celu uwzględnienia potrzeb naszych zakładów w planie inwestycyjnym odnośnie budowy magazynów żywca.

Wszystko to pozwoli zmniejszyć ilość uszkodzeń żywca i tym samym obniżyć koszty własne przemysłu mięsnego.

SPROSTOWANIE

Do Nr 8 — br. wkradły się następujące błędy zecerańskie:
 w artykule pt. „Pierwsza Krajowa Narada Aktywu Polityczno-Gospodarczego Przemysłu Chłodniczego” na str. 244, szp. 2, wiersz 19 od góry, zamiast 5% powinno być 50%;
 w artykule pt. „Z Krajowej Narady Aktywu CZOZRz” na str. 248, szp. 1, wiersz 18 od góry, zamiast w trzonie powinno być w trzodzie;
 w artykule pt. „Zastosowanie promienników ultrafioletowych w przemyśle mięsnym”, na str. 251, szp. 1, wiersz 24 i 26 od góry zamiast m powinno być m₁.

NORBERT JAUGSCH

H.C.I.E. „Animex” w Warszawie

Dążenia do unowocześnienia przetwórstwa szynkowego

W pierwszych latach powojennych produkcja szyniek puszkowanych stała jakościowo na znacznie niższym poziomie aniżeli w ostatnich latach okresu międzywojennego.

W okresie powojennym, w miarę nasycania rynków eksportowych i rosnących wymagań odbiorców, przemysł szynkowy zmuszony był podnosić jakość swoich produktów. Obok wysiłków mających na celu oddziaływanie na bazę surowcową, skierował uwagę na polepszenie procesów produkcyjnych i korzystanie ze zdobyczy techniki i nauki.

Począwszy od 1951 r. przetwórstwo szynkowe zaczęło intensywnie szukać nowych dróg, które pozwoliłyby równolegle z polepszeniem jakości produktu obniżyć koszty wytwarzania. Dążenia zmierzały w następujących kierunkach:

- 1) zwiększenie trwałości szynki przez właściwe manipulowanie surowcem,
- 2) zwiększenie trwałości szynki przez ograniczenie możliwości zakażeń wtórnych,
- 3) obniżenie kosztów produkcji przez właściwą selekcję surowca,
- 4) obniżenie kosztów produkcji przez zastosowanie nowoczesnego wyposażenia technicznego,
- 5) zwiększenie popytu na towar przez uzyskanie jednolitego produktu i poprawienie walorów smakowych.

W różnych krajach niektóre z wyżej podanych problemów są doceniane w większym stopniu aniżeli w innych, jednak wszystkie one są przedmiotem studiów i doświadczeń producentów zmuszanych do dostarczania konsumentom towaru o coraz to lepszej jakości. Walka konkurencyjna zmusza producentów do stałej analizy kosztów własnych, przy czym zwłaszcza socjalistyczny przemysł szuka oszczędności produkcyjnych w rewizji procesu technologicznego.

Przy szukaniu dróg do uzyskania lepszej i tańszej szynki, nowoczesne przetwórstwo szczególną wagę przykładą do właściwego manipulowania surowcem, przy czym pod pojęciem „surowiec” uważa się nie szynkę surową, lecz żywe zwierzę rzeźne. Ustaliła się zasada, że uboju dokonywać można dopiero po 24 godzinym wypoczynku przedubojowym (w niektórych krajach normę wypoczynku ustalono na 48 godzin). Wypoczynek powinien następować w suchym, przewiewnym chlewie, w temperaturze 15° do 20°C. Na powierzchnię przeznaczoną się w chlewach 1 m² na 1 sztukę. W czasie wypoczynku przedubojowego duże znaczenie odgrywa ściółka (trociny lub piasek rzeczny — w zależności od pory roku). Szczególną uwagę poświęca się wygłodzeniu przedubojowemu dopuszczając w ciągu ostatnich 12 godzin przed ubojem jedynie lekkie pojenie. Chlewy przyzakładowe stanowią składową część obiektu fabrycznego. Podkreśla się znaczenie krótkiej odległości między chlewem a wybiegiem ubojowym,

dla uniknięcia męczenia zwierzęcia. Wypoczynek i przepęd zwierząt stanowią pierwszą fazę produkcji szyniek i podlegają kontroli brakarza produkcyjnego. Dzięki stosowaniu właściwego wypoczynku zwierzęcia uzyskuje się znaczny wpływ na trwałość szynki i lepsze dojrzewanie. Właściwa manipulacja surowcem stawia w przetwórstwie szynkowym zasadnicze wymagania przy rozwieszeniu półtuszy po uboju. W szeregu zakładów ustalono zasadę zawieszania połówek w odległości 30—35 cm. Przestrzeganie zachowania odległości między hakami należy do czynności brakarza. Dyscyplina przewiewności pozwoliła wielu zakładom na wyeliminowanie wypadków zaparzenia szyniek.

Coraz więcej uwagi poświęca nowoczesny przemysł szynkowy ograniczeniu możliwości zakażeń wtórnych. W czasie przepędu chlewu do wybiegu ubojowego zwierzęta przechodzą pod prysznicem o dużej sile strumienia ciepłej wody. W szeregu fabryk zastosowano opalanie lampą ręczną lub nawet wbudowano piece duńskie w ciąg ubojowy. W wielu fabrykach wprowadzono szybkie, intensywne schładzanie natychmiast po uboju, z ograniczeniem czasu wystudzenia półtuszy. Myślą przewodnią zwolenników szybkiego chłodzenia jest ograniczenie do minimum czasu, w którym mięso utrzymuje temperaturę zbliżoną do ciepłoty żywego organizmu (dającej optymalne warunki rozwoju drobnoustrojów). Zakłady, które zastosowały szybkie chłodzenie stwierdzają, że nie spotykają w swojej produkcji bombażu szyniek.

Nie opanowano dotychczas w pełni poważnych trudności, które każdemu zakładowi sprawiają „szynki przerzutowe”. Można założyć, że prawie wszystkie większe zakłady produkcyjne zmuszone są do uzupełniania surowca szynką pochodzącą z uboju na terenie innego przedsiębiorstwa, nieraz dość odległego. Zagranicą obserwować można powstanie nowej formy współpracy między dostawcami szyniek surowych a przetwórcą. Współpraca ta polega na tym, że dostawca zobowiązuje się zachować przy uboju zwierząt warunki wypoczynku i schładzania poubojowego w sposób zgodny z wymogami producenta szyniek puszkowanych. W wielu wypadkach producent szyniek dokonuje koniecznych inwestycji u swojego dostawcy (chłodnia) i deleguje do niego swojego brakarza. Technolog, przyjmujący partię szyniek z przerzutu, otrzymuje dokładną metrykę towaru. Transport szyniek surowych odbywa się wyłącznie w chłodzonych środkach przewozowych, przy czym układanie szyniek warstwami zostało zaniechane; wszystkie szynki zostają zawieszane na hakach. Nie stosuje się obecnie przerzutu szyniek peklowanych; niektóre z dużych zakładów, niezależnie od dokładnej kontroli surowca przywózowego, przeprowadzają peklowanie i dojrzewanie szyniek przywózowych w odrębnych pomieszczeniach, izo-

lując je od materiału pochodzącego z uboju lokalnego.

Wysiłki szeregu zakładów, dążących do obniżenia kosztu wytworzenia szynki i uzyskania większej opłacalności, dały dosyć duże osiągnięcia. Większość producentów znajduje oszczędności w dokładnej selekcji surowca. Szynka surowa, wykazująca wady na skutek uszkodzeń, przetłuszczenia, nieodpowiedniego włókna mięsnego itp., zostaje odrzucona przed wprowadzeniem solanki. Dalszy etap selekcjonowania następuje przed zapuszkowaniem towaru; każda szynka zostaje badana przez brakarza i w wypadku stwierdzenia niewłaściwego środowiska (pH) następuje odrzut badanego egzemplarza. Coraz częściej stosowana prawidłowo ostra selekcja przed peklowaniem i staranna kontrola przed puszkowaniem pozwala na uzyskanie obok dobrego produktu końcowego również poważnych oszczędności w przedsiębiorstwie przetwórczym.

Przemysł szuka również możliwości obniżenia kosztu produkcji w nowatorstwie technicznym. Charakterystyczne jest zanikanie obróbki szynki na taśmie bieżącej. Taśma znalazła w wielu zakładach jedynie zastosowanie w przenoszeniu zapuszkowanej szynki do zamykarki, z aparatu odpowietrzającego do kotła i wreszcie do magazynu. Niezależnie od zmniejszania kosztu robocizny, mechanizacja tego rodzaju pozwala na wyeliminowanie strat, powodowanych wgłębiami i uszkodzeniami puszek. Coraz większe zastosowanie znajdują automatyczne regulatory procesu gotowania i schładzania szynki oraz sztuczne urządzenia klimatyzacyjne. Automatyczne regulowanie stopnia wilgotności i temperatury w ociekalni, wędzarni i halach obróbki, daje dobre wyniki i pozwala na wyrównanie soczystości szynki i procesu galarety. W nowoczesnych zakładach, poza sztuczną klimatyzacją, przeprowadza się obróbkę na chłodzonych stołach. Praca na tych stołach pozwala na zredukowanie temperatury szynki do 4°C, co (obok wpływu na trwałość produktu) daje również: a) łatwą i bardziej wydajną pracę przy obróbce, b) dokładniejsze prasowanie szynki, c) lepsze wypełnienie puszek (oszczędność opakowania). Stosunkowo niski koszt i prosta konstrukcja stołów chłodzonych pozwalają wyposażyć nimi wszystkie przetwórcze szynki.

Wzmagająca się walka produkcyjna zmusza przemysły szynkowe do podniesienia „chodliwości handlowej” towaru przez wytwarzanie produktu wyrównanego w wyglądzie, obróbce, smaku i procencie galarety. Drogi prowadzące do uzyskania wymienionego celu obejmują:

wygląd — dobór surowca, wypracowanie toalety zewnętrznej, właściwą żelatynę,

obróbkę — redukcję grubości tłuszczu zewnętrznego, dobre zwłazanie, powiększanie „części środkowej” (najdroższej w handlu),

smak — ograniczenie słoności lub stosowania środków chemicznych,

procent galarety — dobór surowca, oddziaływanie przy pomocy urządzeń klimatycznych przy ociekaniu i wędzeniu.

Z wyjątkiem różnic wynikających z charakterystycznych cech surowca przemysły szynkowe pra-

wie we wszystkich krajach mają obecnie zbliżone możliwości do wytwarzania dobrego produktu. Niewątpliwie opracowywanie zasad produkcyjnych staje się coraz bardziej dokładne i oparte na zdobyczych wiedzy technologicznej. Zakłady, wyposażone w takie urządzenia techniczne jak sztuczne warunki klimatyczne, mechanizacja itp., mają większe możliwości utrzymania reżimu technologicznego. Sposób produkcji jest zasadniczo bardzo zbliżony we wszystkich przemysłach szynkowych.

Do odchyień należy jedynie stosowanie mechanicznego usuwania części galarety z puszek i zmniejszanie słoności przez dodawanie pewnych preparatów chemicznych. Na skutek usuwania galarety z zamkniętej puszek, produkt, obok nabierania pewnych dodatnich cech handlowych (zmniejszenie ubytku), wykazuje braki w smaku i soczystości. Metoda ta nie może być uznana jako unowocześnienie procesu produkcyjnego.

Coraz szersze zastosowanie znajduje oddziaływanie na smak szynki, przy pomocy preparatów chemicznych. Preparatem takim jest glutaminian jednosodowy, który ma właściwości zmniejszania słoności szynki, podkreślając delikatność smaku. Wyniki, uzyskiwane dzięki stosowaniu tego środka, są jak dotychczas różne. Szereg producentów zgłasza przeciwwskazania w odniesieniu do używania tego środka, twierdząc, że podkreślenie delikatnego smaku szynki jest łatwiejsze i naturalniejsze przez zmniejszenie ilości soli doprowadzanej do mięsa. Ograniczenie soli może być bardzo wyddatne i wiązać się z utrzymywaniem higieny surowca, pomieszczeń i pracowników. Zakłady, przykładające szczególnie dużo wagi do zagadnień higieny, są w stanie utrzymywać ciągłość produkcji przez cały rok, bez postojów w okresie klimatycznie trudnym i dają smakowo jednolity produkt.

Ulepszenia w zakresie praktycznego podniesienia warunków higieny w przetwórstwie szynkowym są obecnie bardzo liczne i temat ten zasługuje na osobne opracowanie. Z szeregu innowacji wprowadzonych w niektórych zakładach należy podkreślić zasadę odkażania noży po dokonaniu obróbki szynki przed przystąpieniem do pracy nad następną. Stół do obróbki jest zaopatrzony obok stanowiska pracownika w elektrycznie ogrzewane „naczynko”, w którym obrabiający szynkę zanurza narzędzie pracy; procedura ta nie opóźnia tempa pracy i nie zmniejsza jej wydajności.

Stosunkowo nieduży postęp nastąpił w zakresie opakowań. Bezpośrednie opakowania z mas plastycznych (np. pliofilm) w przyszłości, być może, będą mogły zastąpić opakowania blaszane. W przypadku manipulowania towarami dłużej aniżeli 3 miesiące, opakowanie z mas plastycznych zawodzi. Puszka szynkowa, jak dotychczas nie poddana została żadnym zmianom; znacznie więcej uwagi w ostatnich latach poświęca się dobremu i przyjemnemu zewnętrznemu i wewnętrznemu wyglądowi puszek. Opakowania pośrednie stają się w szeregu zakładów przedmiotem starannych studiów. Prawie wszystkie przemysły przechodzą obecnie na lekką, małoprzestrzenną skrzynkę drewnianą, tzw., „patentówkę”, przy czym zaczę-

to coraz bardziej doceniać handlowe znaczenie estetyki opakowania. Opakowania kartonowe, względnie fibrowe, pomimo swej taniości nie są w stanie zastąpić opakowań drewnianych, szczególnie przy partiach towarów poddawanych przeładunkom. Zasadniczo, przy obrocie szynkami puszkowymi, opakowania kartonowe znajdują zastosowanie głównie przy eksporcie do krajów, w których obliczenie cła związane jest z wagą brutto towaru. Na uwagę zasługują próby wprowadzenia opakowań kombinowanych, tj. skrzyni drewnianej ażurowej z wmontowanym we wnętrzu kartonem.

Środki, jakimi zakłady starają się osiągnąć jak najlepsze wyniki w produkcji szynek, są następujące:

trwałość szynki — dyscyplina postępowania z surowcem począwszy od wypoczynku przedubojowego, doskonała higiena produkcji i unowocześnienia techniczne;

jakość — ograniczenie słoności i procentu galarety oraz wyrównanie powyższych cech przy pomocy dobrze opracowanego i przestrzegane go cyklu produkcyjnego;

niższy koszt produkcji — oszczędności dzięki selekcji przed peklowaniem, wyeliminowanie strat w manipulacji wewnętrznej i na skutek wadliwego gotowania przy pomocy mechanizacji oraz unowocześnienia wyposażenia.

We wszystkich krajach trudne zadanie poprawy jakości szynek puszkowanych jest w pełni realne bez dodatkowych kosztów produkcyjnych.

Kontrola techniczna przemysłu mięsnego ważnym ogniwem walki o jakość i obniżkę kosztów własnych

Sprawę obniżki kosztów własnych z całą ostrością postawiono na Kolegium Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mł. w maju br. oraz na II Krajowej Naradzie Aktywu Polityczno-Gospodarczego Przemysłu Mięsnego w czerwcu br. W walce o obniżkę kosztów własnych ważną rolę spełnia kontrola techniczna.

Niedoceniać pracy służby kontroli technicznej oraz bagatelizowanie jej wytycznych i postanowień powodują straty dla gospodarki narodowej i podrywają opinię społeczeństwa o naszym przemysle mięsnym.

Tam, gdzie orzeczenia kontroli technicznej są twardym nakazem pracy, odbiorca nie wnosi reklamacji i konsument jest zadowolony, a odnośny zakład mięsny cieszy się dobrą opinią.

Niestety, w walce kontroli technicznej o najlepszą jakość naszej produkcji i obniżkę kosztów własnych stoi czasem na przeszkodzie magazynier, konwojent, mistrz, a niekiedy i sam dyrektor zakładów.

Oto kilka przykładów z minionego okresu.

W Zakładach Mięsnych w Opolu brakarz wysortował z partii mięsa przeznaczonego do mrożenia w blokach pewną ilość mięsa nie nadającego się do zamrożenia, tymczasem magazynier wysłał to mięso do chłodni składowej, gdzie tamtejsza służba KT zatrzymała je i postawiła do dyspozycji dostawcy.

Zakłady Mięsne w Szczecinie wyprodukowały kaszankę, której KT nie zakwalifikowała do obrotu, mimo to kierownictwo tych zakładów przemyciło ją i kaszanka „poszła” na miasto, wywołując niezadowolone konsumentów.

Zakłady Mięsne w Bielsku wyprodukowały wędlinę, które kontrola techniczna zakwestionowała, ale dyrektor zakładów, korzystając ze swych uprawnień, zdecydował wysyłkę. Efektem tej decyzji było zakwestionowanie wędlin przez ponowną kontrolę w Gdyni i zbędny a kosztowny transport ich z Bielska do Gdyni.

Zakłady Mięsne w Łodzi potrzebowały jelit i zwróciły się o nie do Szczecińskich Z. Ms. W odpowiedzi dyrektor handlowy w Szczecinie zaofe-

rował je chętnie Zakładom Mięsnym w Łodzi, lecz pod warunkiem, że zostaną przyjęte bez oceny KT, gdyż ze względu na nawal pracy jelita nie zostały dokładnie oczyszczone.

Zakłady Mięsne w Gdańsku w drodze przerzutów wysyłały wędliny do Warszawy. Ówczesny dyrektor handlowy Zakładów Mięsnych w Gdańsku zajął stanowisko, że nie jest potrzebna kontrola techniczna przed wysyłką. Jakże były skutki? Kontrola Techniczna i Inspekcja Higieny Warszawskich Zakładów Mięsnych zakwestionowały część wędlin, którą skierowano do utylizacji.

Zakłady Mięsne w Kłodzku wysyłały jelita bez kontroli technicznej do Poznania i Łodzi. W obydwu wypadkach towar nie nadawał się do wysyłki, a KT pominęło celowo, dla uniknięcia przeszkód przy wysyłce.

Obok wymienionych przykładów zachodzą też wypadki służbowego nacisku na kontrolę techniczną. Np. w Bielsku przeniesiono na inne stanowisko pracy brakarza za to, że ten zatrzymał mięso na hali uboju ze względu na niechlujną jego obróbkę, a w Cieszynie pobito kontrolera za zajęcie innego niż majster stanowiska o mięsie w blokach; w Brodnicy wypowiedziano kierownikowi KT pracę za jego twarde stanowisko w obronie wysokiej jakości produkcji.

Przykłady te dowodzą złego zrozumienia roli KT przez współpracowników i pion kierowniczy niektórych zakładów mięsnych.

Bywa również, że i służba kontroli technicznej nie zawsze spełnia należycie swoje obowiązki, nie dość twardo stoi na stanowisku ochrony jakości i niskich kosztów produkcji.

Mimo wielu zarządzeń i przypomnień Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mł. oraz Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego, służba kontroli technicznej niejednokrotnie wystawia świadectwa jakości i wyraża zgodę na wysyłkę towarów nie odpowiadających normom, źle obrobionych, źle zakonserwowanych itp., powodując w ten sposób zwiększenie kosztów własnych produkcji przez koszty dodatkowe w formie kar wadliwych.

Np. co miesiąc otrzymują chłodnie wiele wagonów mięsa z wadami, które istniały już w chwili wysyłki. Gdyby mięso to było skontrolowane przez KT przed wysłaniem, niewątpliwie zostałoby zatrzymane w odnośnym zakładzie do obróbki na miejscu.

Niektóre zakłady Ekspozytury Wrocławskiej wysłały do chłodni co najmniej kilkanaście wagonów mięsa nieprzygotowanego jakościowo do wysyłki, na które kontrola techniczna wystawiła świadectwo jakości, jako na towar bez zarzutu.

Zakłady Ekspozytury w Gdańsku wysłały kilka wagonów mięsa źle obrobionego, nie nadającego się do wysyłki i na domiar w wagonach nieodpowiednich do załadunku.

Zakłady Ekspozytury Krakowskiej wysłały również ze świadectwem KT kilka wagonów mięsa nie nadającego się do wysyłki; podobnie też postąpiły i Zakłady Ekspozytury Koszalińskiej.

Zakłady Ekspozytury Warszawskiej wysłały kilka wagonów mięsa uznanego przez KT za mięso bez zarzutu, a chłodnie zakwestionowały je z powodu wad obróbki.

W swoim czasie Zakłady Mięsne w Olsztynie i Lublinie wypuszczały źle sklasyfikowane mięso w blokach i mimo surowych kar, po których nastąpiła chwilowa poprawa, powróciły do uprzednich nawyków i złego stylu pracy.

Odcinek rozbioru mięsa na elementy wykazuje również w niektórych zakładach złą pracę KT.

Na terenie wielu ekspozytur stwierdzono, że brak doglądu KT przy rozbiórce powoduje dla zakładów straty poważnych ilości słoniny, schabów i innych cennych elementów przez pozostawianie ich przy elementach tańszych.

Wiele również pozostawia do życzenia praca KT w zakresie kontroli tłuszczów. Niektóre zakłady mięsne Ekspozytury Stalinogrodzkiej wysłały smalec klasy „Extra” na skład, a KT dopuszczając go do wysyłki „na wszelki wypadek” notowała na świadectwach jakości, że smalec posiada drobne pęcherzyki powietrza, które mogą obniżyć jego jakość w czasie magazynowania. Jest to formalna asekuracja KT, która w poczuciu pełnej odpowiedzialności powinna zawsze zajmować stanowisko zdecydowane, bez zastrzeżeń: towar dobry — zły, dopuszczam — zatrzymuję.

Zakłady mięsne Ekspozytury Bydgoskiej wysłały przez dłuższy okres czasu smalec, który z po-

wodu wad jakości musiał być na kilka miesięcy przed terminem oddany do sprzedaży.

W zakresie służby kontroli technicznej największe zaniedbania występują na odcinku ubocznych artykułów uboju. Analiza pracy na tym odcinku stwierdziła, że w okresie jednego miesiąca tylko 10% dostaw konserwowanej w alkoholu trzustki cielecej — podstawowego surowca do produkcji insuliny — przyjęła Warszawska Wytwórnia Surowic i Szczepionek. Pozostałe dostawy nie nadawały się do przyjęcia.

Ten sam obraz kontroli jakości przy rozbiórce, konserwacji i wysyłce ubocznych artykułów uboju trwa nadal.

Analogenicznie przedstawia się sprawa kontroli jakości żółci, trzustki technicznej oraz surowca na żelatynę.

W świetle postanowień dekretu Rządu Nr 63 z dnia 4.III.1953 r. „O wzmoczeniu walki z produkcją złej jakości”, podane wyżej przykłady, zarówno niedostatecznego respektowania stanowiska i roli kontroli technicznej jak i tolerancyjności pracowników służby KT, dyktują — w trosce o nasz ogólnonarodowy interes — szybką i radykalną zmianę istniejącego stanu rzeczy.

Pracownicy kontroli technicznej stanowią czołowy front walki o jakość produkcji. To stanowisko kontroli technicznej zobowiązuje kierownictwo gospodarcze i polityczne zakładów mięsnych do udzielania pracownikom KT wszechstronnego poparcia, a samych pracowników służby kontroli technicznej do lepszej, wydajniejszej i skuteczniejszej pracy.

Kierownictwa zakładów powinny przy tym w kontroli technicznej widzieć swą niezbędną pomoc w pracy nad ulepszaniem produkcji i w walce o obniżkę kosztów, powinny podnosić własnym postępowaniem autorytet KT. Wokół kontroli technicznej należy wytworzyć atmosferę zaufania, piętnując wszelkie przejawy umniejszania jej roli.

Należy jednak pamiętać, że odpowiedzialność za jakość produkcji nie ciąży tylko na kontroli technicznej, ale że pion produkcyjny ponosi pełną współodpowiedzialność, toteż jedynie harmonijna współpraca produkcji z kontrolą techniczną pozwoli na wyeliminowanie brakorobów, a konsumentowi zapewni otrzymanie produktu taniego i wysokiej jakości.

M. L.

II Objazdowy Kurs Doksztalceniowy Aktywu Inż.-Techn. Przemysłu Mięsnego

W dniach od 9 do 23 lipca br. odbył się II objazdowy Kurs Doksztalceniowy Aktywu Inżynieryjno-Technicznego Przemysłu Mięsnego.

W tegorocznym kursie udział wzięło 44 uczestników, reprezentujących personel inżynieryjno-techniczny CZPMs, Biura Projektów Przemysłu Mięsnego, zakładów mięsnych oraz absolwenci Technikum Mięsnego i inni. Ustalenie takiego składu uczestników podyktowane było doświadczeniami podobnych, już odbytych kursów i miało na celu zebranie przedstawicieli wszystkich dzie-

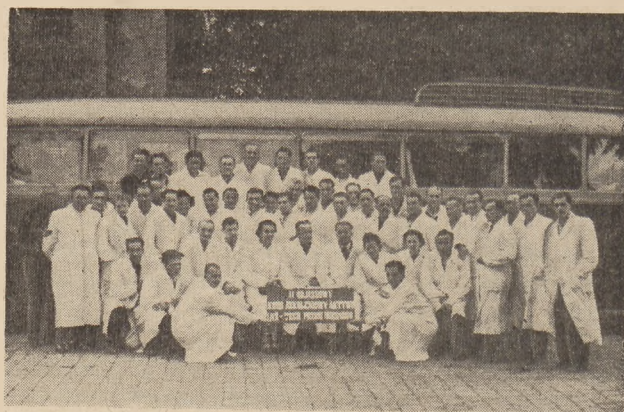
dzin przemysłu mięsnego, by następnie w ramach szkolenia i obserwacji pracy zakładów mięsnych jak najwszechstronniej zebrać i omówić pracę tych zakładów, stosowane metody pracy, walkę o postęp techniczny, unowocześnianie procesów technologicznych, obniżkę kosztów własnych itd.

W oparciu o doświadczenia poprzedniego kursu przygotowano starannie program obecnego szkolenia. Ustalono szczegółowo tematykę referatów do wygłaszania w każdym dniu szkolenia i opracowanie ich powierzono najlepszym specjalistom

z danych dziedzin. Zakres tematów był bardzo szeroki i obejmował zarówno zagadnienia ogólnych zadań przemysłu mięsnego jak i zagadnienia ekonomiczno-polityczne, techniczno-produkcyjne oraz zakres prac naukowo-badawczych najnowocześniejszych metod, których próby stosowania odbywają się na całym świecie. Największy nacisk położono na tematykę techniczno-produkcyjną i omawianie zagadnień specjalistycznych, jak eksploatacja maszyn w przemyśle mięsnym, produkcja konserw w opakowaniach szklanych, mrożenie mięsa w blokach i produkcja mrozonek, aparatura kontrolna w przemyśle mięsnym, postęp techniczny w zakresie uzysku i wytopu jadalnych tłuszczów zwierzęcych, ocena jakości bekonu w oparciu o nową selekcję, maszyny i urządzenia w pomysłach racjonalizatorskich, zagadnienia normalizacji, postępu technicznego w produkcji wędlin, regionalnych asortymentów wędlin, możliwości zastosowania antybiotyków w przemyśle mięsnym, problem wód ściekowych i inne. W zagadnieniach ekonomiczno-politycznych omówione były zadania przemysłu mięsnego w świetle Uchwał II Zjazdu PZPR, metodyka budowy Narodowego Planu Gospodarczego i fundusz płac. Wszystkie tematy zostały podane w szczegółowym planie pracy kursu i rozesłane uczestnikom przed rozpoczęciem kursu, celem zorientowania się i przygotowania do szkolenia. Kierownictwo projektowało również wydanie skryptu dla uczestników, jednak z przyczyn niezależnych zamiaru tego nie udało się wykonać.

Staranne przygotowanie szkolenia pozwoliło uczestnikom na uzyskanie maksymalnych korzyści. Program pracy każdego dnia obejmował referat na dany temat, następnie zwiedzanie zakładów, zapoznanie się z organizacją pracy w danym zakładzie, zastosowanymi metodami produkcji, wprowadzonymi innowacjami, pomysłami racjonalizatorskimi itd. Uczestnicy po zapoznaniu się z całokształtem zakładu i ocenie jakościowej produkowanych artykułów w szerokiej dyskusji omawiali swoje spostrzeżenia i wnioski, wyjaśniali najrozmaitsze kwestie z zakresu techniki i technologii produkcji, poddawali krytyce zauważone błędy i usterki.

Plan kursu obejmował prace zarówno w zakładach dużych jak i małych, lepiej i gorzej zorganizowanych, stąd też uczestnicy kursu mieli możliwość dokonywania obserwacji na szerokim materiale praktycznym, porównywania swych obserwacji i analizowania problemów, zarówno małych jak i bardzo dużych zakładów. Uczestnicy kursu mieli możliwość zapoznania się z różnymi usprawnieniami i pomysłami racjonalizatorskimi, które będą mogli przenieść do własnych zakładów pracy. Zagadnienie to jest bardzo ważne, gdyż przyznać trzeba, że odgórne jego rozwiązanie nie jest jeszcze zadowalające. Tak np. przy zwiedzaniu Z. Ms. w Bydgoszczy wielu uczestników miało możliwość po raz pierwszy zapoznać się z dobrze zorganizowanym taśmowym systemem uboju trzody chlewnej, racjonalnym wykorzystaniem maszyn do czyszczenia jelit, nówek, odfuszczeniem kruponów świńskich, zastosowaniem transportu hydraulicznego przy usuwaniu treści żołądków itp. W przeciwieństwie do tego w innych zakładach



Uczestnicy II Objazdowego Kursu Dokształceniowego Aktywu Inż.-Techn. Przemysłu Mięsnego.

widziano nowoczesne, drogie maszyny, jak np. zamynkarki automatyczne stojące bezużytecznie, gdyż z powodu braku odpowiedniego personelu fachowego nie ma komu ich uruchomić.

Problem eksploatacji maszyn jest szczególnie ważny w przemyśle mięsnym. Całkowite zaniedbanie tego odcinka w Polsce kapitalistycznej wysoce ujemnie odbijało się na pracy przemysłu mięsnego. Do dnia dzisiejszego brak nam wysoko wykwalifikowanych mechaników przemysłu mięsnego, kadr kierowniczych i specjalistów. Jak wykazała dyskusja, zaniedbania na tym odcinku są wielkie. Brak jest koordynacji pionu głównego mechanika z technologami produkcji, np. przy opracowywaniu planu kapitalnych remontów stanowiska modernizacji i mechanizacji powierzane są często ludziom niekompetentnym. Konieczne jest doraźne szkolenie pracowników inż.-techn. w tym kierunku, a całkowite uregulowanie tego problemu powierzyć specjalnym placówkom naukowo-badawczym.

Dużo uwagi poświęcili uczestnicy kursu technologii produkcji mięsa mrożonego w blokach, produkcji mrozonek i konserw w szkłe. Prace z tego zakresu znajdują się u nas jeszcze w fazie doświadczalnej, zwłaszcza produkcja mrozonek i konserw w szkłe, toteż zapoznanie się praktyczne z tą produkcją miało dla uczestników szczególnie duże znaczenie. W dyskusji przedstawiciele zakładów mięsnych wysuwali szereg trudności związanych z tą produkcją, zwłaszcza zwrócono uwagę na opakowanie i wygląd estetyczny mrozonek oraz kalkulację ich cen. Najpilniejszym zadaniem w tej dziedzinie jest ustalenie jednolitej linii technologicznej, znormowanie opakowań i uzyskanie właściwego, estetycznego produktu przy jak najniższej kalkulacji jego ceny, co umożliwi zbyt niechodliwych surowców, z których produkowane są mrozonki, a w konsekwencji wybitnie wpłynie na obniżkę kosztów własnych zakładu.

Omawiana była również kwestia mrożenia mięsa w elementach czy w stanie rozdrobnionym w blokach. Mrożenie w elementach jest mniej ekonomiczne, jednak stosowane jest jeszcze szeroko ze względu na robociznę jak i potrzeby rynku wewnętrznego oraz możliwości zastosowania takiego mięsa zarówno do produkcji krajowej jak i eksportowej. Uczestnicy kursu szeroko omawiali swoje doświadczenia na tym odcinku, a zwłaszcza możliwości uzyskania z takiego surowca szynki do

produkcji eksportowej. Pewne sukcesy na tym odcinku uzyskały Zakłady Mięsne w Toruniu, którym udało się w próbnej produkcji szynki z poltusz mrożonych przerobić na szynki puszkowane, nie odbiegające walorami od szynek produkowanych z normalnego, wychłodzonego surowca. Rozwiązanie tego zagadnienia na skalę techniczną miałyby duże znaczenie w produkcji eksportowej. Znaczeniu tej produkcji poświęcony był również referat o jakości bekonu polskiego i ocenianiu go przez konsumenta zagranicznego. Obszerne streszczenie tego referatu podajemy w tym numerze oddzielnie.

Wiele uwagi poświęcono również kwestii planowania w przemyśle mięsnym. Na tym odcinku szczególnie słuszne okazało się dobranie uczestników kursu ze wszystkich dziedzin przemysłu mięsnego, z zakładów pracy i instytucji nadrzędnych. Szeroko omówione były w dyskusji niedociągnięcia naszego planowania, problem zatrudnienia kadr i szkolenia fachowców. Poważne trudności z zatrudnianiem pracowników w okresach zmniejszonej lub zwiększonej podaży żywca udało się w szeregu zakładów pozytywnie rozwiązać, dlatego też słuszne wydaje się, by organizować narady w takich zakładach i przenosić doświadczenia ich na inne, zwłaszcza że — jak stwierdzono w dyskusji — decyzje w tych sprawach wydawane były często przez instytucje nadrzędne bez dokładniejszej analizy stosunków w danym zakładzie pracy. Ogółem wnioski płynęły w kierunku stworzenia stałego, średniego stanu zatrudnienia w zakładach, wprowadzania szeroko zastosowanej produkcji ubocznej w okresach zmniejszonej podaży żywca, wykorzystywania w tym okresie urlopów pracowniczych itp.

Całość kursu została zamknięta niezmiernie interesującym referatem o ostatnich osiągnięciach prac badawczych w przemyśle mięsnym. Referat ten, ze względu na szereg ciekawych problemów w nim poruszanych, podajemy oddzielnie w tym numerze.

Na zakończenie kursu odbyła się dyskusja podsumowująca wyniki kursu. Jak wiadomo, kurs szkoleniowy w poprzednim roku postawił szereg wniosków jako wskazania na przyszłość dla tej formy szkolenia pracowników przemysłu mięsnego. Wnioski te, zmierzające do usystematyzowania pracy poprzez skrócenie dnia roboczego do 8 godz., rozłożenia zajęć w poszczególnych zakładach na większą ilość dni i wygłaszania referatów wprowadzających, zostały obecnie zrealizowane i

znacznie przyczyniły się do podniesienia jakości szkolenia. Jak stwierdzili uczestnicy, forma objazdowego szkolenia jest ze wszech miar korzystną. Szerokie możliwości praktycznego poznania organizacji pracy na poszczególnych odcinkach produkcji w zakładach mięsnych, stosowanych usprawnień, organizacji transportu wewnątrzzakładowego, wprowadzania produkcji nowych asortymentów, słowem szersze i porównawcze ujęcie zagadnień przemysłu mięsnego nie tylko z punktu widzenia jednego zakładu pozwala na lepsze opanowanie zasad nowoczesnej technologii i znacznie ułatwia personelowi inżynieryjno-technicznemu wprowadzenie usprawnień w swoich zakładach pracy. Mając to na uwadze słuszne wydaje się wprowadzenie w przyszłości specjalistycznych grup w tego rodzaju szkoleniu, oddzielnie np. dla produkcji rzeźnianej, produkcji wędlin, konserw itd. Komasywanie całości zagadnień w ramach jednej grupy jest zbyt trudne. Przez stworzenie kilku grup wg specjalności i dobór uczestników wg zainteresowań uzyska się znacznie szersze możliwości szkoleniowe. Tak samo tematykę należy dobierać tak, by dotyczyła ona podobnych zagadnień, których poznanie w danym zakładzie pracy byłoby najbardziej celowe. Przed zajęciami należałoby zwrócić uwagę, co dana grupa ma specjalnie obejrzeć.

Należy znacznie szerzej analizować pracę poznawanych zakładów mięsnych i wysuwać konkretne wnioski wprowadzania poznawanych metod produkcji, przenosić doświadczenia lepiej pracujących zakładów do pracujących gorzej. Jako teren szkolenia należy wybierać przy tym te zakłady mięsne, które pod względem rozwoju stopnia mechanizacji i organizacji pracy są najbardziej zaawansowane. Przy takim założeniu efekty szkolenia będą niewątpliwie jeszcze większe.

W dyskusji podsumowującej wyniki szkolenia na II Objazdowym Kursie Doksztalceniowym Aktywu Inż.-Techn. Przemysłu Mięsnego dokonano szczegółowej analizy dotychczasowych wyników pracy i nakreślono zadania jakie w przyszłości mają realizować pracownicy przemysłu mięsnego, a w szczególności jego aktyw inżynieryjno-techniczny. Wytyczne te zostały ujęte w specjalnym liście wystosowanym po zakończeniu szkolenia przez uczestników kursu do Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, w którym podziękowano również Obywatelowi Ministrowi za umożliwienie tej formy doksztalcenia zawodowego.

J. K.

List uczestników II Objazdowego Kursu Doksztalceniowego Aktywu Inż.-Techn. Przemysłu Mięsnego do Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego

Obywatelu Ministrze!

Meldujemy, że na uroczystym zebraniu zakończyliśmy w Zakładach Mięsnych we Wrocławiu II Objazdowy Kurs Doksztalceniowy Aktywu Inżynieryjno-Technicznego Przemysłu Mięsnego. W żywej dyskusji wskazywaliśmy na korzyści jakie uzyskał każdy z nas w czasie trwającej dwa tygodnie wspólnej pracy.

Temat kursu „postęp techniczny w przemyśle mięsnym“, zilustrowany licznymi referatami oraz osiągnięciami Zakładów w Bydgoszczy, Nakle, Grudziądzu, Chojnicach, Poznaniu, Legnicy i Wrocławiu, zezwolił nam na skoncentrowanie uwagi na zasadniczych zadaniach stojących przed naszym przemysłem i ugruntował w nas rolę aktywu inżynieryjno-technicznego w realizowaniu po-

stępu technicznego. Tak więc sam program zajęć i jego rozumna realizacja, dokonana przez kierownictwo kursu w osobach prof. dr. Pezackiego i inż. Ostrowskiego, rzutowały znacznie na ustalenie zakresu i środków realizacji postępu w dziedzinie mechanizacji i modernizacji, tak dla zwiększenia wydajności pracy i podniesienia jakości produkcji jak i dla obniżenia kosztów własnych. W dyskusjach roboczych w czasie trwania kursu jak i w dzisiejszym podsumowaniu wysunęły się na plan pierwszy następujące zadania:

1. W zakresie współpracy nauki z przemysłem mięsnym:
 - a) konieczność nawiązania ściślejszego kontaktu z najbliższymi terenowo ośrodkami naukowo-badawczymi,
 - b) wysuwanie wobec tych placówek pilnych potrzeb naukowego rozpracowania aktualnych problemów produkcyjnych i kontrolnych,
 - c) celowość powołania Instytutu Przemysłu Mięsnego.
2. W zakresie współpracy z innymi przemysłami stwierdzono konieczność silniejszego powiązania się z Zarządami Przemysłu Spożywczego, tak dla wykorzystania ich doświadczeń technologicznych jak i szczególnie higieny produkcji.

Podkreślono też konieczność współpracy z Przemysłem owocowo-warzywnym w ustaleniu asortymentu konserw mięsno-jarzywnych, co umożliwiłoby lepsze gospodarowanie surowcem i wzbogacenie zestawu gatunkowego tej produkcji.

Także silniejsze powiązanie z przemysłami dostarczającymi materiały pomocnicze i opakowania oraz z przemysłami, dla których przemysł mięsny dostarcza surowca, może przynieść polepszenie gospodarności, jak to ma miejsce np. we współpracy z przemysłem skórzanym, przekazującym nam częściowo maszyny do odfłuszczenia skór wieprzowych.
3. W zakresie przyspieszenia postępu w umaszynowaniu zakładów mięsnych stwierdzono pilną konieczność rozpoczęcia krajowej produkcji maszyn i części zamiennych oraz celowość sprowadzenia z zagranicy, a zwłaszcza ze Związku Radzieckiego, najnowszych typów maszyn i urządzeń umożliwiających przyspieszenie mechanizacji produkcji i stanowiących podstawę do projektowania własnej bazy technicznej.
4. W zakresie zasilania przemysłu kadrami technicznymi stwierdzono, że ilość kwalifikowa-

nych inżynierów mechaników i techników mechaników, a także chłodziarzy jest w zakładach niedostateczna, co wobec skomplikowanej często a bardzo różnorodnej aparatury jest dużym brakiem. Także wskazane jest kierowanie do naszego przemysłu większej ilości ślusarzy, blacharzy, hydraulików itp., posiadających wysokie kwalifikacje fachowe, zapewniając im odpowiednie wynagrodzenie za pracę.

5. W zakresie zadań, które uczestnicy kursu zaseregowali do natychmiastowego wprowadzenia, aby na bazie doświadczeń kursu realizować uchwały II Zjazdu PZPR postanowiono:
 - a) przystąpić aktywnie i bezkompromisowo do walki o obniżkę kosztów własnych produkcji przez demaskowanie wszelkich przejawów marnotrawstwa, tak w zużyciu surowca jak i w pracy zaopatrzenia, transportu i przy wykorzystaniu maszyn i urządzeń;
 - b) przystąpić do szerokiego rozpowszechniania poznanych przodujących metod produkcji i usprawnień racjonalizatorskich;
 - c) podnosić jakość produkcji na bazie zatwierdzonych norm oraz w oparciu o szerokie stosowanie aparatury pomiarowej i kontrolnej;
 - d) przyspieszyć rozwój zakładowych laboratoriów kontrolnych;
 - e) przodować w organizowaniu szkolenia przyzakładowego;
 - f) zainicjować wzmożoną akcję o podniesienie higieny i bezpieczeństwa pracy oraz warunków socjalnych w swoich zakładach;
 - g) włączać się aktywnie do wszystkich prac w zakładzie, stanowiących o postępie technicznym, jak prac komórki wynalazczości, komisji współzawodnictwa pracy, normowania produkcji i planowania wewnątrzzakładowego.

Mając żywo w pamięci obraz postępu przemysłu mięsnego, który stwierdziliśmy w czasie zwiedzania zakładów oraz pozostając pod wrażeniem uroczystości 10-lecia Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, wracamy do naszych zakładów pracy z silnym postanowieniem, by swoją działalnością przyczynić się najmocniej do realizacji zadań postawionych przez Partię i Rząd, zadań, w których przemysłowi mięsnemu wyznaczono tak poważną rolę.

Jednocześnie przesyłamy Ob. Ministrowi wyrazy wdzięczności za umożliwienie organizacji tej nowej, a tak dla nas ze wszech miar ważnej i korzystnej formy dokształcania zawodowego.

Wrzesień — miesiąc czystości

W bieżącym roku we wszystkich zakładach i jednostkach organizacyjnych przemysłu mięsnego przebiega w miesiącu wrzesniu akcja czystości.

Akcja ta jest dla wszystkich bez wyjątku pracowników przemysłu mięsnego generalną rewizją ich dotychczasowej pracy w zakresie higieny, jest przypomnieniem, że w codziennej pracy, przy każdej czynności należy skrupulatnie przestrzegać

czystości miejsca pracy, higieny produkcji i otoczenia, higieny osobistej.

Zagadnienia te mają poważny wpływ na jakość gotowego produktu, na jego koszt produkcji, na żywotność maszyn i urządzeń, wreszcie na tężyznę fizyczną i zdrowie tak konsumentów jak i samych pracowników. Można nawet zaryzykować tezę, że higiena produkcji w szerszym tego słowa

znaczeniu wpływa na kształtowanie się poczucia estetyki i dodatnich cech charakteru pracowników przemysłu mięsnego.

Stan i poziom higieny produkcji w przemyśle mięsnym można ocenić na podstawie krótkiej chociażby analizy przebiegu sanitarno-porządkowej akcji wiosennej.

Zgodnie z uchwałą Prezydium Rządu Nr 262 z kwietnia 1953 r. tow. Minister Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego wydał w dniu 1 marca 1954 r. pismo okólnie Nr 9 w sprawie wiosennej akcji sanitarno-porządkowej. Podstawowym zadaniem tej akcji było podniesienie stanu higienicznego w zakładach mięsnych przez odpowiednią higienę surowca, procesu technologicznego, gotowego produktu, pomieszczeń i urządzeń oraz higienę osobistą.

Niewątpliwie wiosenna akcja porządkowo-sanitarna nie była jakimś generalnym porządkowaniem. Celem jej była mobilizacja załóg przemysłu mięsnego do odpowiedniej profilaktyki w porze letniej oraz przypomnienie, że jest to nie tylko kampania sezonowa, ale wyraz codziennej troski załóg o zdrowie konsumentów i własne, o jakość produkcji i właściwą konserwację surowca i urządzeń.

Nieraz zakłady mięsne tłumaczą zły stan sanitarny urządzeń brakiem odpowiednich kredytów inwestycyjnych, jednak brak tych kredytów w niczym nie usprawiedliwia złego stanu sanitarnego niektórych zakładów, spowodowanego niedocenianiem przestrzegania podstawowych zasad higieny, co jest przyczyną przykrych konsekwencji.

W okresie akcji wiosennej rozwinęły zakłady mięsne wzmoczoną propagandę w formie wykładów i odpraw, uzupełnianych praktycznym przeprowadzaniem prac porządkowych, jak bielenie pomieszczeń, deratyzacja itp. Nie na wszystkich jednak odcinkach wykonawstwo przebiegało w sposób dostateczny.

W okresie letnim podwyższona temperatura otoczenia wpływa na przyspieszenie procesu rozkładu nagromadzonych produktów, sprzyjając rozwojowi bakterii chorobotwórczych, obecność zaś much, niedostatecznie energiczna walka z nimi zwiększa możliwość zakażenia surowca. Dlatego wszelkie miejsca, mogące ze względu na swe przeznaczenie stać się źródłem zakażenia powinny być stale na bieżąco oczyszczane, dezynfekowane oraz zabezpieczone przed dostępem do nich much, ptactwa, szczurów i myszy. Dotyczy to ramp, magazynów żywca, zbiorników na śmieci i mierzwę, magazynów artykułów ubocznych uboju, ścieków kanałów itp. W czasie akcji wiosennej niektóre zakłady mięsne w tym zakresie nie zrobiły wszystkiego, co mogły wykonać.

W Mławie, w rzeźni gromadzono treść żołądków pod samymi drzwiami na zewnątrz rzeźni. Sposób magazynowania odpadów poubojowych, jak rogowizny, kości czy krwi technicznej, w wielu zakładach aż po dziś uraga podstawowym wymogom higieny. Zakłady nie posiadające dostatecznie zabezpieczonych pomieszczeń na magazynowanie odpadów nie przejawiały dostatecznego wysiłku w zorganizowaniu sprawnego i szybkiego odbioru tych artykułów przez zakłady utylizacyjne.

W rzeźniach w Szczecinie i Jarosławiu beczki z włóknikiem zalegały podwórza ze względu na przerwy w regularnym odbiorze tego artykułu. Nie wszystkie zakłady doceniły akcję zazieleniania terenu, a przecież drzewa, pnącza i krzewy zastosowane jako żywopłoty stanowią doskonałą, naturalną zapórę przed kurzem przenikającym na teren jednostek produkcyjnych. Nie wszędzie wykorzystano wolne miejsca terenu fabrycznego pod kwietniki czy zieleńce.

W akcji wiosennej powszechnie wstępującym zjawiskiem, rzutującym niekorzystnie na stan porządkowy otwartego terenu zakładów było nieuporządkowanie materiałów technicznych i ich odpadków, np. beczek, złomu, skrzynek, desek, gruzu itp., porzucanych w różnych miejscach. Stan taki w wielu zakładach trwa także obecnie, jakkolwiek sprawą prostą jest oddanie do zbiornicy niepotrzebnych materiałów i złożenie pozostałych w jednym, specjalnie na to przeznaczonym miejscu.

Nie wolno też zapominać o czystej odzieży roboczej pracowników przemysłu mięsnego, o częstym myciu rąk, o obcinaniu paznokci na krótko, gdyż poprzez brud za paznokciami mogą się szerzyć zarazki chorobotwórcze, jaja tasiemca, owsika i glist ludzkich okrągłych i płaskich. Wreszcie w całym procesie pracy baczna należy zwrócić uwagę na utrzymanie w porządku i odpowiednie ułożenie narzędzi pracy i materiałów pomocniczych. Często bowiem chaos na tym odcinku powoduje przerwy w prawidłowym przebiegu cyklu produkcyjnego.

Analiza przebiegu akcji wiosennej pokazała, że często zapomina się o usuwaniu resztek mięsa ze zewnętrznej i wewnętrznej strony maszyn i urządzeń. Czasem magazynowano surowiec bez raszek — wprost na podłodze, niewłaściwie wieszano tusze w ten sposób, że głowy walały się po ziemi, a robotnicy przenosili tusze przy transporcie wewnętrznym bez kapturów. W zakładach mięsnych w Świętochłowicach przez otwarte okna w magazynie wlatywały wróble i dziobały wędliny, a w rzeźniach w Radomiu i w Krakowie — mięso. W rzeźni krakowskiej treść żołądków bydlęcych, zamiast w mierzwiach, wyprawiano na hali ubojowej, splukując ich zawartość przy pomocy strumieni wody do kanału. Powstałe w ten sposób bryzgi padały na tusze.

Należy zapamiętać, że zbliża się czwarty kwartał, okres największego nasilenia pracy w przemyśle mięsnym. W czasie sezonu, w czasie wzmoczonych dostaw i intensywnych prac dla sprawnego wywiązania się z zadań, wszyscy pracownicy przemysłu mięsnego powinni podnieść styl swojej pracy na wyższy poziom. Do sezonu trzeba organizacyjnie się przygotowywać, trzeba zapewnić pomieszczenia, transport wewnętrzny, trzeba ustawić we właściwy sposób cykl produkcyjny, trzeba się szkolić, trzeba wreszcie zapewnić sprawne przeprowadzenie badań lekarskich na nosicielstwo.

Ambicją załóg przemysłu mięsnego powinna stać się powszechna mobilizacja i aktywny udział w przygotowaniu się do okresu wzmoczonej działalności wszystkich zakładów w IV kwartale br.

Żywiec rzeźny

Mgr HENRYK SZPUNER
CZPMs w Warszawie

Aktualne zadania aparatu skupu

Państwowy aparat skupu spełnia doniosłą rolę w gospodarce narodowej. Musi on zapewnić zgromadzenie w ręku Państwa takiej ilości artykułów rolnych, która by w pełni zaspokoiła potrzeby konsumpcyjne mas pracujących w kraju przy jednoczesnym zabezpieczeniu bazy surowcowej dla przemysłu.

Poza tym aparat skupu odpowiada za przyjęcie towaru od dostawcy, za zorganizowanie odpowiedniego przejściowego przechowywania towarów, za zabezpieczenie go przed ubytkami i stratami w transporcie i wreszcie za przygotowanie go dla potrzeb przemysłu.

Wykonanie zadań nałożonych na aparat skupu w ostatnim okresie przebiegało niepomysłnie.

Plan skupu zwierząt rzeźnych w pierwszym kwartale br. nie został wykonany. Następstwem tego było załamanie wykonania planu produkcji mięsa w tym okresie.

Realizacja planu skupu trzody chlewnej wyniosła w I kw. w przekroju krajowym około 76%.

Na obowiązkowe dostawy zwierząt rzeźnych dostarczono w I kw. 1954 r. w trzodzie chlewnej tylko 84% planu, co stanowi mniej niż skup używany w I kw. ubiegłego roku, jakkolwiek w tym roku rozporządzaliśmy szerszą bazą trzody chlewnej.

Takie województwa, jak lubelskie, łódzkie, warszawskie, dostarczyły w roku bieżącym na obowiązkowe dostawy o 10—20% mniej zwierząt rzeźnych niż w roku ubiegłym.

Wprawdzie wiele województw i powiatów, np. wrocławskie, opolskie, zielonogórskie i szczecińskie, wykonało i przekroczyło w I kw. br. plan obowiązkowych dostaw, nie zrównoważyło to jednak niedoboru spowodowanego niewykonaniem zadań skupu w przeszło 50 powiatach kraju.

W I kw. 1954 r. słabe były również wyniki na odcinku kontraktacji.

I znów niektóre powiaty wykonały swoje zadania w zakresie kontraktacji, inne zaś nie.

Ogólnie mówiąc trzeba stwierdzić, że aparat skupu nie potrafił przenieść doświadczeń przodujących w skupie powiatów na pozostałe okręgi kraju.

Dla radykalnej poprawy istniejącego stanu rzeczy należy:

- wpoić w pracowników aparatu skupu na wszystkich szczeblach poczucie pełnej odpowiedzialności za powierzony im odcinek pracy;
- wzmocnić dyscyplinę służbową i operatywność wszystkich pracowników aparatu skupu;
- podnosić stale i systematycznie świadomość polityczną i przygotowanie fachowe pracowników ogniw terenowych;
- przystąpić niezwłocznie do całkowitego uporządkowania pracy komórek organizacyjnych

wszystkich szczebli aparatu skupu, zajmujących się załatwianiem skarg i zażaleń;

- zapewnić systematyczną kontrolę i opiekę nadrzędnych ogniw nad jednostkami podległymi;
 - dokonywać słusznych, bezbłędnych wymiarów dostaw w oparciu o wykorzystanie środków politycznego oddziaływania;
 - zwiększyć odpowiedzialność pracowników kierowniczych za należyty dobór i rozmieszczenie kadr oraz zahamować nadmierną ich płynność;
 - zlikwidować nastroje niepokoju i tymczasowości na tle różnych pogłosek związanych z projektowaną reformą podziału administracyjnego kraju;
 - zająć się w większym niż dotychczas stopniu poprawą warunków pracy i bytu pracowników skupu, szczególnie w gminnych delegaturach oraz zaostrzyć kontrolę przestrzegania socjalistycznej dyscypliny pracy i przepisów o zachowaniu tajemnicy państwowej i służbowej.
- Wykonanie zadań na odcinku obowiązkowych dostaw, kontraktacji i skupu wolnorynkowego, wymaga, powiązania aparatu skupu i ścisłej jego współpracy z terenowymi organizacjami partyjnymi, radami narodowymi, komisjami kontroli społecznej rad narodowych, prokuraturą, Państwową Inspekcją Handlową, komisjami społecznymi do walki ze spekulacją oraz gminnymi spółdzielniami „Samopomoc Chłopska”.

Praktyka dowiodła, że tam, gdzie istnieją współdziałanie i kontrola rad narodowych w sprawach skupu, tam są dobre wyniki skupu. Dlatego też terenowe ogniwa aparatu skupu obowiązane są bieżąco informować prezydium rad narodowych o przebiegu skupu, stawiać wnioski zmierzające do usprawnienia pracy wszystkich terenowych organów władzy ludowej w dziedzinie skupu oraz uczestniczyć i składać sprawozdania na posiedzeniach prezydiów i sesjach rad.

Terenowy aparat skupu powinien prawidłowo sporządzać i przygotowywać wnioski w zakresie udzielania ulg i zwolnień obowiązkowych dostaw oraz stosowania sankcji wobec opornych w dostawach.

Błędem aparatu skupu było w I kw. br. liczenie na automatyzm w dostawach oraz niedoceniające działalności wroga klasowego i ujemnych skutków spekulacji.

Praktyka skupu wielokrotnie dowiodła, że gdziekolwiek zaczyna panować samouspokojenie, gdziekolwiek ogniwa skupu choć na chwilę ztracają z pola widzenia walkę klasową na wsi, tam natychmiast podnosi głowę kułak — wróg klasowy.

W powiatach, gdzie plany obowiązkowych dostaw zwierząt rzeźnych nie był wykonywane, zanotowano wzrost nielegalnego handlu mięsem. Wpływa to między innymi z braku czujności

i niedostatecznej kontroli przy wydawaniu zaświadczeń o wykonaniu obowiązkowych dostaw.

Celem osiągnięcia zasadniczej poprawy w wynikach skupu należy:

- doprowadzić do rozliczenia zaległości w obowiązkowych dostawach;
- inicjować i organizować zbiorowe dostawy w oparciu o aktyw gromadki;
- wykorzystać nowy system atrakcyjnych premii na zawieranie kontraktów oraz nagradzać pracowników przyczyniających się do likwidacji zaległości;
- inicjować i kontrolować sporządzanie wniosków o zastosowanie sankcji wobec opornych w dostawach;
- popularyzować przez terenową prasę i radio węzły gminy, gromady i poszczególnych chłopów przodujących w dostawach, piętnując jednocześnie opornych;
- w toku przeprowadzania rozliczeń chłopów, zalegających z obowiązkowymi dostawami żywca, przygotować w uzasadnionych przypadkach wnioski w sprawie umorzenia zaległości z 1952 r. i stosowania ulg indywidualnych w zaległościach z roku 1953 dla gospodarstw dotkniętych klęskami żywiołowymi.

Przy realizacji tych wytycznych nie wolno zapominać o konieczności przewyższania nie omawianych dotąd innych niedociągnięć aparatu skupu. Na podstawie analizy w terenie stwierdzono słabe przygotowanie niektórych pracowników dołowych ogniw skupu oraz niedostateczną opiekę Powiatowych Pełnomocników Ministerstwa Skupu nad słabymi delegaturami.

Z całą bezwzględnością należy walczyć z kumoterstwem i złym wywiązywaniem się z obowiąz-

zkowych dostaw niektórych aktywistów społecznych z gmin i gromad.

W pewnych gminach ustalenie terminu dostaw odbywało się w sposób mechaniczny, bez uwzględnienia realnych możliwości zainteresowanego.

Nie wszędzie dostawy obowiązkowe posiadały należytą i całkowitą dokumentację.

Niektórzy pracownicy aparatu skupu podchodzili do swych obowiązków formalistycznie, bezdusznie, a do samej akcji skupu nie zawsze kierowano dostatecznie przygotowany aktyw.

Wnioskowanie o kary nie zawsze było dostatecznie wczesne, charakteryzowało się zrywami, a kar do końca nie egzekwowano.

Dlatego obecnie należy energicznie przystąpić do usunięcia wszelkich zaległości w komisjach karno-administracyjnych, wykorzystać bodźce Uchwały Prezydium Rządu w zakresie dostaw obowiązkowych, kontraktacji i skupu wołnorynkowego.

Należy zbliżyć aparat Ministerstwa Skupu do gmin, trzeba wzmocnić pracę polityczno-wychowawczą z żywymi ludźmi i uprościć obowiązujący instruktaż.

Trzeba mocniej wszczepić socjalistyczną moralność w dołowe ognia aparatu skupu, który szerzej i śміiej powinien popularyzować współzawodnictwo w dostawach między gminami i w obrębie poszczególnych gmin.

Wytworzenie wśród całego aktywu aparatu skupu atmosfery świadomej woli walki o pełne wykonanie planu i ścisła współpraca z organizacjami społecznymi oraz aparatem gospodarczym dokonają przełomu w dotychczasowej pracy aparatu skupu i zapewnią pełne wykonanie postawionych przed nim zadań przez Partię i Rząd.

HENRYK GUTWIŃSKI

MPMs i MI w Warszawie

Właściwy cykl produkcyjny w tuczarniach przemysłowych

Jednym z zasadniczych zadań tuczu przemysłowego trzody chlewnej jest uzupełnianie niedoborów w podaży żywca rzeźnego w okresie zmniejszonej podaży rynkowej. Okres taki, jak wiadomo występuje w III kwartale każdego roku, kiedy indywidualne gospodarstwa chłopskie jak i młoda stosunkowo spółdzielczość produkcyjna nie posiadają dostatecznej ilości sztuk dotuczonych na sprzedaż. Stąd też zmniejszone są w tym okresie dostawy żywca na punkty skupu.

Z powyższego jasno wynika że wyrównywanie sezonowego spadku podaży w tym okresie należy do tuczu przemysłowego i państwowych gospodarstw rolnych.

Zdjęcia materiału rzeźnego z tuczu przemysłowego, na przestrzeni ostatnich lat, kształtowały się jak przedstawia tabela obok.

Jak widać z tabelki porównawczej, pod względem wyrównywania sezonowego spadku podaży tucz przemysłowy dotychczas nie spełnił swego zadania, gdyż zdjęcia materiału rzeźnego kształtowały się różnie w poszczególnych latach

	1951 rok	1952 rok	1953 rok
I kwartał	23%	24,4%	13,4%
II „	34,8%	27%	25,2%
III „	25,4%	26%	26%
IV „	16,8%	24,6%	35,4%

i kwartałach, nie wykazując właściwego stosunku do potrzeb przemysłu mięsnego, a uzależnione były całkowicie od przebiegu wstawień młodzieży.

Szczególnie jaskrawo uwydatniły się zdjęcia w IV kwartale 1953 r. na co zasadniczy wpływ miała organizacja tuczu letniego (szalasowego), produkującego od wiosny do jesieni i opróżnianego przed zimą.

Przed rozpatrzeniem możliwości zwiększenia zdjęć w III kwartale roku, należy sobie zdać sprawę z podstawowych czynników, decydujących o wysokości tych zdjęć, a więc jak wspomniano wy-

żej, wstawień młodzieży do tuczarń oraz długości cyklu produkcyjnego.

Tucz przemysłowy uzależniony jest dotychczas prawie całkowicie od rynkowej podaży prosiąt. Nawet szeroko zakrojona akcja kontraktacji prosiąt i warchlaków dla tuczarń przemysłowych nieprędko jeszcze wpłynie na producenta prosiąt, aby właściwie do potrzeb tuczu przemysłowego ustawił okresy prośności macior. Należy się zatem liczyć, że długo jeszcze będzie występowała sezonowa, wiosenna i jesienna podaż prosiąt.

Mimo dużej podaży wiosennej, zwiększony zakup prosiąt przez rolników i drobnych producentów trzody oraz zwiększone zapotrzebowanie tuczu przemysłowego dla wypełnienia poważnej ilości stanowisk letnich i stałych jest powodem niedoboru prosiąt w tym okresie, a w związku z tym wysoko kształtujących się cen na rynku i niewykorzystywanie zdolności produkcyjnej tuczarń, dla których nie można zakupić odpowiedniego materiału.

Inaczej przedstawia się sprawa jesienią. Zapotrzebowanie hodowców jest znacznie niższe. Niższe także było dotychczas zapotrzebowanie na prosięta dla tuczarń przemysłowych. Stąd też notowany spadek cen, powstawanie poważnych nadwyżek rynkowych prosiąt i tym samym niebezpieczeństwo zahamowania produkcji prosiąt w przypadku niezdzjęcia tych nadwyżek, po cenie opłacalnej dla rolnika.

Wprawdzie takiemu zjawisku mają zapobiegać ceny interwencyjne i obowiązek skupu nadwyżek przez Centralny Zarząd Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi, ale duża dysproporcja w kształtowaniu się cen na prosięta pomiędzy wiosną a jesienią oraz mogące się zdarzyć wypadki niezdzjęcia nadwyżek nakładają na tucz przemysłowy dodatkowy obowiązek maksymalnych wstawień do tuczarń w tym okresie, aby zapobiec powstawaniu nadwyżek na rynkach i tym samym zapobiegać zmniejszaniu produkcji prosiąt, co w konsekwencji odbiłoby się na tymże tuczu przemysłowym w latach następnych. Stąd też konieczność ścisłego synchronizowania wstawień do tuczarń z występującymi nadwyżkami rynkowymi.

Przebieg wstawień do tuczarń obrazuje poniższa tabela:

	1951 rok	1952 rok	1953 rok
I kwartał	3,7%	4,2%	12,3%
II ..	28,6%	32,5%	38%
III ..	42,7%	36,7%	28%
IV ..	25%	26,6%	21,7%

Wstawienia w roku 1953 podobnie jak zdjęcia ukształtowały się szczególnie niekorzystnie, a to głównie na skutek uruchomienia tuczu letniego, wypełnianego prosiętami wiosną.

W wyniku tak niekorzystnego dla gospodarki narodowej przebiegu wstawień i zdjęć zdolność

produkcyjna tuczarń nie była właściwie wykorzystywana.

Długość cyklu produkcyjnego w tuczarniach była w zasadzie stała, tzn. tuczarnia obowiązana była tak długo tuczyć świnię, aż dojdzie ona do ustalonej wagi, jednakowej dla wszystkich tuczarń. Stąd też występował jednakowy kierunek żywienia. Oczywiście wykluczone było tuczenie sztuk zahamowanych w rozwoju i chorych.

Wypływające z powyższego wnioski, tj. jak największego zdjęcia materiału rzeźnego w III kwartale i jak największego wstawienia prosiąt z podaży jesiennej wskazują na konieczność takiego ustawienia cykli produkcyjnych w tuczarniach przemysłowych, które by pozwalały wykonać powyższe wskazania.

W tuczarniach letnich, ze względu na ich charakter, zmiana cyklu produkcyjnego jest niemożliwa, inaczej natomiast wygląda sprawa w tuczarniach stałych i ocieplonych, które przez właściwe ustawienie długości cykli produkcyjnych mogą przesunąć wstawienia na II półrocze, a zdejmować gotowe tucznie rzeźne w większości w III kwartale. Wymaga to jednak różnej długości cykli produkcyjnych, od 6 do 11 miesięcy, a zdejmowany materiał byłby w wadze od 90 do 150 kg.

Oczywiście zróżnicowanie długości cykli produkcyjnych nakłada na zakłady tuczu przemysłowego dodatkowe zadania w zakresie planowania i żywienia, ale wydaje się, że po kilkuletniej pracy na tym odcinku pracownicy zdolni są wykonać podstawowe założenia zabezpieczenia bazy surowcowej dla przemysłu mięsnego i tym samym przyczynić się do usprawnienia zaopatrzenia.

Zróżnicowanie długości cykli produkcyjnych w tuczarniach pozwoli już w roku przyszłym na znacznie korzystniejsze ustawienie wstawień prosiąt i zdjęć tuczników, które powinny uformować się następująco:

	wstawienia	zdjęcia
I kwartał	13,2%	10,8%
II ..	28,4%	6%
III ..	33,1%	53%
IV ..	25,3%	30,2%

Poza tym pozwoli to w pełni wykorzystać zdolność produkcyjną tuczarń przemysłowych, co z kolei będzie miało zasadniczy wpływ na wykonanie planów produkcji, a tym samym na zwiększenie się zarobków pracowników zatrudnionych w tuczu przemysłowym.

Postawione zadania muszą być wykonane, tym bardziej, że będzie to realny wkład wielu tysięcy pracowników tuczu przemysłowego w realizację Uchwały II Zjazdu PZPR i dowodem zrozumienia zadań, jakie zostały postawione przed całą służbą rolną i zootechniczną.

ZDZISŁAW BRAULINSKI

CZOZRz w Warszawie

Współzawodnictwo w pionie CZOZRz w I kwartale 1954 roku

Centralny Zarząd Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi, na Naradzie Krajowej Aktywu Gospodarczo-Politycznego poświęconej sprawie współzawodnictwa, postawił zadania na bieżący okres oraz sposoby ich realizacji. Jako jeden z czynników, który ma decydujący wpływ na wykonanie powierzonych zadań wysunięto pełną mobilizację całego aparatu w ramach współzawodnictwa.

Aktyw terenowy właściwie zrozumiał uchwały Krajowej Narady obejmując w pierwszym kwartale br. ruchem współzawodnictwa 89,2% ogólnego stanu pracowników. W wyniku takiej mobilizacji i podjęcia cennych zobowiązań efekty gospodarcze okazały się dość poważne. Zaoszczędzono masę towarową żywca wartości 3.394.374 zł licząc wg średniej ceny zakupu. Najlepsze wyniki uzyskało OPOZRz w Poznaniu, zaoszczędziwszy 587.542 zł, w Krakowie — 405.844 zł, w Koszalinie — 323.110 zł.

W służbie transportowej, gdzie ruch współzawodnictwa obejmuje 94,3% stanu zatrudnienia, zaoszczędzono 830.898 zł na konserwacji wozów, oszczędności paliwa, ogumienia, przedłużenia przebiegów międzynaprawczych, wykorzystania współczynnika ładowności, zmniejszenia pustych przelotów itd. Do czołowych Okręgowych Biur Transportowych należą: Poznań, który osiągnął oszczędność wartości 187.552 zł i Łódź — 174.503 zł.

Współzawodnictwo w CZOZRz objęło wszystkie odcinki naszej gospodarki — oszczędność na materiałach biurowych, telefonach, drobnych remontach we własnym zakresie, zagospodarowaniu odłogów przy bazach zbiorczych żywca i wielu innych, gdzie zobowiązania na pozór niewiele mówiące dały oszczędność 509.535 zł.

Osiągnięte wyniki gospodarcze w ramach wszechstronnego współzawodnictwa pozwoliły ogółem zaoszczędzić w pierwszym kwartale 5.162.177 zł. Do przodujących okręgowych przedsiębiorstw w skali krajowej należą: OPOZRz w Opolu, Poznaniu, Wrocławiu, Szczecinie, Bydgoszczy i Gdańsku, a na szczeblu powiatowym — Oddział Powiatowy w Cieszyń, Bydgoszczy i Nowym Tomysłu.

W kształtowaniu się kosztów niemałą rolę odegrało współzawodnictwo w służbie finansowo-księgowej. Sprawozdawczość na bieżąco, analiza kosztów — stawianie przed kierownictwem i załogą usterek, niedociągnięć w gospodarce oraz wskazywanie właściwych dróg pozwoliło zakładom na obniżkę kosztów własnych. Przodujące zespoły finansowo-księgowe, to Warszawa, Poznań, Wrocław i Kraków.

Współzawodnictwo specjalistyczne, to forma wychowawcza nowego człowieka. Nie tylko udoskonala się metoda i organizacja pracy, rośnie stale masa produkowanych artykułów i ich jakość, ale rośnie sam człowiek, rosną jego kwalifikacje, inicjatywa, rośnie jego poziom świadomości i kultury.

JAK OSIĄGNĘLISMY DOBRE WYNIKI

Od Redakcji: poniżej podajemy wypowiedzi pracowników wyróżnionych oddziałów pionu CZOZRz.

J. Siwek, kierownik Powiatowego Oddziału Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi w Cieszyń. Podejmowane od 1950 r. zobowiązania nie dawały właściwych efektów, gdyż nie wykonywano ich harmonijnie, np. wykonano podjęte zobowiązania po linii kontraktacji trzody, aktywizacji skupu, a nie wykonano zobowiązań mank towarowych, kosztów transportu, kosztów administracyjnych i innych. Celem zlikwidowania tego stanu postanowiono na naradach aktywu analizować dokładnie każdą dziedzinę pracy poszczególnych pracowników, ich niedociągnięcia oraz braki i omawiać je na zebraniach całej załogi, wykazując przyczyny oraz sposoby usuwania trudności. Do poważnych niedociągnięć, które zostały w krótkim czasie usunięte, należał brak konkretnej i dobrze powiązanej współpracy z terenowymi jednostkami branżowymi. Wprowadzono szkolenie zawodowe i ideologiczne, a dla lepszego wykorzystania indywidualnych uzdolnień pracowników przenoszono ich na inne stanowiska. Dla każdego pracownika opracowano szczegółowy plan pracy i wprowadzono ścisłą kontrolę jego wykonania.

Celem zmniejszenia mank towarowych wprowadzono współzawodnictwo między referentami skupu i dla zobrazowania wyników ich pracy wprowadzono wykresy, podające jakie każdy pracownik uzyskał manka w stosunku do zakupu masy towarowej, ile zakontraktował sztuk, ile pozostaje do zakontraktowania.

Podobne wykresy zastosowano w transporcie, wykazując ile km przejechał każdy z samochodów, jakie przewiózł ilości żywca. Dało to możliwość oceny właściwego wykorzystania samochodu i częstotliwości zlikwidowania pustych przejazdów.

Wezwanie do współzawodnictwa Oddziału Powiatowego w Bielsku i wspólne analizowanie wprowadzanych metod pracy pobudziło pracowników do jeszcze większych wysiłków, rezultatem czego były czołowe miejsca zajmowane w skali wojewódzkiej i krajowej. Obecne I miejsce w skali krajowej jest dowodem, że pracownicy tego oddziału doceniają w zupełności zadania, jakie stoją przed każdym obywatelem Polski Ludowej.

„JA NIE DOPUSZCZĘ DO PRZEKLASYFIKOWANIA ŻYWCA“

Alojzy Pagięło, klasyfikator POOZRz w Cieszyń, odznaczony Złotą Odznaką Przodownika Pracy. W Oddziale Powiatowym pracuję od 1952 r. na stanowisku klasyfikatora. Od początku zdałem sobie sprawę, że stanowisko to jest bardzo odpowiedzialne i wymaga pogłębienia wiedzy fachowej, dlatego też starannie się do niego przygotowywałem. W krótkim czasie zdobyłem sobie u producentów zaufanie i zadowolenie, przede wszystkim poprzez stałe uświadamianie producen-

ta o wartości żywca i korzyściach płynących z kontraktacji. Dużą uwagę zwracałem na właściwe obchodzenie się z żywcem, nie dopuszczając do żadnych uszkodzeń zakupywanych sztuk. I w tym wypadku dużo wyjaśniałem producentom, jakie straty ponosi on i Państwo wskutek złego obchodzenia się z żywcem.

Po pewnym czasie postanowiłem wezwać do współzawodnictwa referentów skupu naszego oddziału po linii kontraktacji trzody, zmniejszenia mank towarowych, niedopuszczenia do przeklasyfikowania żywca oraz niedopuszczenia do uboju sztuk ciężarnych i hodowlanych.

Dzięki stosowaniu w pracy wskazówek i rad, które otrzymywałem na naradach roboczych, szkoleniu zawodowym i politycznym, szybko opanowałem całą strukturę skupu i walki o obniżkę kosztów, przyczyniając się moimi zobowiązaniami do podniesienia ogólnych wyników we współzawodnictwie naszego oddziału.

Doceniając ważność strat jakie ponosi nasze przedsiębiorstwo na skutek przeklasyfikowywania żywca przy zdawaniu go do zakładów mięsnych rzucam hasło do wszystkich pracowników w kraju prowadzących skup żywca: „Ja nie dopuszczę do przeklasyfikowania żywca“.

NASZE DROGI DO I MIEJSCA W OKRĘGU BYDGOSKIM

Jan Wejland — Oddział Powiatowy Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi w Bydgoszczy. Pierwszym warunkiem było wciągnięcie do ruchu współzawodnictwa wszystkich zatrudnionych pracowników. Osiągnięte w I kw. br. 100% udziału stworzyło szerokie możliwości intensywnej pracy. Pracownicy Sekcji Handlowej, poprzez wyjazdy w teren i ścisłą współpracę z delegatami Min. Skupu, pracownikami PGR i spółdzielni produkcyjnych, wykonali plan skupu w 107,4%, z czego dostawy obowiązkowe wyniosły 62%.

Osiągnięte oszczędności na ubytkach wagowych wyrażają się cyfrą 20.366 zł oraz 3.275 zł na kosztach biurowych i podróży służbowych. Ubytki wagowe w stosunku do zaplanowanych zostały obniżone: w trzodzie o 0,7%, w bydle o 0,1%, w cielestach o 0,5% i w owcach o 2,3%, przynosząc oszczędność 3.205 kg masy towarowej.

Droga do tych osiągnięć była następująca: 1) właściwy odbiór żywca na spędach przez ref. skupu, 2) skrócenie czasu obrotu, 3) odpowiednie karmienie żywca w czasie transportu oraz przypilnowanie należytego karmienia żywca w zakładach mięsnych jeszcze przed oddaniem do uboju.

Koszty administracyjne zmniejszono przez: 1) ograniczenie wyjazdów służbowych (referenci skupu będący na danym terenie załatwiali również i inne sprawy, w wyniku czego nie zachodziła konieczność wyjazdu innego pracownika).

2) ograniczenie zamiejscowych rozmów telefonicznych do niezbędnych, 3) ograniczenie korespondencji, wykorzystanie makulatury, kopert itp.

Zespół młodzieżowy Sekcji Finansowej wszystkich sprawozdania składa przedterminowo. Należy podkreślić, że Oddział Powiatowy OZRz w Bydgoszczy posiada wielu młodych pracowników, którzy systematycznie szkolą się zawodowo i dzięki swojemu zapałowi osiągają coraz lepsze wyniki w pracy zawodowej i społecznej.

POOZRz W NOWYM TOMYŚLU UZYSKAŁ I MIEJSCE WE WSPÓLZAWODNICTWIE W SKALI WOJEWÓDZKIEJ I III W SKALI KRAJOWEJ

Józef Kaleta — POOZRz w Nowym Tomyślu. W roku 1953 Powiatowy Oddział Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi w Nowym Tomyślu (woj. poznańskie) był jednym z przodujących w skali okręgu, zajmując II i III miejsce we współzawodnictwie. Osiągnięte wyniki stały się dla załogi bodźcem do dalszej intensywnej pracy i dzięki zainicjowaniu przez sekretarza Podstawowej Organizacji Partyjnej PZPR, tow. Stanisława Nowaka, systemu pracy zespołowej i współpracy koleżeńskiej w roku bieżącym — Oddział zdobył zaszczytne I miejsce w skali wojewódzkiej i III w skali krajowej.

Ambicją pracowników była walka nie tylko o jak najlepsze wykonawstwo planów skupu i kontraktacji, ale również o wykonanie obowiązkowych dostaw, walka o obniżenie ubytków wagowych i przedterminowe składanie bezbłędnie wykonanych bilansów i sprawozdań.

Pracownicy podjęli i wykonali w I kwartale br. między innymi następujące zobowiązania: zobowiązano się wykonać plan skupu w 105%, a wykonano w 115,1%; zaplanowano zwiększenie realizacji obowiązkowych dostaw w całym asortymencie o 40%, a zwiększono o 66,1%; zakontraktowano ponad plan 42 szt. trzody chlewnej i 12 szt. prosiąt oraz 5 szt. cieląt; obniżono ubytki wagowe do 37,2% zaplanowanej ilości; bezbłędnie wykonano bilanse na 20 dni przed terminem, a sprawozdania statystyczne operatywne i finansowe 4 dni przed terminem.

Należy nadmienić, że pracownicy Oddziału OZRz w Nowym Tomyślu w I kwartale br. zorganizowali 3 zbiorowe dostawy żywca oraz we własnym zakresie przeprowadzili szkolenie własnego i obcego aparatu skupu. We wszystkich sekcjach zostały podpisane umowy o tytuł najlepszego w zawodzie, a ogólną wartość podjętych zobowiązań, wyrażającą się cyfrą 34.000 zł, wykonano z nadwyżką — osiągając 53.000 zł.

Za swe sukcesy załoga została nagrodzona wysokimi nagrodami pieniężnymi, dyplomami oraz uzyskała proporzec przechodni Zw. Zaw. Prac. Handlu O.O. w Poznaniu.

Z doświadczeń nauki

Mgr PAWEŁ SZARSKI

Centr. Lab. Bad. CZPMs w Warszawie

Możliwości zastosowania promieniowania do konserwacji mięsa i przetworów mięsnych

Nieustanny rozwój przemysłu spożywczego wymaga odpowiedniego zabezpieczenia produkowanych artykułów spożywczych. Znane dotychczas metody konserwacji udoskonala się i opracowuje nowe, mając na celu jak najlepsze wykorzystanie wszystkich, znanych nam źródeł energii. Jednym z takich najnowocześniejszych sposobów konserwacji żywności jest zastosowanie energii promieniowania.

Prowadzone w ciągu ostatnich 12 lat badania wykazały możliwość sterylizacji żywności przy pomocy jonizującego promieniowania. Metoda ta ma przewagę nad sterylizacją cieplną, gdyż zachowuje produkt w stanie świeżym, a naświetlanie wywołuje podniesienie się temp. produktu tylko o kilka stopni. Również opakowanie nie musi być hermetyczne, wystarczy opakowanie zabezpieczające warunki higieniczne produktu. Ponadto produkcję skoncentrować można na mniejszej przestrzeni, co powinno wpłynąć przy niektórych produktach na obniżenie kosztów produkcji.

Uporządkowanie wiadomości z tej nowoczesnej dziedziny wiedzy pozwoli czytelnikowi na zorientowanie się, że myśl ludzka posiada nieograniczone możliwości rozwojowe i stanowi dalszy dowód materialistycznego poglądu na świat. Obecna era, zwana powszechnie erą atomową, kryje w sobie w warunkach pokojowych, kiedy zdobycze nauki służyć powinny dobru ludzkości, olbrzymie źródło możliwości wprowadzania nowych metod i procesów obróbki do wszystkich dziedzin przemysłu, w tym również do przemysłu spożywczego.

Energia atomowa otwiera przed ludzkością niebywałe perspektywy rozkwitu, przy czym w krajach obozu pokoju, zwłaszcza w ZSRR, perspektywy zastosowania energii atomowej do celów pokojowych już są realizowane.

Stany Zjednoczone wykorzystują energię atomową do celów agresywnej wojny, gdyż jakkolwiek przewrót techniczny spowodowany zastosowaniem energii atomowej do przemysłu pociągnąłby za sobą bankructwo wielkich monopolu i towarzystw ubezpieczeniowych (22). Z wypowiedzi amerykańskich mężów stanu wynika, że „zastosowanie energii atomowej do celów pokojowych będzie rentowne i celowe tylko wtedy, gdy na potrzeby produkcji pokojowej wykorzystana się odpadki paliwa atomowego powstające przy produkcji bomb atomowych” (22, 14). A więc warunkiem wykorzystania energii atomowej do celów pokojowych jest produkcja bomb atomowych. W ten sposób literatura fachowa krajów kapitalistycznych ujmuje zastosowanie energii atomowej do sterylizacji żywności, wychodząc wyłącznie z materiału odpadowego po produkcji bomb atomowych.

Przykładem pokojowego zastosowania energii atomowej jest zbudowana ostatnio w ZSRR

elektrownia o mocy 5.000 kW, poruszana paliwem atomowym. Uran wydzielą energię bardzo wolno — rozszczepienie połowy jąder 1 kg uranu trwałoby kilka tysięcy lat. Sztuczne przyspieszenie tego rozpadu wyzwala olbrzymią energię. Wystarczy wspomnieć, że pękanie jąder w 1 kg uranu wyzwala energię odpowiadającą ciepłu spalania 3.000 ton węgla lub wybuchowi 18.000 ton trotylu (2).

W stosie atomowym rozszczepiającym jądra uranu (jądrowa reakcja łańcuchowa) oprócz prętów uranu znajdują się bloki grafitu, a dla regulowania szybkości procesu wsuwa się pręty kadmu. Składnik jądra (obok protonów) neutrony przechodząc przez grafit zwalniają bieg i łatwiej trafiają w jądra sąsiednich atomów, przy czym grafit nagrzewa się bardzo silnie. Ciepło to, odprowadzone, grzeje wodę, a powstała para porusza turbinę i generatory prądu elektrycznego.

Przed omówieniem zastosowania energii atomowej do sterylizacji mięsa scharakteryzujemy inne rodzaje energii promienistej, elektrycznej i akustycznej, które mogą znaleźć zastosowanie przy konserwacji żywności.

Promieniowanie elektromagnetyczne

W widmie promieni elektromagnetycznych różniamy kilka obszarów, z których niektóre znajdują zastosowanie do konserwacji żywności. Najkrótszymi są tu promienie towarzyszące **promieniowaniu kosmicznemu** o długości fali rzędu 0,0001 Å ($1\text{ Å} = 10^{-8}\text{ cm}$). W przemyśle nie mają one większego zastosowania.

W następnym obszarze spotykamy **promienie γ** o długości fali od 0,005 Å do 1 Å. Promienie te emitowane są podczas rozpadu pierwiastków promieniotwórczych, towarzysząc przemianom jądrowym.

Dalej idą **promienie x** (Roentgena) o długości fali od 0,06 do 1000 Å. Powstają one przy bombardowaniu antykathody strumieniem szybko poruszających elektronów.

Obszar promieniowania świetlnego rozpoczyna **promienie ultrafioletowe** o długości 1000 do 4000 Å. Powstają w łuku elektrycznym, emitowane są przez ciała gorące i zjonizowane gazy. Z tej grupy w przemyśle spożywczym używane są do odkażania pomieszczeń, w których przechowywane są przetwory mięsne, promienie o długości fali ok. 2500 Å.

Obszar świetlny kończą **promienie podczerwone** o długości fal od 8000 Å do 0,04 cm, przy czym przemysł spożywczy wykorzystuje promienie o długości fali od 12 000 do 16 000 Å. Dalsze promienie widma elektromagnetycznego nie mają zastosowania w przemyśle spożywczym, toteż zosta-

na w opracowaniu pominięte (fale Hertza i inne) (1).

Zasady działania promieniowania elektromagnetycznego

W mechanice klasycznej znana była rzecz, że ciała mogą wysyłać i promieniować energię dowolnymi porcjami. Badając ciała rozżarzone ustalono, że źródłem ich promieniowania ciepłego są drgania elektronów i jonów, które na podstawie istniejących praw termodynamiki i elektromagnetycznej teorii światła powinny podlegać prawu rozkładu energii promienistej na różne odcinki widma. Doświadczenia nie potwierdziły tej teorii i dopiero Planck wykazał, że drgający elektron może wysyłać lub pochłaniać tylko energię stanowiącą wielokrotność kwantu energii $E = hv$, gdzie h = stała Plancka = $6.624.10^{-27}$ erg/sek, v = częstotliwość drgań na sek.

Według teorii kwantowej, rozwiniętej przez Einsteina, energia promienista stanowi strumień samodzielnych kwantów świetlnych czyli fotonów, a nie jak przyjmowała fizyka klasyczna — drganie elektromagnetyczne eteru. Kwantowa teoria światła, a zwłaszcza nowa mechanika kwantowa — stworzona przez De Broglie, Heisenberga i Schrödingera — wyjaśniła spór pomiędzy teorią korpuskularną światła Newtona, teorią falową Huygensa a i elektromagnetyczną Maxwella.

Mechanika kwantowa stanowi syntezę korpuskularnych i falowych poglądów na naturę światła (2).

Cechy falowe szczególnie dominują w długofalowym krańcu widma fal elektromagnetycznych (fale radiowe) — natomiast korpuskularne w miarę posuwania się do końca promieniowania krótkofalowego (promienie x, ultrafioletowe).

Jak wiadomo wg. teorii Bohra emisja lub absorpcja promieniowania przez atom następuje przy przejściu elektronu krążącego dookoła jądra z jednego toru stacjonarnego na drugi, tzn. przy przejściu z jednego stanu energetycznego E_1 do drugiego E_2 . Im dalej od jądra oddalony jest elektron, tym większa jest jego energia i tym słabiej przyciągany jest przez jądro. Pod wpływem siły z zewnątrz, np. temperatury lub bombardowania elektronami, elektron może być wyrzucony na wyższy poziom, względnie spaść na niższy, wypromieniowując kwant energii $h\nu$. Jeśli elektron zostaje wyrzucony z orbity, wówczas atom zostaje zjonizowany. Jeśli energia elektronu przed emisją wynosi E_1 , po emisji E_2 , wówczas zgodnie z zasadą zachowania energii

$$h\nu = E_1 - E_2$$

Jest to podstawowy wzór energii kwantowej, przy czym energia kwantu promieniowania zależy od długości fali, która związana jest z częstotli-

wością drgań ($\lambda = \frac{c}{v}$; c = szybkość fali, v = częstotliwość drgań/sek).

Wartość kwantu jest tym większa im mniejsza długość fali promieniowania, np. promienie podczerwone o długości 0,01 cm posiadają wartość kwantu energii 2.10^{10} erg, gdy promienie γ o długości fali 0,02 Å — 982500.10^{12} erg.

Z energii promienistej widma elektromagnetycznego zastosowanie w przemyśle spożywczym znajdują promienie x, podczerwone i ultrafioletowe.

Promienie x

Ilość otrzymanych w urządzeniu promieni zależy od szybkości strumienia elektronów, ich energii i cech atomowych antykathody. Promienie x są zasadniczo takimi samymi promieniami γ jakie otrzymuje się z rozpadu pierwiastków promieniotwórczych. Do sterylizacji żywności stosuje się promienie twarde o dużej przenikliwości (3), a więc przy wysokim napięciu, a nawet umieszcza się nad i pod żywnością 2 promienniki x, celem lepszego przeniknięcia naświetlanego produktu. Miękkie promienie przenikają zaledwie na głębokość kilku mm. Powstające przy tym naświetlaniu zmiany smaku i zapachu przypisuje się — przy stosowaniu promieni x, podobnie jak promieni katodowych i promieniowania produktów rozpadu ciał promieniotwórczych — działaniu nadtlenu wodoru powstającego z wody produktu w czasie naświetlania.

Przeciwdziałać tym niepożądanym zjawiskom można przez uprzednie zamrożenie produktu lub stosowanie pewnych substancji chemicznych przed naświetlaniem, przy czym skuteczne działanie wykazał kwas askorbinowy i jego pochodne. Inne substancje chemiczne wymagają oceny szkodliwości ich dla zdrowia przez władze sanitarne. Im silniejsze naświetlanie, tym zmiany zapachu występują wyraźniej. Np. przy mleku stwierdzono już niepożądane zmiany przy zastosowaniu 100 000 rep (1 rep = doza absorpcyjna energii wynosząca 83,8 ergów na 1 gram w powietrzu, fizyczny równoważnik Roentgena (4)) jakkolwiek dawka była 10-krotnie mniejsza od koniecznej do sterylizacji (3). Dawka miliona rep nie zmieniła zapachu soku jabłkowego mimo stosowania miękkich promieni x. Do każdego rodzaju produktu wymagana jest inna dawka promieniowania. Niektóre produkty, np. napoje alkoholowe uzyskują pod wpływem naświetlania lepsze właściwości smakowe i zapachowe (3).

Promienie podczerwone

Zastosowanie tych promieni w przemyśle spożywczym i innym polega na przemianie energii elektromagnetycznej w energię cieplną. Jak wiadomo, przenoszenie energii cieplnej może nastąpić przez przewodnictwo, konwekcję i promieniowanie. Promieniowanie podczerwone rozchodzi się podobnie jak kwanty świetlne (fotony) z szybkością fal świetlnych (300 000 km/sek) i ta część promieniowania, która zostaje wchłonięta przez naświetlany produkt zamienia się w energię cieplną.

W praktyce stosuje się osłony gładkie (lustro) celem skoncentrowania promieni przez odbicie, gdyż promienie te podlegają tym samym prawom, co fale świetlne. Warunkiem absorpcji fal elektromagnetycznych jest równość energii kwantu promieniowania z energią konieczną do przejścia przez cząsteczkę naświetlaną ze stanu energetycznego E_1 w stan E_2 , a więc $h\nu = E_1 - E_2 = \frac{hc}{\lambda}$

gdzie λ = długość fali, c = szybkość rozchodzenia się fali. W przypadku istnienia tej równości mówimy o rezonansie.

Każda materia może być potraktowana jako układ oscylatorów rezonujący z falami elektromagnetycznymi, np. oscylatory elektronowe rezonują z falami ultrafioletowymi i promieniami x, oscylatory cząstkowe, w których drgają jądra cząsteczek, rezonują w zależności od częstotliwości drgań w różnych kierunkach z falami podczerwonymi (1). Celem zaabsorbowania przez produkt największej ilości promieniowania podczerwonego, promieniowanie to powinno rezonować z drganiami cząsteczek znajdujących się we wszystkich warstwach produktu. W przemyśle spożywczym warunkom tym odpowiadać promienie o długości fali od 10000 Å do 2000 Å, które dobrze absorbowane są przez mięso i inne produkty. Do wytwarzania promieni podczerwonych stosuje się w przemyśle promienniki podczerwieni, produkowane w kraju oraz generatory gazowe. Promienniki podczerwieni są to żarówki z drucikiem wolframowym, w którym energia elektryczna przetwarza się w energię cieplną i świetlną. W normalnych żarówkach uzyskuje się wyższą temperaturę żarzenia drucika osiagającą 2640°C, w promiennikach podczerwieni tylko 2200°C. Wiadomo, że im wyższa temperatura, tym drucik emituje fale krótsze; w przypadku zwykłych żarówek chodzi właśnie o krótsze fale świetlne, w promiennikach podczerwieni — o jak najmniejszą ilość krótkich fal świetlnych, a najwięcej dłuższych podczerwonych (1).

Wydajność promienników wynosi 3-5 tys. godzin, przy czym tylko maksymalnie 70% energii elektrycznej przekształca się w promienie podczerwone. Generatory gazowe, gdzie spala się gaz świetlny z powietrzem w obudowanym krzemionkowym piecu, dają 80 razy większe natężenie promieni podczerwonych niż promienniki, nie mają jednak w przemyśle spożywczym zastosowania.

Promienie podczerwone znajdują coraz szersze zastosowanie w przemyśle mięsnym. Wkrótce w całym kraju obowiązywać będzie metoda oznaczania wody za pomocą promieni podczerwonych w produktach dostarczanych do laboratoriów. Metoda wskazuje, że z bardzo dużą dokładnością, wystarczającą dla celów praktycznych, uzyskać można wynik zawartości wody np. w wędlinie w ciągu 20 minut. Oczywiście wymaga to ustawienia promiennika w odpowiedniej odległości, żeby nie spalić próbki. Zbudowanie w każdym laboratorium suszarki promiennikowej, bardzo prostej, pozwoli co najmniej w 10 próbkach jednocześnie ustalić zawartość wody w krótkim okresie czasu.

Niezależnie od tego pracuje się nad możliwością suszenia szynki w fazie ociekania za pomocą promieni podczerwonych celem przeciwdziałania nadmiernej soczystości, a zwłaszcza celem umożliwienia wykorzystania szynki, które brakarze dyskwalifikują jako rzadkie, wodniste. Jeśli próby dadzą dobre wyniki, wprowadzone zostaną transportery taśmowe, nad którymi umieszczona bateria promienników suszyć będzie szynki. Przechodzenie promieni przez mięso szynki nie polega na przewodnictwie, a promienie rozchodzą się we wszyst-

kich warstwach jednocześnie. Możliwości zastosowania w przemyśle mięsnym tych promieni nie są jeszcze oczywiście wyczerpane. Przewaga ich nad stosowaniem innych procesów termicznych wydaje się nie budzić wątpliwości.

Promienie ultrafioletowe

Stosowanie tych promieni do odkażania pomieszczeń w przemyśle mięsnym i chłodniczym jest, znane (5, 21).

Szczegółową pracę nad działaniem promieni ultrafioletowych na czas przechowywania mięsa w ćwierciach — ochłodzonego i kielbas w różnych warunkach magazynowania wykonał Kandydat Nauk Technicznych N. Gołowkin w Leningradzkim Instytucie Chłodniczym (6). Wędliny nie naświetlane przetrzymywane w temperaturze +18°C przy wilgotności 100%, po 4 dniach pokrywały się śluzem i pleśnią. W takich samych warunkach przechowywane wędliny, które poddaćno uprzednio naświetlaniu, nie wykazywały żadnych zmian po upływie 9 dni i stanowiły pełnowartościowy produkt. Kielbasy parzone, przechowywane w temp. +6° i wilgotności 90%, po naświetleniu nie ulegały zmianom w ciągu 24 dni. Takie same kielbasy przechowywane w temp. 4°C i wilgotności 85% po 11 dniach nie nadawały się do spożycia (7).

Ćwierci wołowe wychłodzone i naświetlane oraz przechowywane przez 30 dni w temp. od 0,5 do 3,6°C i wilgotności od 91 — 100% zachowywały absolutną świeżość, gdy takie same ćwierci nie naświetlane po 13 dniach, na skutek daleko posuniętych zmian, nadawały się już tylko do natychmiastowego przerobu przemysłowego. Umożliwienie przedłużenia składowania mięsa i wędlin bez niekorzystnych zmian ma dla naszej gospodarki duże znaczenie, dlatego też jeszcze w bieżącym roku zostaną w Centr. Lab. Badawczym CZPMs przeprowadzone szczegółowe doświadczenia z promiennikami ultrafioletowymi.

Promienie katodowe

Ze wszystkich typów energii promieniowania — promienie te znajdują największy oddźwięk w literaturze, jeśli chodzi o sterylizację żywności „na zimno”. Promienie katodowe nieszkodliwiają działalność procesów enzymatycznych i bakteriacyjnych. Promienie katodowe, tak zwane elektrony wysokiego napięcia, są to sztucznie przyspieszone elektrony, odpowiadające cząsteczkom β wydzielanym z ciał promieniotwórczych. Zdolność przenikania elektronów zależy od ich szybkości, od energii ich wytwarzania i jest mniejsza od promieni x przy tym samym napięciu. W ciągu ostatnich lat zmontowano 2 urządzenia do sterylizacji elektronowej. Jednym z nich jest generator Van de Graffa, drugim akcelerator elektronowy. Użycie napięcia rzędu od 10 do 20 milionów volt powoduje powstawanie własności radioaktywnych w żywności (4). Żywność naświetla się przy napięciu 2-5 milionów V bądź ciągłym strumieniem elektronów przy natężeniu $\frac{1}{4}$ do 3 miliamperów, bądź błyskiem elektronowym o natężeniu 30-50 tys. amperów (czas wyładowań wynosi jedną mi-

lionową część sekundy) (8). Jeden lub kilka błysków wystarcza do zabicia drobnoustrojów.

Podobnie jak promienie x i promieniowanie γ z substancji promieniotwórczych naświetlanie elektronami powoduje niepożądane zmiany barwy, smaku, zapachu i konsystencji wywołane procesami utleniania. Celem przeciwdziałania tym zmianom dąży się do usunięcia tlenu z produktu i z otoczenia naświetlanego produktu, bądź umieszczenie go w atmosferze specjalnej kombinacji gazów, szczególnie wodoru i gazów szlachetnych (10). Również jak wspominałem przedtem dobre wyniki osiągnięto z naświetlaniem zamrożonych produktów, opakowanych dla uniknięcia później wtórnego zakażenia, a również w konserwach w puszkach aluminiowych, które są bardziej przenikliwe niż puszki z białej blachy (3). Jeśli świeży produkt przetrzymamy w b. małym pomieszczeniu w temp. $+4^{\circ}\text{C}$, wówczas na skutek zmian biochemicznych po 24 — 72 godz. (dojrzewanie krańcowe) praktycznie tlen z otoczenia zostanie zużyty (w konserwach wytwarzają się warunki beztlenowe). Jeśli się naświetli taki produkt — nie obserwuje się już niekorzystnych zmian. Do opakowania najlepiej użyć folii plastycznych, których przenikliwość dla promieni katodowych jest duża.

Doświadczenia wykazały, że korzystniej jest stosować błyski elektronowe niż ciągły strumień elektronów, gdyż przy błyskach i urządzenie jest tańsze oraz łatwiejsza obsługa i mniejsze zmiany naświetlanego produktu.

Świeże mięso wołowe poddano działaniu 4 kolejnych błysków, każdy w czasie jednej milionowej części sekundy w temp. 20°C . Po składowaniu przez okres 264 dni, w zbiorniku szklanym w temp. 20°C , mięso było niezmienione, gdy próba kontrolna w tych samych warunkach wytrzymała jedynie 2 dni (8).

Masło przechowywane 97 dni bez zmian w porównaniu z 3 dniami przechowywania produktu nienaświetlonego. Badania nad naświetlaniem cielęciny wykazały, że dopiero po 238 dniach składowania uległa zmianom, a wieprzowina po 207 dniach, gotowana szynka opakowana w folię polietylenową wykazała zmiany dopiero po 63 dniach składowania (9). Stwierdzono, że pod wpływem takiej sterylizacji witaminy, jak tiamina, riboflawina, niacyna, kwas pantotenowy, nie ulegają rozkładowi (9). Całkowitą jałowość produktu uzyskuje się przy zastosowaniu prądu elektronów o intensywności $1,5 \cdot 10^6$ rep, przy czym temperatura podnosi się na powierzchni produktu zaledwie o $3,7^{\circ}\text{C}$ (10). Stwierdzono, że mięso naświetlone w obecności powietrza, dawkami tylko 150000 rep, doznawało szarego zabarwienia i mało budzący zastrzeżenie tlenowy zapach. Najbardziej wrażliwa na naświetlenie jest wołowina, następnie baranina, cielęcina i wieprzowina.

Koszty urządzeń, mimo że produkowane są seryjnie, są jeszcze bardzo wysokie. Literatura niemiecka podaje (8), że generator Van de Graffa, który sterylizuje 60 kg żywności na godzinę, przy przenikliwości w głąb towaru 2 cm i naświetlaniu z obydwu stron, kosztuje 450 tys. marek. Jeżeli urządzenie to pracuje 16 godzin na dobę, 1 kg

wysterylizowanej żywności kosztuje dodatkowo 50 fenigów. Istnieją również urządzenia większe, które sterylizują 1100 kg na godzinę, wtedy koszt 1 kg sterylizowanej żywności wynosi dodatkowo 10 fenigów.

Jeśli dojrzewanie mięsa w odpowiednich warunkach składowania doprowadzić możliwie najdalej, a następnie naświetlić dawką $1,5 \cdot 10^6$ rep, wtedy zmiany barwy i zapachu nie występują. Dodatek do mięsa takich przypraw, jak pieprz, koper, kmin, cebula, gałka muszkatołowa itp. chroni je przed zmianami wywoływanymi naświetleniem. Farsz wieprzowy, naświetlany dawką $1,5 \cdot 10^6$ rep, nie zmienia ani barwy, ani koloru, gdyż zawiera sporą dozę przypraw. Fakt, że takie podroby, jak wątroba, nerki, śledziona, mózgi, prawie nie wykazują żadnych zmian, nawet jeśli naświetlone są w obecności powietrza i to dużymi dawkami elektronów, wskazują, że zawarte w nich składniki ochronne mogą być wykorzystane przy sterylizacji produktów zwierzęcego pochodzenia promieniami katodowymi. Wyciąg z tych podrobów, dodany w ilości 1% do mięsa, skutecznie przeciwdziała niepożądanym zmianom barwy i zapachu. Również krew doskonale przeciwdziała (przez zanurzanie mięsa w krwi) zmianom barwy.

W niektórych produktach naświetlonych, następnie zapuszkowanych, po pewnym czasie stwierdzono powrót do pierwotnej barwy i zapachu. Mięso wołowe umieszczono w puszkach, z których usunięto powietrze, następnie zamrożono i naświetlono oraz składowano 2 do 3 tygodni. Jakkolwiek nie stwierdzono wyraźnego zapachu „naświetlania”, to jednak zapach specyficzny pozostał, a ustąpił dopiero w czasie przetrzymywania w temp. pokojowej (13).

Kiełbasy i mięso wędzone naświetlone wykazywały mniejsze zmiany zapachu, co prawdopodobnie spowodowane jest ochronnym działaniem azotynów i antyoksydantów, zawartych w dymie i przyprawach (13). **Stosowanie mniejszych dawek elektronów rzędu 100.000 rep skutecznie działa na odkażenie mięsa bez wywołania większych zmian zapachu.**

Z punktu widzenia ekonomicznego znacznie mniejsze dawki energii wystarczające do powierzchniowej sterylizacji, niszczące *Escherichia Coli*, *Proteus vulgaris* i inne, mogą znaleźć szerokie zastosowanie w praktyce. Amerykański Departament Marynarki opublikował informację o przechowywaniu pasztetów hamburskich w stanie świeżym przez okres 6 miesięcy (11). W czasie otwarcia nowego laboratorium w Milwaukee pokazano zwiedzającym próbkę mięsa owiniętą w osłonkę. Mięso zostało naświetlone małą dawką energii elektronowej przed kilku tygodniami i nie wykazywało zmian, gdy takie same próbki kontrolne były stęchłe i spleśniałe. Szczegółowe badania wykazały, że następujące dawki pozbawiają drobnoustroje ich aktywności (patrz tabela).

Promienie katodowe przy stosunkowo niskim napięciu 3 mln. volt — przenikają w głąb na głębokość 2—3 cm i dostatecznie sterylizują żywność.

Wszelkie jednak naświetlanie wg dotychczasowego stanu wiedzy, jakkolwiek wyniki uzyskane

	Dawki w milionach rep	Wzrost temp. żywn. w °C (4)
mikroflora vegetatywna	do 0,5	1
drożdże	do 1	2
zarodniki	1—2	2 do 4

można ocenić jako dobre, nie potrafią na razie ocenić stopnia toksyczności naświetlonych produktów.

Substancje radioaktywne (działanie promieni γ)

Trzecim typem jonizującego promieniowania, to wykorzystanie do sterylizacji energii atomowej.

Uboeczne produkty rozpadu ze stosu atomowego, które ewentualnie będą mogły być wykorzystane do sterylizacji żywności, przechowywane są pod ziemią w specjalnych zbiornikach. Jonizujące promieniowanie uzyskane z uboecznych produktów rozpadu składa się z promieni alfa, beta i gamma, z których dla sterylizacji żywności znaczenie miałyby promienie gamma. Promienie alfa nie mają właściwości przenikania ciał stałych, również promienie beta mają ograniczoną moc przenikania. Promienie gamma mają podobną zdolność przenikania jak promienie x (3).

Wstępne doświadczenia nad toksycznością potraw, przeprowadzone na zwierzętach, wykazały, że żywność naświetlana nie wpływa hamująco na wzrost i rozwój. Doświadczenia te jednak wymagają powtórzenia przez kilka pokoleń życia tych zwierząt. Naświetlanie bekonu szynki, konserw wołowych, nie dało niekorzystnych zmian zapachu, jeśli produkty po naświetleniu ugotowano. Promienie gamma w dawkach do 20000 rep usuwają trychiny, a do całkowitej sterylizacji żywności wymagają mniejszej energii niż promienie katodowe (12).

Prąd wysokiej częstotliwości

Z wielu metod elektrotermicznego ogrzewania do sterylizacji żywności znalazła zastosowanie tzw. metoda pojemnościowa. Polega ona na powstawaniu zaburzeń w strukturze ciała, wywołanych przez siły elektryczne (15 i 16). Jeśli między dwiema płytami kondensatorów umieścimy jakikolwiek dielektryk (izolator nie przewodzący prądu) i doprowadzimy prąd stały z baterii, wówczas powstałe pole elektryczne wywołuje ruch cząsteczek dielektryku i nastąpi odchylenie ujemnych cząsteczek od elektrody ujemnie naładowanej. Cząsteczki dodatnio naładowane odchyliły się od elektrody dodatniej. Tę zmianę położenia elementów cząstek w dielektryku nazywamy polaryzacją dielektryku. Jeśli doprowadzimy prąd zmienny, przemieszczanie się cząsteczek będzie ciągłe, przy czym ciągły ruch cząsteczek ściągających się na drodze wywołuje ciepło, tzn. część energii elektrycznej doprowadzonej zamienia się w energię cieplną.

W urządzenie wywołujące prąd wysokiej częstotliwości wmontowane są lampy oscylacyjne,

zwiększające częstotliwość drgań. Dotychczas wydajność tych urządzeń jest bardzo mała, nieznaczna bowiem część elektryczności zamienia się w ciepło, które rozchodzi się równomiernie w nagrzanym materiale i to w b. krótkim czasie, nieosiągalnym innymi metodami termicznego działania.

Prąd wysokiej częstotliwości mogłyby znaleźć zastosowanie do konserwacji żywności, a szczególnie do rozmrażania mięsa w blokach (w Czechosłowacji czynione są próby rozmrażania tą metodą mięsa w sklepach), gdyby nie wysoki koszt urządzenia i eksploatacji. Żywność — w przeważającej części substancje niejednorodne — pozwala na stosowanie wysokich częstotliwości rzędu 10-20 mln okresów/sek., powoduje jednak miejscowe przegrzania, zwłaszcza w mięsie ze względu na jego skład (białko — woda).

Dotychczas prąd wysokiej częstotliwości znalazł między innymi zastosowanie do zabijania owadów i ich jajeczek w suchych zbożach. Przy ogrzaniu prądem wysokiej częstotliwości stosunkowo duża zawartość wilgoci w owadach pochłonie energię cieplną, zabijając je i pozostawiając zboże w prawie pierwotnej temperaturze (17).

Do zabicia zarodników bakterii konieczna jest znacznie wyższa temperatura, a więc większa ilość energii elektrycznej.

W ramach planu prac badawczych CZPMs na rok bieżący wykonano w Instytucie Elektrotechniki doświadczenia nad sterylizacją konserw w słoikach szklanych i rozmrożeniem bloków prądem wys. częstotliwości. W obydwu przypadkach wstępne próby wykazały, że nagrzewanie w różnych miejscach produktu jest różne, przy czym przykrywka metalowa słoika szklanego rozproszyła część energii elektrycznej. Dalsze próby są w toku.

Fale akustyczne

O ile prąd wysokiej częstotliwości podobnie jak promienie podczerwone działa w każdym środowisku, a również w próżni — fale akustyczne rozchodzą się jedynie w środowisku materialnym w powietrzu, wodzie itp. Drgania powietrza o częstotliwości 16 do 20.000 okresów/sek słyszymy jako dźwięki; powyżej 20.000 okresów/sek, czyli tzw. ultradźwięków ucho nasze już nie chwytą. Drgania te badamy na podstawie spowodowanych przez nie efektów mechanicznych. Ażeby uzyskać efekt działania, ultradźwięki muszą zostać pochłonięte przez substancję, przy czym należy nadmienić, że w odróżnieniu do promieni świetlnych i podczerwonych — ultradźwięki posiadają jedną, określoną częstotliwość, a więc długość fali. Ultradźwięki pochłaniane są jednakże bardziej w środowisku wodnym niż powietrznym i zamieniane są na skutek poruszania cząstek ciała w energię cieplną i mechaniczną. O ile dźwięki słyszalne rozchodzą się we wszystkich kierunkach, ultradźwięki emitowane są w postaci wiązki o ograniczonym zasięgu. Transformator wytwarzający energię ultradźwiękową wielkości 100 watów, przy częstotliwości milion okresów/sek, wywołuje wahania cząsteczek naświetlonych o 0,2 mikrona (tym też

tłumaczy się zastosowanie tych promieni do np. rozpraszania mgły, klarowania wina).

Produkty spożywcze stanowią przeważnie koloide o rozmiarach cząsteczek od 0,1 do 0,001 mikrona. W podanym wyżej przykładzie użytej energii ultradźwiękowej, każda cząsteczka ciała będzie przemieszczona na przestrzeni przekraczającej ich własną średnicę od 2 do 200 razy z częstotliwością miliona razy na sekundę (18).

Przeprowadzone badania nad powierzchnioną sterylizacją mięsa i sterylizacją jego głębszych warstw ultradźwiękami emitowanymi z aparatu wyprodukowanego w Niemczech — wykazały, że nie następuje zabicie drobnoustrojów, a stwierdzono nawet ich wzrost. Mięso na powierzchni zmieniło barwę, by później, podczas przechowywania, wrócić do normalnego stanu. Temperatura mięsa na powierzchni wzrastała w miarę wzrostu intensywności ultradźwięków. Wzrost temperatury, przemieszczający się w głąb mięsa, wynosił 92°C i pozwolił zahamować rozwój drobnoustrojów. Jednak kolor mięsa na głębokość 6 cm zmienił się na szary, podobny do mięsa ugotowanego. Jak więc wynika z dotychczasowych badań nie osiągnięto z ultradźwiękami pożądanego efektu przy sterylizacji mięsa (19).

Mówiąc o falach akustycznych należy wspomnieć o zastosowaniu do peklowania mięsa dźwięków słyszalnych, o częstotliwości drgań od 16.000 do 20.000 okresów/sek. Zmontowane ostatnio urządzenia, podobne do syren płaskich, umieszczane w kadzi z solanką i mięsem przenoszą cząsteczki soli z wielką szybkością w głąb mięsa. Proces peklowania jest wielokrotnie krótszy od obecnie powszechnie stosowanego.

Krótki ten przegląd zastosowania najnowszych osiągnięć nauki o sterylizacji żywności za pomocą różnego rodzaju promieniowania wskazuje, że największą przyszłość przy zamianie procesów termicznych na działanie promieniowania jonizującego mają niewątpliwie promienie X, promienie katodowe i pierwiastki promieniotwórcze, wydzielające promienie γ , o ile te ostatnie z punktu widzenia zdrowia człowieka będą mogły być zastosowane i to po szczegółowych badaniach nad toksycznością tak sterylizowanej żywności oraz oceną jej przez higienistów żywieniowców. Po wybu-

chu bowiem bomby atomowej w Nagasaki, gdzie wydzielila się olbrzymia energia, jeszcze obecnie — jak podaje prasa — po 9 latach stwierdza się śmiertelne skutki tego działania na człowieka. W ostatnich jednak latach wykorzystuje się izotopy pierwiastków, które przez naświetlanie uzyskały właściwości promieniotwórcze w medycynie przy leczeniu różnych chorób, m.in. nowotworów. Wynika z tego, że w specyficznych warunkach — naświetlana żywność, która uzyskuje właściwości promieniotwórcze, ma przed sobą dużą przyszłość.

Literatura francuska (17) podaje, że wydaje się być mało prawdopodobne zastosowanie któregośkolwiek ze skutecznie działających typów promieniowania jonizującego (X, katodowe, γ) w najbliższej przyszłości w takich rozmiarach, że mogłoby to poważnie zagrozić nowoczesnym urządzeniom sterylizacyjnym jak autoklawom o ciągłym działaniu. Zagadnienie kosztów urządzenia wytwarzającego promienie oraz koszty procesu sterylizacji „na zimno” — poza innymi omówionymi cechami tak sterylizowanej żywności — zmusza również do sceptycznego ustosunkowania się (20) odnośnie możliwości wyparcia w ciągu najbliższych 10 lat obecnie stosowanych metod termicznych promieniowaniem jonizującym. Niemniej jednak prace badawcze w tej dziedzinie prowadzone są na dużą skalę i w przyszłości należy się niewątpliwie spodziewać poważnych zmian w dotychczasowych metodach konserwacji mięsa.

Literatura

1. J. Janicki i Pr. Morawski, Przemysł Rolny i Spożywczy, V, 1951, str. 200.
2. A. Brodski, Chemia Fizyczna, T. I, cz. I, Wyd. PWN, 1952, str. 45, 98.
3. Rodelliffe F. Robinson, Food Technology, IV, 1954, str. 190.
4. Food, III, 1954, str. 90.
5. Schönberg, Die Fleischwirtschaft, IV, 1954, str. 118.
6. N. Golowkin, Chłodnicza Technika, I, 1950, str. 29.
7. N. Golowkin, Miasnaja Industrija, II, 1952.
8. Die Fleischwirtschaft, X, 1953, str. 277.
9. Mc Graw. Hile Digest, IV, 1948, str. 34.
10. W. Huber, A. Basch, A. Maly, Food Technology, III, 1953, str. 103.
11. Meat, VIII, 1953, str. 90.
12. Food Manufacture, X, 1953, str. 383.
13. R. S. Hannau „Food Science Abstracts”, II, 1954 r., str. 121—125.
14. Food Technology, I, 1953 r., str. 6.
15. 16. Przegląd elektrotechniki, XII, 1948 r., i IV, V, VI, 1950 r.
17. La revue de la Conserve, VI, 1953 r., str. 13.
18. W. Summer, Food, III, 1953 r., str. 96.
19. L. Wettstein Die Fleischwirtschaft, III, 1954 r., str. 86.
20. Miasnaja Industrija, II, 1954 r., str. 4.
21. Gospodarka Mięsna, VIII, 1954 r., str. 251.

Wiadomości bieżące

Dorobek X-lecia Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego

Pod tym tytułem została urządzona w drugiej połowie lipca br. w gmachu Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego w Warszawie wystawa dorobku przemysłu mięsnego i mleczarskiego. W wystawie wzięły udział wszystkie Centralne Zarządy podległe MPMs i MI, wystawiając próbki produkowanych przez dany przemysł towarów, ilustracje i wykresy obrazujące rozwój danych gałęzi przemysłu, a ponadto urządzono stoiska próbiercze, w których można było zapoznać się z produkowanymi obecnie oraz nowymi, projektowanymi asortymentami.

W ramach stosunkowo skromnych możliwości lokalowych wystawa stała jednak na wysokim poziomie, dając rzeczywisty przekrój dorobku i obrazując dynamikę rozwoju wszystkich gałęzi przemysłu mięsnego i mleczar-

skiego. Bogato reprezentowało się stoisko CZPOZ i R, gdzie obok umieszczonej gablotki z pięknymi okazami najrozmaitszych gatunków szczeciny, mąscek pastewnych, żelatyn jadalnych i fotograficznych, flakonów z podpuszczką, peptonem, cholesterolem i innymi, zilustrowane były olbrzymie korzyści wynikające z zastosowania nowej technologii przerabiania odpadków zwierzęcego i roślinnego pochodzenia. Stoisko CZPMs obfitowało w tabele ilustrujące wzrost produkcji przetworów mięsnych, urządzeń sanitarnych, wzrost kontraktacji i produkcji bekonów, fotografie z fragmentów prac w przetwórni mięsnej oraz posiadało dwie gabloty z wędlinami i konserwami. Stwierdzić należy, że wystawione eksponaty stosunkowo słabo ilustrowały rozwój przemysłu mięsnego,

zwłaszcza w zakresie postępu technicznego, rozwoju i kierunków myśli racjonalizatorskiej, rozszerzonego wachlarza produkcji, produkcji nowych asortymentów itp. Również skromnie pokazano osiągnięcia socjalne CZPMs.

Reasumując całość wystawy stwierdzić należy, że ze

wszech miar słuszną inicjatywą pokazania dorobku pracy przemysłu mięsnego i mleczarskiego powinna nawet w takich ramach jak obecna wystawa wszechstronnej wykazać nasze osiągnięcia.

Brygady szlamiarzy Zakładów Mięsnych w Obornikach zdobyły „Proporzec Przechodni” i tytuł „Najlepszej szlamiarni CZPMs”

Dnia 17 lipca br. odbyło się w Obornikach uroczyste wręczenie „Proporca Przechodniego”, nagród i dyplomów, ufundowanych przez Zarząd Główny Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Spożywczego w Polsce — Zalodze Zakładów Mięsnych w Obornikach Wlkp., która zajęła I miejsce we współzawodnictwie za I kwartał br. i zdobyła tytuł „Najlepszej szlamiarni CZPMs”.

Drugie miejsce nagrodzone dyplomem zajęły Zakłady Mięsne w Jeleniej Górze, a trzecie — Zakłady Mięsne w Grodzisku.

Licznie zgromadzonych uczestników akademii powitał Dyrektor Z. Ms. w Obornikach — Ob. Perski Marian, który przedstawił rozwój zakładów na przestrzeni ostatnich lat.

Referat pt. „X-lecie Polski Ludowej” wygłosił Z-ca Dyr. d/s Produkcji — Ob. Przybył Jerzy. Podsumowania wyników współzawodnictwa dokonał Dyrektor Ekspozytury Wojewódzkiej CZPMs w Poznaniu — Ob. Stroński Kazimierz.

„Proporzec Przechodni” zwycięskiej zalodze w imieniu Zarz. Gł. Zw. Zaw. Prac. Przem. Spoż. wręczył Ob. Anioła.

W części artystycznej akademii wystąpiły: Orkiestra Zakładów Mięsnych w Grodzisku, Zespoły Taneczne Z. Ms. w Poznaniu i SP Szamotyły oraz soliści Z. Ms. w Obornikach — Ob. Ob. Chojnacka i Laskowska.

Notatka z terenu

Ekspozytura CZPMs i zakłady mięsne woj. krakowskiego wydały w miesiącu maju br. pierwszy swój biuletyn informacyjny „Przemysł Mięsny”, jako pismo miesięczne przeznaczone do użytku aktywu gospodarczego dla mobilizacji swoich załóg do lepszej realizacji zadań produkcyjnych.

Jest to zdrowa, pożyteczna inicjatywa. Pierwszy numer porusza zagadnienie ubocznych artykułów uboju, koszty produkcji, dyscyplinę pracy, wykonanie planu produkcji za I kwartał 1954 r. i in.

Oceniając pionierską inicjatywę Krakowa należy nadmienić, że jeszcze lepszą robotę propagandowo-mobilizacyjną zrobiłby miesięcznik, gdyby rubryka „z życia zakładów mięsnych” została rozszerzona kosztem zagadnień ogólnych i danych cyfrowych. Niemniej inicjatywa ta może być przykładem dla innych ekspozytur i zakładów przemysłu mięsnego.

REDAKCJA

Kącik pytań i odpowiedzi

Jak walczyć o obniżkę kosztów własnych

Redakcja prosi czytelników, by bezpośrednio lub przez korespondentów w zakładach pracy zwracali się do Redakcji z pytaniami na tematy techniczne, technologiczne, prawne, inwestycyjne, BHP i inne, które na terenie zakładu nie mogą być rozwiązane. Redakcja udzieli na nie odpowiedzi w oparciu o opinie najlepszych fachowców w kraju.

Nadsyłajcie pytania we wszystkich nurtujących Was problemach.

Dlaczego zmniejszenie ilości uszkodzeń skór wpływa na obniżkę kosztów własnych?

Skóry stanowią jeden z produktów ubocznych fazy uboju, z którego jakością bezpośrednio wiąże się koszt własny produktu zasadniczego (półtuszy, ćwierci). Mianowicie — koszt łączny fazy uboju obciąża produkt zasadniczy w sumie pomniejszonej o wartość produktów ubocznych. Ponieważ zmniejszenie ilości uszkodzeń skór powoduje zaliczenie ich do lepszych klas, a tym samym zwiększa ich wartość, wobec tego koszt obciążający produkt zasadniczy zmniejsza się.

Przykład: *)

1) Planowany koszt uboju świń	15.000.— zł.
Otrzymano z uboju:	
a) półtusze wieprzowe. 900 kg	
b) produkty uboczne:	
skóry kl. I 10 kg × 12 zł =	120.— „
„ „ II 15 kg × 8 zł =	120.— „
inne produkty — o łącznej wartości	360.— „
razem produkty uboczne	600.— zł.

c) łączny koszt uboju	15.000.— zł.
mniej produkty uboczne	600.— „
koszt własny półtusze	14.400.— zł.

d) koszt jednostkowy półtusze = $14.400 : 900 = 16.—$ zł.

2) Rzeczywisty koszt uboju świń 15.000.— zł.

Otrzymano z uboju:

a) półtusze wieprzowe 900 kg	
b) produkty uboczne:	
skóry kl. I 20 kg × 12 zł =	240.— zł.
„ „ II 5 kg × 8 zł =	40.— „
inne produkty	360.— „

razem produkty uboczne 640.— zł.

c) łączny koszt uboju	15.000.— zł.
mniej produkty uboczne	640.— „

koszt własny półtusze 14.360.— zł.

d) koszt jednostkowy półtusze = $14.360 : 900 = 15,95$ zł.

Powyższy przykład wskazuje, że poprawa gatunkowości skór w wykonaniu bezpośrednio wpłynęła na obniżenie kosztu jednostkowego półtusze wieprzowych.

Jak wpływają niewłaściwe cięcia przy rozbiorach na podwyżkę kosztów?

Poszczególne elementy mięsne otrzymywane z rozbioru oznaczane są w kalkulacji tzw. zamiennikami (ekwiwalentami), które wyrażają ich wzajemny stosunek wartościowy; np. jeżeli element A określimy zamiennikiem 1,0, element B — 0,8, zaś element C — 0,4, to znaczy, że 1 kg

*) w przykładzie przyjęto wielkości dowolne.

elementu C stanowi równowartość 0,4 kg elementu A lub odwrotnie, że 1 kg elementu A stanowi równowartość 2,5 kg elementu C. Z powyższego wynika, że o ile z rozbioru — przy tej samej ilości ogólnej elementów — otrzymamy więcej elementów o niższym zamienniku, wtedy suma jednostek umownych (suma iloczynów ilości poszczególnych elementów przez odpowiadające im zamienniki) będzie mniejsza niż gdyby działa się odwrotnie. Jednocześnie powoduje to zwiększenie kosztu jednostkowego, którego kształtowanie się zależy m.in. od ilości otrzymanych jednostek umownych.

Plan

Otrzymano z rozbioru	Ilość	Zamiennik	Jednostki umowne 2×3	Łączny koszt w zł	Koszt 1 kg ¹ (5 : 2)
1	2	3	4	5	6
Wyrób A	100	1,0	100	1.902	19,02
„ B	60	0,8	48	914	15,23
„ C	40	0,4	16	304	7,60
Razem	200	—	164	3.120	—

Koszt jednostki umownej = $3.120 : 164 = 19,02$ zł.

Wykonanie

Otrzymano z rozbioru	Ilość	Zamiennik	Jednostki umowne 2×3	Łączny koszt w zł	Koszt 1 kg (5 : 2)
1	2	3	4	5	6
Wyrób A	80	1,0	80	1.600	20.—
„ B	70	0,8	56	1.120	16.—
„ C	50	0,4	20	400	8.—
Razem	200	—	156	3.120	—

Koszt jednostki umownej = $3.120 : 156 = 20$ zł

Przyjmując dla przykładu, że zarówno w planie jak i w wykonaniu otrzymaliśmy tę samą ilość elementów z rozbioru (200 kg), o jednakowym łącznym koszcie własnym (3.120 zł), jednakże o innym składzie wewnętrznym, wówczas otrzymany będzie wynik podany w tabelkach.

Przykład wskazuje, że w wykonaniu, wskutek złych cięć w rozbiornie otrzymano zbyt małą (w stosunku do planu) ilość wyższych gatunków mięsa na korzyść gorszych, co spowodowało, że koszt jednostki umownej, a tym samym i koszt na 1 kg poszczególnych elementów wzrósł.

Mam trudności w zaopatrzeniu masarni GS w jelita. Uzyski jełit z własnych ubojów i przydziałów z CZPMs są niewystarczające dla naszej produkcji wędlin. Czy są jeszcze inne możliwości otrzymywania jełit?

Zwracamy uwagę na duże możliwości zakupu jełit przez GS z ubojów gospodarczych od rolników. Masarnie GS prowadzą różne formy usług dla wsi, należy więc wykorzystać liczne kontakty z rolnikami, zwłaszcza przy ubojach usługowych i odpowiednio zachęcić rolników do sprzedaży jełit masarniom GS. Należy informować rolników, że masarnia GS zapłaci rolnikowi korzystną cenę za jelita oczyszczone, których usługowego czyszczenia masarnia GS chętnie się podejmie:

jelita wieprzowe cienkie	1 m	1,00 zł
„ „ grube	1 kg	3,20 „
„ bydłce cienkie	1 m	1,10 „
„ „ środkowe	1 m	1,10 „
„ baranie cienkie	1 m	0,60 „
pęcherze wieprzowe i cielce	1 szt.	0,85 „
pęcherze bydłce	1 „	1,20 „
żółdki wieprzowe	1 „	1,10 „

Ceny te są zatwierdzone przez PKC i obowiązujące od dnia 24 lipca 1954 r.

Odkupując jelita od rolników uzupełniamy niedobory jełit w masarniach, a z drugiej strony będziemy przeciwdziałać nielegalnemu handlowi jełit prowadzonemu przez różnych spekulantów na wsi. Odkupując jelita od rolników zmniejszamy swe zakupy w CZPMs i w ten sposób pośrednio wpływamy na poprawę w zaopatrzeniu w jelita zakładów ZSS i CZPMs.

Należy przy tym pamiętać, że podane ceny są maksymalne i w zależności od podaży masarnie GS powinny obniżać ceny zakupu.

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

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

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, mgr H. Szpuner, Inż. J. Kaczmarzki; 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 365/Cz/54 z dnia 10.8.54 r. Podp. do druku 2.9.54 r. Druk ukończono dnia 9.9.54 r. Objętość 4 ark. druk. wydaw. 5.1. Pap. sat. kl. VII 60 gr. Form. 61×86, Zakł. Graf.: Dom Słowa Polskiego, Warszawa, pl. Kazimierza Wielkiego. Zam. 4497/c. Nakł. 2.944. 5-B-18879

Projekt tytułowego planu wydawniczego na rok 1955

Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego opracowało projekt tytułowego planu wydawniczego na rok 1955, obejmującego książki techniczne m. in. z zakresu interesującego czytelników naszego czasopisma. Zapoznanie się z tym projektem ułatwi kierownikom bibliotek zakładowych planowe zaopatrywanie ich we właściwie dobrane książki, tak bardzo potrzebne w samokształceniu się załóg pracowniczych, a także może w niejednym wypadku pobudzi do montowania fachowych bibliotekzek indywidualnych.

PRZEMYSŁ MIĘSNY

Postępowanie z żywcem w rzeźniach — autor nieustalony. Opis budynków i urządzeń rzeźniowych przeznaczonych dla żywca oraz czynności związanych z postępowaniem z żywcem w okresie przedubojowym. Przeznaczona dla robotników niewykwalifikowanych.

Technologia mięsa i produktów mięsnych (Technologia mięsa i mięsoproduktów) — Manerberger i Mirkin (tłum. Kurzewski F.). Książka zawiera opis przygotowania żywca rzeźnego do produkcji, jego wstępnej obróbki, charakterystyki mięsa jako pokarmu, solenia, gotowania i wędzenia, produkcji wędlin i wyrobów wędliniarskich oraz konserw w puszkach. Przeznaczona dla inżynierów oraz mistrzów i techników.

Mikrobiologia mięsa (Mikrobiologia mięsa) — Kazakow (tł. Majewski). Książka zawiera podstawowe wiadomości o drobnoustrojach i ich działaniu na mięso, opis zmian mikrobiologicznych zachodzących w poszczególnych produktach mięsnych, zasad konserwowania tych produktów oraz podaje metody i sposoby laboratoryjnych badań mikrobiologicznych stosowanych w przemyśle mięsnym. Przeznaczona dla inżynierów oraz mistrzów i techników.

Szlamowanie jelit — Brudziński. Charakterystyka i podział surowca oraz opis wykonywania czynności przy szlamowaniu jelit. Przeznaczona dla robotników nowozatrudnionych.

Obsługa urządzeń do wytapiania tłuszczów — Ogulewicz. Opis obsługi urządzeń do wytapiania tłuszczów zwierzęcych metodą suchą i mokrą. Przeznaczona dla robotników niewykwalifikowanych.

Kontrola techniczna w przemyśle mięsnym — Kosiba i Ostrowski. Opis zadań organizacji i wyposażenia służby kontroli technicznej w przemyśle mięsnym oraz sposobu przeprowadzania kontroli wstępnej, międzyoperacyjnej i produktów gotowych tego przemysłu. Przeznaczona dla robotników przyuczonych i wykw. oraz mistrzów i techników.

Chłodzenie, zamrażanie i transport chłodniczy mięsa, — Byszewski St. Opis zasad i zastosowania chłodnictwa w technologii mięsa, urządzeń chłodzących. Zasady transportu chłodniczego i zastosowanie chłodnictwa w dystrybucji mięsa i przetworów mięsnych. Przeznaczona dla robotników wykwalifikowanych i przyuczonych oraz dla mistrzów i techników.

PRZEMYSŁ CHŁODNICZY

Obsługa aparatury chłodniczej — Malinowski i Perkowicz. Opis obsługi i konserwacji sprężarek i innej aparatury chłodniczej, armatury instalacji chłodniczych, urządzeń elektrycznych z uwzględnieniem teoretycznych zasad chłodnictwa. Przeznaczona dla robotników przyuczonych i wykw. oraz mistrzów i techników.

Chłodnictwo (teoria i praktyka) — Komarow (tł. Wald i Terlecki). Książka zawiera opis czynników chłodzących, budowy maszyn chłodniczych, budowy i wyposażenia chłodn., transportu chłodniczego oraz zastosowania chłodnictwa w przemysłach spożywczych i innych. Przeznaczona jest dla inżynierów oraz mistrzów i techników.

Ocena jakości produktów spożywczych w przechowalnictwie chłodniczym — Rehbindler i Rossochacki. Opis sposobów i metod kontrolowania jakości produktów spożywczych przyjmowanych, przechowywanych i wydawanych z chłodni. Przeznaczona dla mistrzów i techników.

Wydobywanie, transport, składowanie lodu naturaln. — Frankiewicz i Szarecki. Ogólne wiadomości o powstawaniu lodu naturalnego i najnowszych racjonalizatorskich sposobach wydobywania i przechowywania lodu. Przeznaczona dla robotników przyuczonych i nowozatrudnionych.

Higiena produkcji w przemyśle chłodniczym — J. Załęski. Ogólne wiadomości o higienie i jej znaczeniu w chłodnictwie, o zapobieganiu zakażenia w produkcji, o higienie w chłodniach i higienie osobistej pracownika. Dla robotników wykwalifikowanych oraz mistrzów i techników.

Chłodnie automatyczne w sieci dystrybucyjnej — Byszewski St. Podstawowe wiadomości o działaniu, obsłudze i remoncie małych urządzeń chłodniczych zainstalowanych w sieci dystrybucyjnej i zakładach żywienia zbiorowego. Przeznaczona dla mistrzów i techników chłodniczych.

RÓŻNE

Produkcja konserw w opakowaniach szklanych — konserwy mięsne, drobiowe i rybne — Kamienny. Charakterystyka opakowań szklanych do konserw, ich rodzajów i wymagań stawianych im, opis przygotowania produkcji, magazynowania i transportu naczyń i konserw oraz sposobów produkcji asortymentów konserw mięsnych, drobiarskich i rybnych, w opakowaniach szklanych. Przeznaczona dla robotników przyuczonych i wykwalifikowanych oraz mistrzów i techników.

Kontrola mikrobiologiczna w przemyśle konserwowym (Mikrobiologiczkiej kontrol w konserwowej promyslności) — Rogaczewa (tł. Szwejkowski). Charakterystyka mikroflory surowca i konserw, opis wpływu procesów produkcyjnych na mikroflorę, właściwości różnych grup konserw w stosunku do znajdującej się w nich mikroflory oraz metody kontroli mikrobiologicznej stosowanej przy produkcji konserw. Przeznaczona dla inżynierów, techników i mistrzów.

OCHRONA PRACY

Jak unikać wypadków przy pracy w zakładach mięsnych — Kozanecki. Opis niebezpieczeństw grożących pracownikowi przem. mięsnego w związku z pracą zawodową oraz postępowania i urządzeń zabezpieczających go przed nimi. Przeznaczona dla pracowników niewykwalifikowanych.

Higiena i bezpieczeństwo pracy w przemyśle chłodniczym — autor nieustalony. Opis najczęściej spotykanych wypadków i chorób zawodowych oraz sposoby zapobiegania i zwalczania ich. Przeznaczona dla pracowników chłodni, a przede wszystkim dla pracowników nowozatrudnionych.

PRZEMYSŁ ODPADKÓW ZWIERZĘCYCH i R.

Zakłady utylizacyjne — Kieniewicz i Jastrzębski. Opis zadań utylizacji, surowca utylizacyjnego, procesów technologicznych w zakładach utylizacyjnych, ich pomieszczeń i urządzeń, produktów przez nie wytwarzanych, kontroli technicznej oraz higieny i bezpieczeństwa pracy w zakładach utylizacyjnych. Przeznaczona dla mistrzów i techników oraz inżynierów.

Zbiórka i wstępna obróbka skór zwierząt rzeźnych — Medyński. Charakterystyka skór surowych, opis zwalczania uszkodzeń skór w czasie transportu i magazynowania żywca, w czasie zdejmowania skór z tusz oraz wstępnego przygotowania skór dla przemysłu garbarskiego.

Przeznaczona
i wykwalifikow

BIBLIOTEKA
UNIwersytecka
GDAŃSK

01103

TUCZ PRZEMYSŁOWY

Tucz i opas przemysłowy — Okolski, Orłowski, Wolfram i Szymański. Książka zawiera charakterystykę zwierząt tuczonych w celach przemysłowych, opis pomieszczeń przeznaczonych do tuczu, zasad żywienia, techniki tuczu, konserwowania pasz w tuczarniach, higieny tuczu oraz organizacji w nich pracy. Przeznaczona dla robotników przyuczonych i wykw. oraz mistrzów i techników.

Jak zostałem przodującym tuczaczem — Mazurkiewicz i Wójcik. Praca zawiera wskazówki jak należy zastosować organizację pracy i metodę tuczenia w tuczarni przemysłowej, aby osiągnąć przodujące wyniki w tej dziedzinie.

MASZyny, MECHANIZACJA I REMONT

Gospodarka konserwacyjno - remontowa w przemyśle spożywczym — Praca zbiorowa. Praca omówi podstawy organizacyjno-ekonomiczne gospodarki remontowo-konserwac., omówi montaż maszyn i urządzeń po remoncie oraz kontrolę odbioru remontów ze zwróceniem szczególnej uwagi w całej książce na zagadnienie bezpieczeństwa i higieny pracy. Praca jest przeznaczona dla personelu inżyniersko-technicznego wszystkich gałęzi przem. spożywczego.